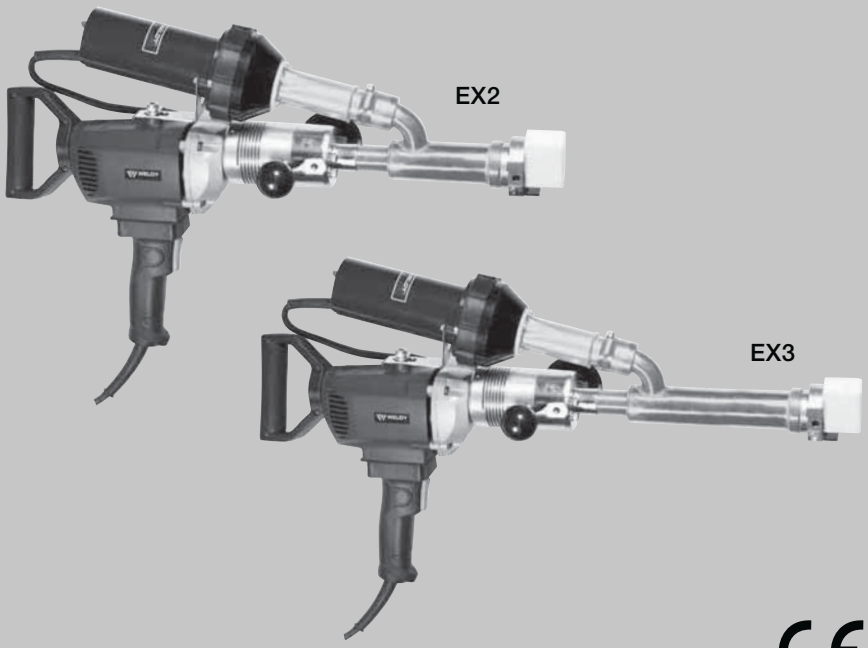
WELDY

GB PL H CZ SK RO SL
BG ET LT LV RUS J CN
TH

booster EX2 / EX3

Extrusion Welder

Operating Manual



CE

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

GB	English	Operating Manual	3
PL	Polski	Podręcznik obsługi	10
H	Magyar	Üzemeltetési útmutató	17
CZ	Česky	Návod k obsluze	24
SK	Slovensky	Návod na použitie	31
RO	Românã	Manual de utilizare	38
SL	Slovensko	Priročnik za uporabo	45
BG	Български	Ръководство за експлоатация	52
ET	Eesti	Kasutusjuhend	59
LT	Lietuviu	Operacinė Rankinis	66
LV	Latviešu	Lietošanas instrukcija	73
RUS	Русский	Инструкция по эксплуатации	80
J	日本語	操作説明書	87
CN	中文	操作说明	94
TH	ภาษาไทย	คู่มือการใช้งาน	101

Please read operating instructions carefully before use and keep for further reference.

WELDY booster EX2 / EX3
Extrusion Welder

Application

Welding PE and PP thermoplastics for applications in:

- container engineering
- plastic fabrication
- pipeline construction
- landfill sites and abandoned polluted areas

Warning

DANGER!
Danger when opening up the tool, as live components and connections are exposed. Therefore, before opening, unplug the tool to ensure disconnection from the mains. Electronically conductive material (e.g. PE-EL) must not be welded.

Danger of fire and explosion! Incorrect use of the hand extruder (e.g. overheating of the material) can present a fire and explosion hazard, especially near combustible materials and explosive gases.

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

Caution

The **voltage rating** stated on the tool must correspond to the mains voltage.
If power failure occurs, the hot air blower switch and drive must be switched off (release locking device).

For personal protection on building sites we **strongly recommend** the tool be connected to a **RCCB** (**R**esidual **C**urrent **C**ircuit **B**reaker).

The tool must be operated **under supervision.** Heat can ignite flammable materials which are not in view. The machine may only be used by **qualified specialists** or under their supervision. Children are not authorized to use this machine.

Protect tool from **damp** and **wet**.

Repairs may only be carried out by local Weldy partners. Restricted to use with original Weldy accessories and spare parts.

Conformity

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil/Switzerland, confirms that this product, in the version as brought into circulation through us, fulfils the requirements of the following EC directives.

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

Harmonized Standards: EN 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 20.04.2016

Bruno von Wyl, CTO

Peter Kathriner, GM

Disposal

Electrical equipment, accessories and packaging should be recycled in an environmentally friendly way. **For EU countries only:** Do not dispose of electrical equipment with household refuse!

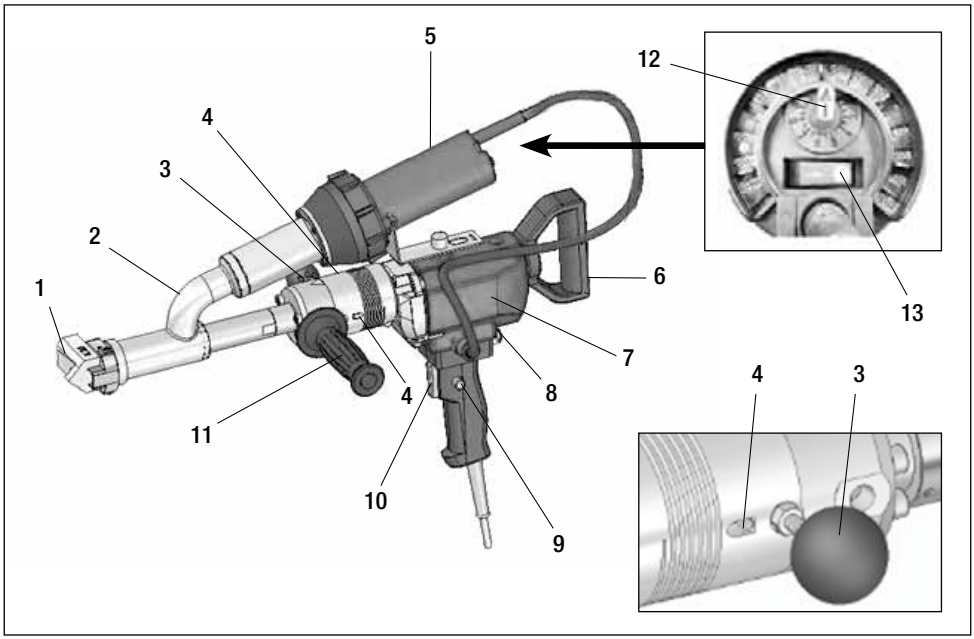
Technical Data

		booster EX2	booster EX3
Voltage Mains voltage is not reversible	**V~**	230	230
Power consumption	**W**	3000	3000
Frequency	**Hz**	50 / 60	50 / 60
Air temperature	**°C**	max. 360	max. 360
Plasticizer temperature	**°C**	max. 310	max. 310
Emission level	**LpA (dB)**	74	74
Size L × W × H without welding shoe	**mm**	500 × 140 × 430	630 × 140 × 430
Weight incl. 3 m cable	**kg**	6.4	6.9
Conformity mark		CE	CE
Protection class II		⧈	⧈

Welding output	**booster EX2**		**booster EX3**	
Welding rod mm (in accordance with DVS 2211)	∅3 / ∅4		∅3 / ∅4	
∅3; Welding output [kg/h] (Average values at 50 Hz)	PE 1.5	PP 1.5	PE 2.4	PP 2.4
∅4; Welding output [kg/h] (Average values at 50 Hz)	PE 2.2	PP 2.2	PE 3.4	PP 3.4

Technical data and specifications are subjected to change without prior notice.

Description of tool



1. Welding shoe
2. Hot air tube group
3. Tool rest
4. Welding rod opening
5. Hot air blower
6. Tail handle
7. Drive unit
8. Overload protection fuse
9. Locking device drive on/off switch
10. Tool drive on/off switch
11. Handle
12. Air temperature potentiometer
13. Hot air blower switch

Instruction for tool switch:

- For starting the tool press and hold **tool drive on/off switch (10)**
- For stopping the tool release **tool drive on/off switch (10)**
- While holding **tool drive on/off switch (10)** press **locking device drive on/off switch (9)** for automatic mode.

Preparation for welding

Before turn on power supply, all switches have to be turned off and make sure potentiometer is at «0».

The hand extruder must not be operated in inflammable environments or where explosion hazards exist. Ensure stable position during operation. The connection cable and the welding rod must remain unimpeded and must not hinder the user or others during operation.

Ensure power supply voltage is single phase 220V~230V,
with minimum power load capacity of 3000 W.

Preparation for welding

- The **handle (11)** can alternatively be mounted left, right or bottom of the tool.
- Ensure the minimum cross-section when using extension cables. The extension cable must be approved for the site of use (e.g. in the open air) and marked correspondingly. When using a power unit for power supply, it's nominal power rating is: 2 x nominal power rating of the hand extruder.

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

Switching on

- Connect the WELDY hand extruder to the mains supply.
- Switch on the tool at the **hot air blower switch (13).**
- Adjust the hot air temperature by the **air temperature potentiometer (12)** to position 7.

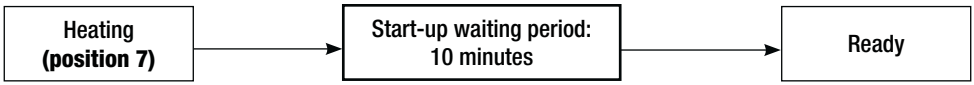
In order to reach the operating temperature the tool needs to heat up for at least 10 minutes.

Starting protection

The tool is equipped with current **overload protection fuse (8). In case of too high current consumption, the drive will switch off automaticaly** if the material in the screw is insufficiently plasticized. Wait for 1 minute; press the **overload protection fuse (8),** the tool will re-start again.

Starting the welding process

- Fit the required WELDY **welding shoe (1)** according to the paragraph "change of the welding shoe".
- Welding can begin once the operating temperature has been attained.
  Operate the **tool drive on/off switch (10)** for this purpose, operate the tool only when feed welding rod of 3 or 4 mm diameter into the **welding rod opening (4)** and allow a small amount plasticized material to escape.
- Adjust the heat of the tool until it reaches the ideal temperature to start the work.



DANGER!
Never feed welding rod into both welding rod openings at the same time.
Keep the welding rod feed clean and dry.

Starting the welding process

- Carry out test welding and analyse.
- For interrupting material extrusion use the **tool drive on/off switch (10).**
- Direct the **welding shoe (1)** to the welding zone.
- Pre-warm the welding zone with back and forth movements.
- Position the tool on the prepared welding zone and operate the **tool drive on/off switch (10).**
- Carry out test welding and analysis.
- Adjust the hot air temperature using the **air temperature potentiometer (12).**
- In case of a prolonged welding process, **locking device drive on/off switch (9)** can be held in the active state with the locking tool.
- Make sure there is enough clean welding rod on your unwinding unit.
- The welding rod is pulled in through the **welding rod opening (4)** automatically after starting. The welding rod pull-in must not be impeded.

Switching off

- Release the **locking device drive on/off switch (9)** by briefly pressing the **tool drive on/off switch (10)** and then letting go. Remove welding material from the welding shoe in order to avoid damage on the welding shoe when starting the next time.
- The tool must only be laid down on the **tool rest (3).**

Front metal of tool and welding material is of high temperature while tool is working, do not touch them to avoid burning.
The hot air jet must not be directed towards persons and objects.

Use a fireproof base.

- Adjust the **air temperature potentiometer (12)** to «0», let the tool to be cool down.
- Switch off the **hot air blower switch (13).**

Checking the temperature of the extruded material and the pre-heating temperature

The temperatures of the extruded material and the hot air jet are to be checked at regular intervals when carrying out welding work over an extended period: Fast display electronic temperature measuring tools with the appropriate temperature probes have to be used. The highest temperature in the hot air jet between the nozzle outlet plane and a depth of 5 mm is to be determined. The measurement probe must be inserted in the welding shoe in the middle of the extruded material to measure its temperature.

Welding direction

- The **welding shoe (5)** can be turned infinitely to the desired welding direction by loosening the **clamp screws (18).**
- The **clamp screws (18)** must be well tightened again.

The welding shoe must only be changed when the tool has attained its operating temperature. Work with temperature resistant gloves only.

Welding direction

Recommended potentiometer steps on hot air blower:

Type	Material/Diameter		Recommended step blower
booster EX2	PE (∅ 3 / ∅ 4)	PP (∅ 3 / ∅ 4)	7
booster EX3	PE (∅ 3 / ∅ 4)	PP (∅ 3 / ∅ 4)	7

Noted: the potentiometer steps depend on the environment temperature and material used.

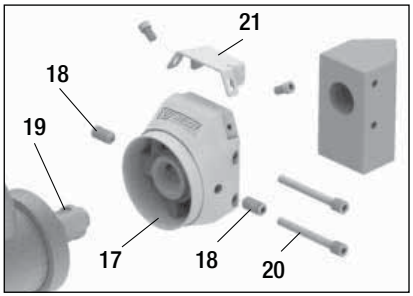
Changing the welding shoe

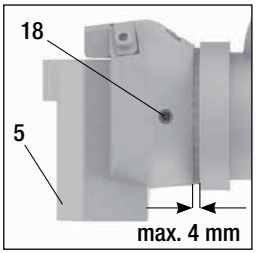
- The welding shoe must only be changed when the tool has attained its operating temperature.

Danger of getting burned!

Work with temperature resistant gloves only.

Switch off the hot tool and disconnect it from the mains supply.





5 Welding shoe
17 Welding shoe holder
18 Clamp screws
19 Extruder nozzle
20 Screws for welding shoe
21 Pre-heating nozzle

Disassembly:

- Turn off the tool while warm and disconnect from the power supply.
- Remove the **welding shoe holder (17)** by unfastening the **clamp screws (18)** from the **extruder nozzle (19).**
- Every time the welding shoe is changed, clean the **extruder nozzle (19)** of welding residue and make sure that it is screwed in tightly.
- Remove **welding shoe (5)** from the **welding shoe holder (17)** by unfastening the fastening **screws for welding shoe (20).**

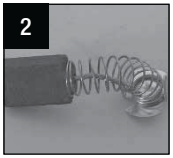
Assembly:

- Clean the **extruder nozzle (19)** with the brush.
- Fasten a **welding shoe (5)** appropriate to the welding seam onto the **welding shoe holder (17)** with fastening **screws for welding shoe (20).** The **welding shoe (5)** and **welding shoe holder (17)** must be tightened properly with the **screws for welding shoe (20).**
- Attach **welding shoe unit (17) + (5)** to the **extruder nozzle (19)** tightly by **clamp screws (18).**

Replacement of carbon brushes (drill machine)

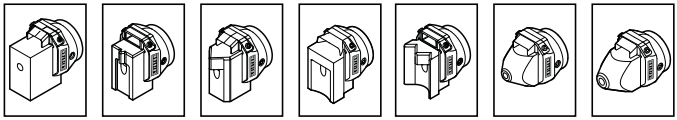
Switch off the hot tool and disconnect it from the mains supply.

1. Unscrew the carbon brush cap.
2. Take out the carbon brush.
3. Put on the new carbon brush and screw cap on.



Accessories

- Only WELDY accessories must be used.
- WELDY offers the right welding shoes for different common types of seam:



Blank | V Seam | Fillet weld | Overlap seam | Corner seam outside | Corner seam short | Corner seam long

Maintenance

- In case of soiling clean the air inlet on the hot air blower with a brush.
- Clean the **extruder nozzle (19)** each time the welding shoe is replaced and remove any welding deposits.
- Check power supply cord and plug for electrical and mechanical damage.
- Regularly clean the air hose.

Service and Repairs

- Ensure the carbon brushes of the drive and hot air blower checked by your service center after 100 hours of operation. The drive and the hot air blower switch off automatically once the minimum carbon length has been reached.
- Repairs may only be carried out by local Weldy partners. Restricted to use with original Weldy accessories and spare parts.

Warranty

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

Przed zastosowaniem urządzenia prosimy o uważne zapoznanie się z instrukcją obsługi i o zachowanie jej do wykorzystania w przyszłości.

WELDY booster EX2 / EX3
Zgrzewarka ekstruzyjna

Zastosowanie

Zgrzewanie materiałów termoplastycznych PE i PP w następujących zastosowaniach:

- wytwarzanie pojemników
- wytwarzanie elementów z tworzyw sztucznych
- budowa rurociągów
- wysypiska odpadów i opuszczone zanieczyszczone obszary

Uwaga

NIEBEZPIECZEŃSTWO!
Zagrożenie podczas otwierania urządzenia ze względu na ekspozycję elementów i połączeń będących pod napięciem. Dlatego przed otwarciem urządzenia należy odłączyć je od sieci zasilającej. Nie należy zgrzewać materiałów elektroprzewodzących (np. PE-EL).

Niebezpieczeństwo pożaru i wybuchu! Wytłaczarka ręczna obsługiwana w nieprawidłowy sposób (np. powodujący przegrzanie materiału) może spowodować pożar lub eksplozję, szczególnie w obecności materiałów palnych i gazów wybuchowych.

Niebezpieczeństwo oparzeń! Nie dotykać gorących odkrytych części metalowych i wychodzącego materiału. Zostawić urządzenie do schłodzenia. Nie ustawiać strumienia gorącego powietrza lub wychodzącego materiału w kierunku osób lub zwierząt.

Ostrożnie

120
230

Napięcie znamionowe podane na urządzeniu musi być zgodne z napięciem sieci zasilającej.
W przypadku awarii zasilania należy wyłączyć wyłącznik dmuchawy gorącego powietrza oraz napęd (zwolnić urządzenie blokujące).

FI

Aby zapewnić bezpieczeństwo na placu budowy **stanowczo zaleca się** podłączyć urządzenie do wyłącznika różnicowoprądowego **RCCB** .

Eksploatacja urządzenia może odbywać się jedynie **pod nadzorem.** Ciepło wydzielane przez urządzenie może doprowadzić do zapłonu materiałów łatwopalnych będących poza polem widzenia. Urządzenie może być obsługiwane jedynie przez **przeszkolonych specjalistów** lub pod ich nadzorem. Dostęp dzieci do urządzenia jest zabroniony.

Chronić urządzenie przed **wilgocią** i **zalaniem**.

Napraw mogą dokonywać jedynie lokalni partnerzy Weldy. Należy stosować wyłącznie oryginalne akcesoria i części zamienne firmy Weldy.

Zgodność

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil/Szwajcaria potwierdza, że niniejszy produkt, w wersji, w której został wprowadzony przez firmę do sprzedaży, spełnia wymagania następujących dyrektyw WE.

Dyrektywy: 2006/42, 2014/30, 2011/65

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

Kaegiswil, 20.04.2016

Bruno von Wyl, Główny Technolog

Peter Kathriner, Dyrektor Naczelny

Usunięcie

Sprzęt elektryczny,akcesoria i opakowania należy poddać recyclingowi zgodnie z przepisami ochrony środowiska. **Tylko kraje UE:** Nie wyrzucać sprzętu elektrycznego z odpadami domowymi!

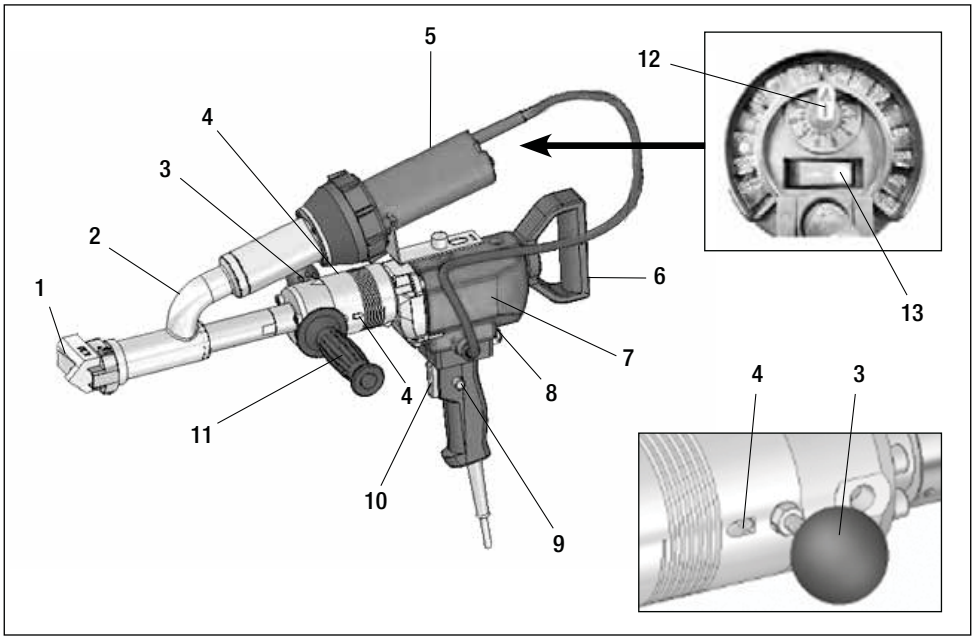
Dane techniczne

		booster EX2	booster EX3
Napięcie Napięcie sieciowe nie jest odwracalne.	**V~**	230	230
Pobór mocy	**W**	3000	3000
Częstotliwość	**Hz**	50 / 60	50 / 60
Temperatura powietrza	**°C**	maks. 360	maks. 360
Temperatura plastyfikatora	**°C**	maks. 310	maks. 310
Poziom emisji	**LpA (dB)**	74	74
Wymiary dł. × szer. × wys. bez nakładki zgrzewającej	**mm**	500 × 140 × 430	630 × 140 × 430
Ciężar z kablem 3 m	**kg**	6,4	6,9
Znak zgodności		CE	CE
Kategoria ochrony II		⧈	⧈

Wydajność zgrzewania	**booster EX2**		**booster EX3**	
Pałeczka do zgrzewania (zgodnie z DVS 2211)	∅3 / ∅4		∅3 / ∅4	
∅3; Wydajność zgrzewania [kg/h] (średnie wartości przy 50 Hz)	PE 1,5	PP 1,5	PE 2,4	PP 2,4
∅4; Wydajność zgrzewania [kg/h] (średnie wartości przy 50 Hz)	PE 2,2	PP 2,2	PE 3,4	PP 3,4

Dane techniczne i specyfikacje podlegają zmianom bez uprzedzenia.

Opis narzędzia



1. Nakładka zgrzewająca
2. Zespół rury gorącego powietrza
3. Podpórka narzędzia
4. Otwór pałeczki do zgrzewania
5. Dmuchawa gorącego powietrza
6. Tylny uchwyt
7. Napęd
8. Bezpiecznik przeciążeniowy
9. Włącznik napędu blokady
10. Włącznik napędu narzędzia
11. Uchwyt
12. Potencjometr regulacji temperatury powietrza
13. Włącznik dmuchawy gorącego powietrza

Obsługa włącznika narzędzia:

- Aby uruchomić narzędzie, należy nacisnąć i przytrzymać **włącznik napędu narzędzia (10).**
- Aby zatrzymać narzędzie, należy zwolnić **włącznik napędu narzędzia (10).**
- Trzymając wciśnięty **włącznik napędu narzędzia (10)** nacisnąć **włącznik napędu blokady (9)**, aby wykonać pracę w trybie automatycznym.

Przygotowanie do zgrzewania

Przed włączeniem zasilania należy ustawić wszystkie włączniki w położeniu wyłączonym oraz potencjometr w położeniu 0.

Z wytłaczarki ręcznej nie można korzystać w środowiskach łatwopalnych, gdzie istnieje zagrożenie wybuchem. Zapewnić stabilną pozycję w trakcie pracy. Należy zapewnić swobodę kabla połączeniowego i pałeczki do zgrzewania, a także sprawdzić, czy elementy te nie zakłócają pracy innych osób.

Wymagane napięcie zasilania to: jedna faza, 220V~230V, minimalne obciążenie siłowe 3000 W.

Przygotowanie do zgrzewania

- **Uchwyt (11)** można montować na zmianę po lewej i prawej stronie urządzenia lub w jego dolnej części.
- Zapewnić minimalny przekrój ewentualnych przedłużaczy. Przedłużacz musi być zaakceptowany do użytku w danym miejscu (np. w warunkach zewnętrznych) i odpowiednio oznaczony. W przypadku użycia zasilacza, jego moc znamionowa wynosi: 2 x wartość mocy znamionowej wytłaczarki ręcznej.

Długość [m]	**Minimalny przekrój (przy ~230V)** [mm^2]
maks. 19	2,5
20 – 50	4,0

Włączanie

- Podłączyć wytłaczarkę ręczną WELDY do zasilania sieciowego.
- Włączyć narzędzie **włącznikiem dmuchawy gorącego powietrza (13).**
- Ustawić **potencjometr temperatury powietrza (12)** w położeniu 7.

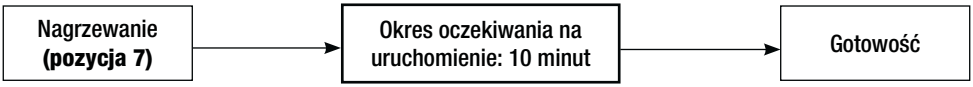
Aby osiągnąć temperaturę roboczą, narzędzie musi rozgrzewać się przez przynajmniej 10 minut.

Aktywacja zabezpieczenia

Narzędzie jest wyposażone **w bezpiecznik przeciążeniowy (8). W przypadku zbyt wysokiego poboru prądu napęd wyłącza się automatycznie,** jeśli materiał w śrubie nie jest wystarczająco uplastyczniony. Należy odczekać 1 minutę i nacisnąć **bezpiecznik przeciążeniowy (8),** aby ponownie uruchomić narzędzie.

Rozpoczęcie zgrzewania

- Zamontować wymaganą **nakładkę do zgrzewania WELDY (1)** zgodnie z instrukcjami podanymi w pkt. „Wymiana nakładki do zgrzewania".
- Zgrzewanie można rozpocząć po osiągnięciu roboczego poziomu temperatury. W tym celu **należy nacisnąć włącznik napędu narzędzia (10).** Z narzędzia można korzystać tylko, gdy pałeczka do zgrzewania o średnicy 3 lub 4 mm jest podawana do **jej otworu (4)**. Umożliwić niewielki wypływ uplastycznionego materiału.
- Ustawiać temperaturę narzędzia, aż osiągnie ona poziom wymagany do rozpoczęcia pracy.



NIEBEZPIECZEŃSTWO!
Nigdy nie należy podawać pałeczki do zgrzewania jednocześnie do obu otworów.
Pałeczka do zgrzewania musi być czysta i sucha.

Rozpoczęcie zgrzewania

- Wykonać zgrzewanie próbne i zanalizować jego wynik.
- Aby zatrzymać wytłaczanie materiału, należy nacisnąć**włącznik napędu narzędzia (10).**
- Ustawić **nakładkę zgrzewającą (1)** w strefie zgrzewania.
- Rozgrzać strefę zgrzewania wykonując ruchy urządzeniem w obu kierunkach.
- Ustawić narzędzie w przygotowanej strefie zgrzewania i **naciskać włącznik napędu (10).**
- Wykonać zgrzewanie próbne i zanalizować jego wynik.
- Ustawić **potencjometr temperatury powietrza (12).**
- W przypadku dłuższego procesu zgrzewania **można włączyć blokadę włącznika napędu blokady (9)**.
- Sprawdzić, czy w jednostce odwijającej znajduje się pałeczka do zgrzewania o odpowiedniej długości.
- Po rozpoczęciu pracy pałeczka do zgrzewania automatycznie wchodzi przez **jej otwór (4)**. Jej ruch musi być swobodny.

Wyłączanie

- Zwolnić **włącznik napędu blokady (9)** raz naciskając i zwalniając **włącznik napędu urządzenia (10)**. Usunąć materiał do zgrzewania z nakładki zgrzewającej, aby zapobiec jej uszkodzeniu podczas kolejnego uruchomienia.
- Narzędzie można odkładać tylko na **jego podpórkę (3).**

Przednia metalowa część narzędzia oraz materiał do zgrzewania rozgrzewają się do wysokiej temperatury podczas pracy urządzenia. Nie należy dotykać tych elementów, aby uniknąć oparzenia. Nie ustawiać strumienia gorącego powietrza w kierunku osób i przedmiotów.

Stosować ognioodporną podstawę.

- Ustawić **potencjometr temperatury powietrza (12)** na „0" i odstawić narzędzie w celu jego schłodzenia.
- Wyłączyć **włącznik dmuchawy gorącego powietrza (13).**

Sprawdzić temperaturę wytłaczanego materiału oraz temperaturę podgrzewania.

Temperaturę wytłaczanego materiału i strumienia gorącego powietrza należy regularnie sprawdzać podczas wykonywania pracy przez dłuższy czas. Należy w tym celu użyć szybko działającego narzędzia pomiarowego z odpowiednimi sondami temperatury. Należy określić najwyższą temperaturę w strumieniu powietrza pomiędzy płaszczyzną wylotu dyszy i głębokością 5 mm. Sondę pomiarową należy umieścić w nakładce zgrzewającej, w połowie wytłaczanego materiału, aby zmierzyć jego temperaturę.

Kierunek zgrzewania

- **Nakładkę do zgrzewania (5)** można ustawiać w każdym dowolnym kierunku zgrzewania poprzez poluzowanie **śrub zaciskowych (18).**
- Po zakończeniu regulacji należy ponownie dokręcić **śruby zaciskowe (18).**

Nakładkę do zgrzewania można wymieniać tylko, gdy narzędzie osiągnie temperaturę roboczą. Pracę wykonywać tylko przy użyciu rękawic ochronnych.

Kierunek zgrzewania

Zalecane ustawienia potencjometru na dmuchawie gorącego powietrza:

Typ	Materiał/średnica		Zalecane ustawienie dmuchawy
booster EX2	PE (∅ 3 / ∅ 4)	PP (∅ 3 / ∅ 4)	7
booster EX3	PE (∅ 3 / ∅ 4)	PP (∅ 3 / ∅ 4)	7

Uwaga: Ustawienie potencjometru zależy od temperatury otoczenia i używanego materiału.

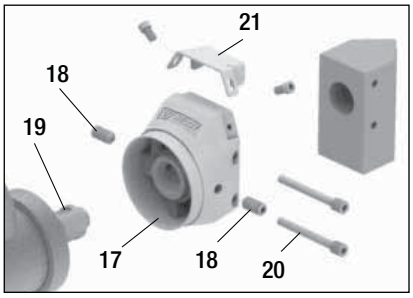
Wymiana nakładki do zgrzewania

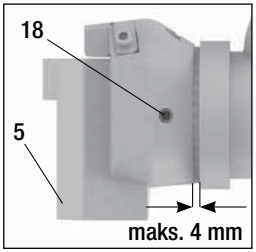
- Nakładkę do zgrzewania można wymieniać tylko, gdy narzędzie osiągnie temperaturę roboczą.

Niebezpieczeństwo oparzenia!

Pracę wykonywać tylko przy użyciu rękawic ochronnych.

Wyłączyć gorące narzędzie i odłączyć je od zasilania sieciowego.





5 Nakładka do zgrzewania
17 Uchwyt nakładki do zgrzewania
18 Śruby zaciskowe
19 Dysza wytłaczarki
20 Śruby nakładki do zgrzewania
21 Dysza podgrzewająca

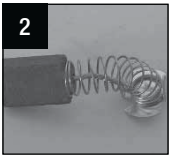
Demontaż:
- Wyłączyć rozgrzane narzędzie i odłączyć je od źródła zasilania.
- Zdemontować **uchwyt nakładki do zgrzewania (17)** zdejmując **śruby zaciskowe (18)** z **dyszy wytłaczarki (19).**
- Przy każdej wymianie nakładki do zgrzewania należy wyczyścić **dyszę wytłaczarki (19)** z pozostałości materiału i sprawdzić, czy jest ona odpowiednio wkręcona.
- Zdemontować **nakładkę do zgrzewania (5)** z **jej uchwytu (17)** zdejmując w tym celu **jej śruby (20).**

Montaż:
- Oczyścić **dyszę zgrzewającą (19)** za pomocą szczotki
- Zamocować **nakładkę do zgrzewania (5)** w spoinie na **uchwycie (17)** i dokręcić **śruby (20).** Odpowiednio zamocować **nakładkę do zgrzewania (5)** i **jej uchwyt (17)** dokręcając w tym celu **śruby (20).**
- Odpowiednio zamocować **zespół nakładki (17) + (5)** na **dyszy wytłaczarki (19)** za pomocą **śrub zaciskowych (18).**

Wymiana szczotek węglowych (wiertarka)

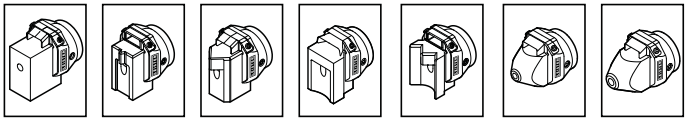
Wyłączyć gorące narzędzie i odłączyć je od zasilania sieciowego.

1. Odkręcić pokrywę szczotki węglowej.
2. Wyjąć szczotkę węglową z urządzenia.
3. Zamontować nową szczotkę i dokręcić pokrywę.



Akcesoria

- Należy stosować wyłącznie akcesoria firmy WELDY. Firma WELDY oferuje nakładki do zgrzewania, za pomocą których można wykonywać różne popularne rodzaje spoin:



Wykrój | Spoina V | Spoina pachwinowa | Napoina | Spoina pachwinowa zewnętrzna | Spoina pachwinowa krótka | Spoina pachwinowa długa

Obsługa techniczna

- W przypadku zabrudzenia wlotu powietrza dmuchawy należy wyczyścić go szczotką.
- **Dyszę wytłaczarki (19)** należy czyścić przy każdej wymianie nakładki do zgrzewania. Należy usunąć wtedy wszystkie pozostałości materiału.
- Sprawdzić przewód zasilający oraz wtyczkę pod kątem uszkodzeń elektrycznych i mechanicznych.
- Regularnie czyścić przewód powietrza.

Serwis i naprawy

- Centrum serwisowe musi co 100 godzin pracy dokonywać przeglądu szczotek węglowych napędu i dmuchawy gorącego powietrza. Napęd i dmuchawa wyłączają się automatycznie, gdy osiągnięta zostanie minimalna długość szczotki.
- Napraw mogą dokonywać jedynie lokalni partnerzy Weldy. Należy stosować wyłącznie oryginalne akcesoria i części zamienne firmy Weldy.

Gwarancja

- Dla niniejszego urządzenia zastosowanie mają gwarancje zapewnione przez lokalni partnerów firmy Weldy. W przypadku zgłoszenia wad produkcyjnych lub jakościowych, będą one usunięte lub naprawione przez lokalni partnerów firmy Weldy. Prawa do gwarancji muszą być potwierdzone fakturą lub innym dokumentem dostawy. Elementy grzewcze nie będą przedmiotem gwarancji.
- W oparciu o obowiązujące przepisy prawa nie uwzględnia się dodatkowych roszczeń gwarancyjnych.
- Gwarancja nie będzie miała zastosowania w przypadku uszkodzeń spowodowanych normalnym zużyciem materiałów, przeciążeniem lub nieprawidłową obsługą.
- Roszczenia gwarancyjne dotyczące elementów, które zostały zmodyfikowane lub zmienione przez nabywcę będą odrzucone.

Kérjük, figyelmesen olvassa el az üzemeltetési útmutatót, és őrizze meg, hogy később bármikor fellapozhassa.

WELDY booster EX2 / EX3
Extrúziós hegesztő

Alkalmazás

PE és PP termoplasztikus műanyagok hegesztése a következő alkalmazásokhoz:

- konténerszerelés
- műanyaggyártás
- csővezeték-építés
- hulladéklerakók és elhagyott szennyezett területek

Figyelmeztetés

VESZÉLY!
Veszély a szerszám felnyitásakor az áramvezető komponensek és csatlakozások megérintése esetén. Felnyitás előtt ezért húzza ki a szerszám csatlakozóját a hálózatról való leválasztás szavatolása érdekében. Elektromosan vezető anyagokat (pl. PE-EL) hegeszteni tilos.

Tűz- és robbanásveszély! A kézi extruder helytelen használata (pl. az anyag túlhevítése) tűz- és robbanásveszélyhez vezethet, különösen gyúlékony és robbanásveszélyes gázok közelében.

Veszély – égési sérüléseket okozhat! Ne érintse meg a burkolat nélküli fém alkatrészeket, valamint a kijövő anyagot, ha forró. Várja meg, amíg a készülék lehűl. Ne irányítsa a forró levegőt vagy a megjelenő anyagot emberek vagy állatok felé.

Vigyázat

A szerszámon feltüntetett **névleges feszültségnek** meg kell felelnie a hálózati feszültségnek.
Áramszünet esetén kapcsolja ki a hőlégfúvó kapcsolóját és meghajtását (engedje fel a reteszelést).

Az építkezési területeken dolgozó személyek védelme érdekében **erősen ajánljuk**, hogy az eszközt egy **RCCB-hez** (**R**esidual **C**urrent **C**ircuit **B**reaker), azaz hibaáram-védőkapcsolóhoz csatlakoztassa.

Üzemeltetése közben **felügyelni kell** a szerszámot. Felügyelet hiányában a hő hatására meggyulladhatnak a tűzveszélyes anyagok. A gép kizárólag **képzett szakemberek** által vagy azok felügyelete mellett használható. Gyermekek számára tilos a gép használata.

Óvja a szerszámot a **párától** és a **nedvességtől**.

Javításokat csak helyi Weldy partnerek végezhetnek. Kizárólag eredeti Weldy tartozékokkal és pótalkatrészekkel használható.

Megfelelőség

A Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil/Svájc igazolja, hogy ez a termék az általunk forgalomba hozott verzióban eleget tesz az alábbi EK-irányelvek követelményeinek.

Irányelvek: 2006/42, 2014/30, 2011/65

Harmonizált szabványok: EN 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 20.04.2016

Bruno von Wyl, technológiai igazgató (CTO) Peter Kathriner, vezérigazgató (GM)

Ártalmatlanítás

Az elektromos berendezéseket, tartozékokat és csomagolóanyagokat a környezetvédelmi szempontoknak megfelelően kell újrafelhasználásra leadni. **Csak EU-tagországok számára:** Ne dobja ki az elektromos berendezéseket a háztartási szemétbe!

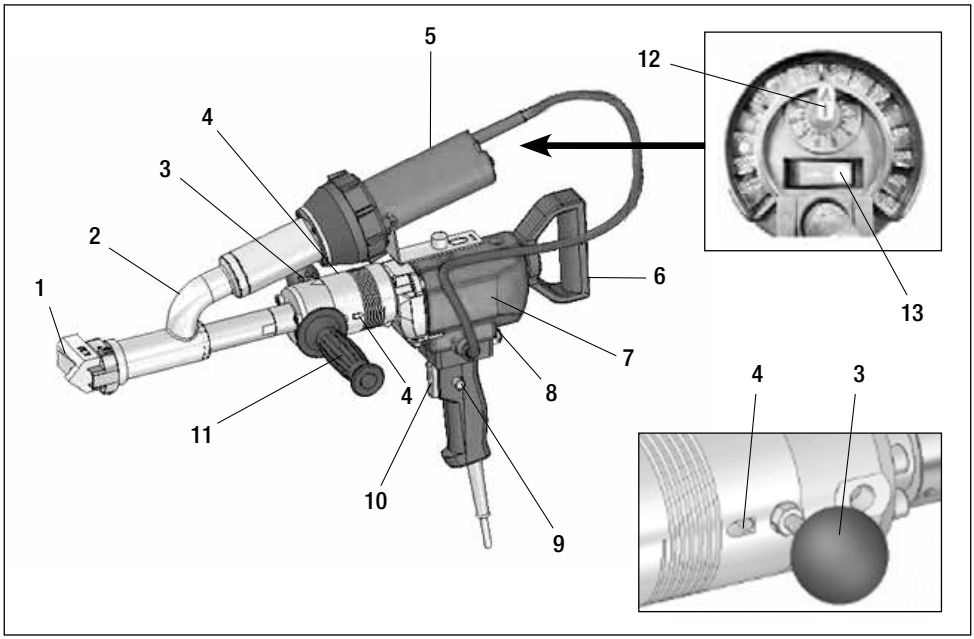
Műszaki adatok

		booster EX2	booster EX3
Feszültség A hálózati feszültség nem fordítható meg	**V~**	230	230
Áramfogyasztás	**W**	3000	3000
Frekvencia	**Hz**	50 / 60	50 / 60
Léghőmérséklet	**°C**	max. 360	max. 360
Olvasztási hőmérséklet	**°C**	max. 310	max. 310
Zajkibocsátás	**LpA (dB)**	74	74
Méret Ho × Szé × Ma hegesztősaru nélkül	**mm**	500 × 140 × 430	630 × 140 × 430
Súly 3 m kábellel együtt	**kg**	6,4	6,9
Megfelelőségi jelölés		CE	CE
II. védelmi osztály		⧈	⧈

Hegesztési teljesítmény	**booster EX2**		**booster EX3**	
Hegesztőpálca mm (a DVS 2211 szerint)	∅3 / ∅4		∅3 / ∅4	
∅3; hegesztési teljesítmény [kg/h] (átlagos értékek 50 Hz mellett)	PE 1,5	PP 1,5	PE 2,4	PP 2,4
∅4; hegesztési teljesítmény [kg/h] (átlagos értékek 50 Hz mellett)	PE 2,2	PP 2,2	PE 3,4	PP 3,4

A műszaki adatok és a specifikációk módosításának előzetes értesítés nélküli jogát fenntartjuk.

A szerszám leírása



1. hegesztősaru
2. forrólevegő-csőcsoport
3. szerszámtámasz
4. hegesztőpálca nyílása
5. hőlégfúvó
6. hátsó fogantyú
7. hajtásegység
8. túlterhelésvédő biztosíték
9. hajtás BE/KI kapcsoló reteszelése
10. szerszámhajtás BE/KI kapcsoló
11. fogantyú
12. léghőmérséklet potenciométer
13. hőlégfúvó kapcsoló

Szerszámkapcsolóra vonatkozó utasítás:

- A szerszám indításához nyomja meg és tartsa lenyomva a **szerszámhajtás BE/KI kapcsolót (10)**
- A szerszám leállításához engedje fel a **szerszámhajtás BE/KI kapcsolót (10)**
- A **szerszámhajtás BE/KI kapcsoló (10)** nyomva tartása közben nyomja meg a **hajtás BE/KI kapcsoló reteszelését (9)** az automatikus üzemmód bekapcsolásához.

Hegesztési előkészületek

A tápellátás bekapcsolása előtt minden kapcsoló legyen kikapcsolva, és győződjön meg róla, hogy a potenciométer «0» álláson van-e.

A kézi extrudert tilos gyúlékony vagy robbanásveszélyes környezetben üzemeltetni. Üzemeltetés közben ügyeljen a stabil munkahelyzetre. A csatlakozókábel és a hegesztőpálca ne akadjon el és üzem közben ne akadályozza a felhasználót vagy másokat.

Gondoskodjon róla, hogy a tápfeszültség egyfázisú 220 V ~ 230 V legyen, minimum 3000 W-os hasznos terhelhetőséggel.

Hegesztési előkészületek

- A **fogantyú (11)** a szerszám bal és jobb oldalára, illetve aljára szerelhető fel.
- Hosszabbító kábelek használata esetén győződjön meg a szükséges minimális keresztmetszet meglétéről. A hosszabbító kábelnek alkalmasnak kell lennie a felhasználás helyén való használatra (pl. szabadég alatt) és ennek megfelelő jelöléssel kell rendelkeznie. Ha áramellátásként áramfejlesztőt használ, akkor annak névleges teljesítménye a kézi extruder névleges teljesítmények 2-szerese legyen.

Hossz [m]	**Minimális keresztmetszet (~230 V mellett)** [mm^2]
max. 19	2,5
20 – 50	4,0

Bekapcsolás

- Csatlakoztassa a WELDY kézi extrudert a hálózati ellátásra.
- Kapcsolja be a szerszámot a **hőlégfúvó kapcsolóval (13).**
- Állítsa be a forró levegő hőmérsékletét a **léghőmérséklet potenciométer (12)** 7-es állásra való kapcsolásával.

Az üzemi hőmérséklet eléréséhez a szerszámnak legalább 10 percig kell bemelegednie.

Indításvédelem

A szerszám **túlterhelésvédő biztosítékkal (8)** rendelkezik. **Túl magas feszültség esetén a hajtás automatikusan lekapcsol,** ha a csigában lévő anyag nem eléggé képlékeny. Várjon 1 percet; nyomja meg a **túlterhelésvédő biztosítékot (8)**, aminek következtében a szerszám ismét elindul.

A hegesztési művelet indítása

- Szerelje fel a szükséges WELDY **hegesztősarut (1)** „A hegesztősaru cseréje" című szakasznak megfelelően.
- A hegesztés az üzemi hőmérséklet elérése után kezdhető meg. Ehhez kapcsolja be a **szerszámhajtás BE/KI kapcsolót (10)**, a szerszámot csak akkor működtesse, ha a 3 vagy 4 mm-es hegesztőpálcát betölti a **hegesztőpálca nyílásába (4)**, majd várja meg, amíg távozik egy kevés képlékeny anyag.
- Állítsa be a szerszám hőmérsékletét úgy, hogy az elérje a munka megkezdéséhez ideális hőmérsékletet.

VESZÉLY!
A hegesztőpálcát tilos egyszerre a hegesztőpálca mindkét nyílásába behúzni.
Tartsa tisztán és szárazon a hegesztőpálcát.

A hegesztési művelet indítása

- Végezzen próbahegesztést, majd elemezze ki a végeredményt.
- Az anyagextrudálás megszakításához használja a **szerszámhajtás BE/KI kapcsolót (10)**.
- Irányítsa a **hegesztősarut (1)** a hegesztési területre.
- Melegítse elő a hegesztési területet előre-hátra irányú mozdulatokkal.
- Vigye a szerszámot az előkészített hegesztési területre, majd nyomja meg a **szerszámhajtás BE/KI kapcsolót (10).**
- Végezzen próbahegesztést, majd elemezze ki a végeredményt.
- Állítsa be a forró levegő hőmérsékletét a **léghőmérséklet potenciométer (12)** segítségével.
- Hosszabb hegesztési művelet esetén a **hajtás BE/KI kapcsoló reteszelésének (9)** megnyomásával bekapcsolt állapotban hagyhatja a szerszámot.
- Győződjön meg róla, hogy elegendő tiszta hegesztőpálca van a lecsévélő egységen.
- Indítás után a szerszám automatikusan behúzza a hegesztőpálcát a **hegesztőpálca nyílásán (4)**. A hegesztőpálca behúzása akadálytalanul történjen.

Kikapcsolás

- Reteszelje ki a **hajtás BE/KI kapcsoló reteszelését (9)**a **szerszámhajtás BE/KI kapcsoló (10)** rövid lenyomásával és felengedésével. Távolítsa el a hegesztőanyag maradványait a hegesztősaruról annak érdekében, hogy a következő indításnál ne károsodjon a hegesztősaru.
- A szerszámot kizárólag a **szerszámtámaszra (3)** szabad letenni.

A szerszám működtetése közben a szerszám homlokoldali fém részei és a hegesztőanyag igen forró. Az égési sérülések elkerülése érdekében ne nyúljon ezekhez. A forró légáramot tilos személyek vagy tárgyak felé irányítani.

A hegesztést tűzálló felületen végezze.

- Állítsa a **léghőmérséklet potenciométert (12)** «0» állásra, és várja meg, amíg a szerszám lehűl.
- Kapcsolja ki a **hőlégfúvó kapcsolót (13).**

Az extrudált anyag hőmérsékletének és az előmelegítési hőmérséklet ellenőrzése

Az extrudált anyag és a forró légáram hőmérsékletét rendszeres időközökben kell ellenőrizni, ha hosszabb időn keresztül végez hegesztési munkákat: Ehhez megfelelő hőmérsékletszondákkal rendelkező, a mért hőmérsékletet gyorsan kijelző elektronikus hőmérő készülékeket kell használni. Határozza meg a forró légáram maximális hőmérsékletét a fúvóka kimeneti síkjától 5 mm-es távolságban. Az extrudált anyag hőmérsékletének megméréséhez helyezze be a mérőszondát a hegesztősaruba az extrudált anyag közepébe.

Hegesztési irány

- A **hegesztősaru (5)** a **szorítócsavarok (18)** meglazítása után tetszőleges mértékben elforgatható a kívánt hegesztési irányba.
- Ezt követően újra húzza meg jól a **szorítócsavarokat (18)**.

A hegesztősarut csak azután cserélje ki, hogy a szerszám elérte üzemi hőmérsékletét. Kizárólag hőálló védőkesztyűkben dolgozzon.

Hegesztési irány

A hőlégfúvó potenciométerének ajánlott állásai:

Típus	Anyag/átmérő		Hőlégfúvó ajánlott beállítása
booster EX2	PE (∅ 3 / ∅ 4)	PP (∅ 3 / ∅ 4)	7
booster EX3	PE (∅ 3 / ∅ 4)	PP (∅ 3 / ∅ 4)	7

Megjegyzés: A potenciométer állása a környezeti hőmérséklettől és a használt anyagtól függ.

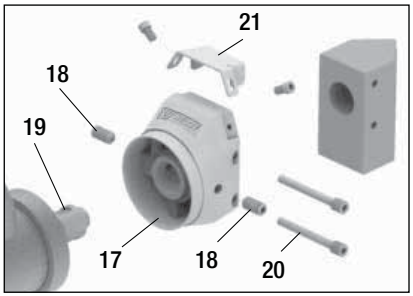
A hegesztősaru cseréje

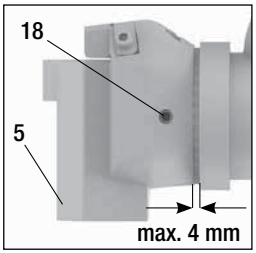
- A hegesztősarut csak azután cserélje ki, hogy a szerszám elérte üzemi hőmérsékletét.

Égési sérülések veszélye!

Kizárólag hőálló védőkesztyűkben dolgozzon.

Kapcsolja ki a forró szerszámot, majd válassza le a hálózati ellátásról.





5 hegesztősaru
17 hegesztősaru tartója
18 szorítócsavarok
19 extruder fúvóka
20 hegesztősaru csavarjai
21 előmelegítő fúvóka

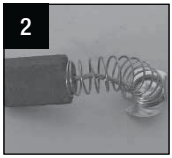
Szétszerelés:
- Kapcsolja ki a szerszámot meleg állapotban, majd válassza le a tápellátásról.
- Távolítsa el a **hegesztősaru tartóját (17)** az **extruder fúvókán (18)** lévő **szorítócsavarok (19)** meglazításával.
- A hegesztősaru minden cseréjekor tisztítsa meg az **extruder fúvókát (19)** a hegesztési maradékoktól, és győződjön meg róla, hogy szorosan van-e becsavarozva.
- Távolítsa el a **hegesztősarut (5)** a **hegesztősaru tartójáról (17)** a **hegesztősaru csavarjainak (20)** meglazításával.

Összeszerelés:
- Tisztítsa meg az **extruder fúvókát (19)** a kefével.
- Rögzítse a hegesztési varrathoz illő **hegesztősarut (5)** a **hegesztősaru tartójában (17)** a **hegesztősaru csavarjainak (20)** meghúzásával. A **hegesztősarut (5)** és a **hegesztősaru tartóját (17)** megfelelően kell rögzíteni a **hegesztősaru csavarjaival (20).**
- Rögzítse a **hegesztősaru egységet (17) + (5)** az **extruder fúvókához (19)** a **szorítócsavarok (18)** meghúzásával.

Náhrada uhlíkových kartáčků (vrtačka)

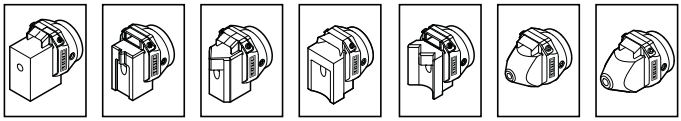
Vypněte horký přístroj a odpojte jej od síťového přívodu.

1. Odšroubujte krytku uhlíkového kartáčku.
2. Vyjměte uhlíkový kartáček.
3. Vložte nový uhlíkový kartáček a našroubujte krytku.



Příslušenství

- Musí se používat pouze příslušenství společnosti WELDY.
- Společnost WELDY nabízí správné svařovací čelisti pro různé běžné typy svaru:



Tupý | Svar V | Koutový svar | Přeplátovaný svar | Rohový svar vnější | Rohový svar krátký | Rohový svar dlouhý

Údržba

- V případě znečištění očistěte vstup vzduchu horkovzdušného dmychadla pomocí kartáče.
- Očistěte **trysku extrudéru (19)** pokaždé, když je vyměněna svařovací čelist a odstraňte veškeré usazeniny po svařování.
- Zkontrolujte šňůru napájení a zástrčku ohledně elektrického a mechanického poškození.
- Vzduchovou hadici pravidelně čistěte.

Servis a opravy

- Zajistěte, aby uhlíkové kartáčky pohonu a horkovzdušného dmychadla byly po 100 hodinách provozu zkontrolovány vaším servisním střediskem. Pohon a horkovzdušné dmychadlo se automaticky vypnou, jakmile byla dosažena minimální délka uhlíků.
- Javításokat csak helyi Weldy partnerek végezhetnek. Výhradně k užívání s originálním příslušenstvím a náhradními díly společnosti Weldy.

Záruka

- Pro tento přístroj budou platit garanční nebo záruční práva udělená příslušnými helyi Weldy partnerek. V případě garančních nebo záručních nároků budou závady výroby či provedení buď opraveny nebo vyměněny partnery společnosti helyi Weldy partnerek, dle jejich uvážení. Záruční nebo garanční práva se musí ověřit fakturou nebo dodacím dokladem. Topné prvky budou ze záruky či garance vyloučeny.
- Dodatečné garanční nebo záruční nároky budou vyloučeny dle závazných ustanovení zákona.
- Záruka či garance nebudou platit pro závady způsobené normálním opotřebením, přetížením nebo nesprávným zacházením.
- Záruční nebo garanční nároky budou zamítnuty pro přístroje, které kupující pozměnil či změnil.

CZ Návod k obsluze (Originální návod k obsluze)

Před použitím si prosím pozorně přečtěte návod k obsluze a uchovejte jej pro budoucí použití.

WELDY booster EX2 / EX3
Protlačovací svářečka

Použití

Svařování termoplastů PE a PP pro použití v následujícím:

- inženýrink kontejnerů
- výroba plastů
- stavba potrubních vedení
- místa skládek a opuštěné znečištěné plochy

Výstraha

NEBEZPEČÍ!
Nebezpečí při otevření přístroje, protože se odkryjí součásti a spojení, jež jsou pod proudem. Proto před otevřením přístroje vytáhněte jeho zástrčku ze zásuvky, abyste zajistili jeho odpojení od sítě. Elektricky vodivý materiál (např. PE-EL) se nesmí svařovat.

Nebezpečí požáru a výbuchu! Nesprávné použití ručního extrudéru (např. přehřátí materiálu) může znamenat riziko požáru a výbuchu, zvláště v blízkosti hořlavých materiálů a výbušných plynů.

Nebezpečí - může způsobit popáleniny! Nedotýkejte se holých kovových dílů a vycházejícího materiálů, dokud jsou horké. Nechte zařízení zchladnout. Nesměřujte proud horkého vzduchu nebo vycházející materiál směrem k lidem či zvířatům.

Upozornění

120 230

Jmenovité **napětí** uvedené na přístroji musí odpovídat napětí v síti.
Dojde-li k výpadku napájení, musí být spínač horkovzdušného dmychadla a pohonu vypnut (uvolněte zajišťovací zařízení).

FI

Pro osobní ochranu na staveništích **důrazně doporučujeme,** aby byl přístroj připojen k zařízení **RCCB** (**R**esidual **C**urrent **C**ircuit **B**reaker - jistič ochrany před zbytkovým proudem).

Přístroj musí být provozován **pod dohledem.** Teplo může vznítit hořlavé materiály, na které nevidíte. Přístroj smí být používán jen **kvalifikovanými odborníky** nebo pod jejich dohledem. Děti nesmí tento přístroj používat.

Chraňte přístroj před **vlhkostí** a **mokrem**.

Opravy smějí provádět pouze lokální partneři společnosti Weldy. Výhradně k užívání s originálním příslušenstvím a náhradními díly společnosti Weldy.

Shoda

Společnost Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil/Switzerland, potvrzuje, že tento výrobek, v provedení, jak byl námi uveden do prodeje, vyhovuje požadavkům následujících směrnic ES.

Směrnice: 2006/42, 2014/30, 2011/65

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

Kaegiswil, 20.04.2016

Bruno von Wyl, CTO (Technický ředitel)

Andreas Kathriner, GM (Generální ředitel)

Likvidace

Elektrická zařízení, příslušenství a obaly by měly být ekologicky recyklovány. **Pouze pro země EU:** Nelikvidujte elektrická zařízení s domovním odpadem!

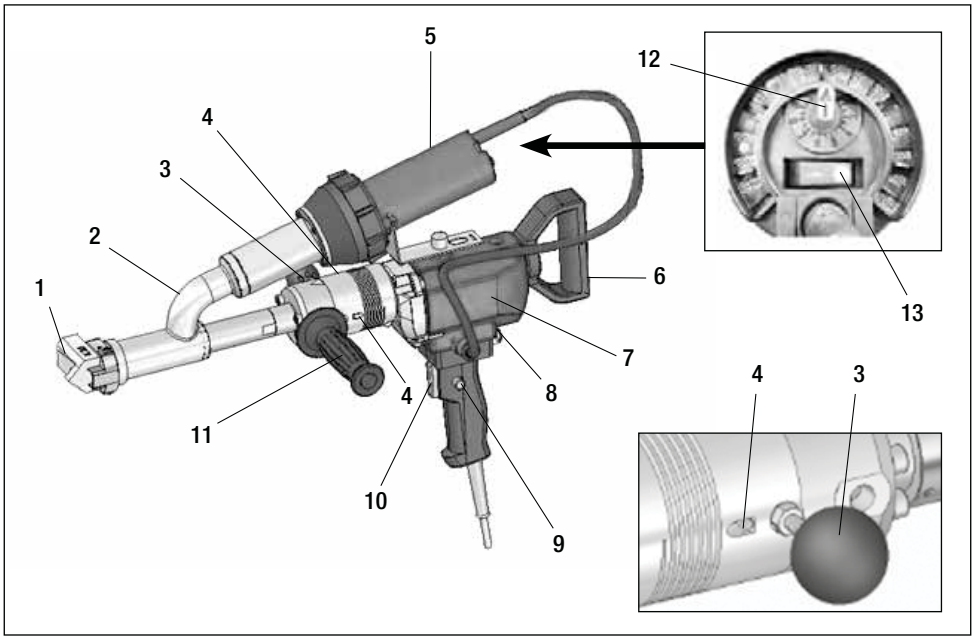
Technické údaje

		booster EX2	booster EX3
Napětí Síťové napětí není měnitelné	**V~**	230	230
Příkon	**W**	3000	3000
Frekvence	**Hz**	50 / 60	50 / 60
Teplota vzduchu	**°C**	max. 360	max. 360
Teplota plastifikátoru	**°C**	max. 310	max. 310
Úroveň emisí	**LpA (dB)**	74	74
Rozměry D × Š × V bez svařovací čelisti	**mm**	500 × 140 × 430	630 × 140 × 430
Váha vč. 3 m kabelu	**kg**	6,4	6,9
Značka shodnosti		CE	CE
Třída ochrany II		⧈	⧈

Svařovací výkon	**booster EX2**		**booster EX3**	
Svařovací tyčinka mm (v souladu s DVS 2211)	∅3 / ∅4		∅3 / ∅4	
∅3; Svařovací výkon [kg/h] (Průměrné hodnoty při 50 Hz)	PE 1,5	PP 1,5	PE 2,4	PP 2,4
∅4; Svařovací výkon [kg/h] (Průměrné hodnoty při 50 Hz)	PE 2,2	PP 2,2	PE 3,4	PP 3,4

Technické údaje a specifikace se mohou změnit bez předchozího upozornění.

Popis přístroje



1. Svařovací čelist
2. Skupina horkovzdušné trubice
3. Podpěra nástroje
4. Otvor pro svařovací tyčinku
5. Horkovzdušné dmychadlo
6. Zadní držadlo
7. Jednotka pohonu
8. Pojistka ochrany před přetížením
9. Zajišťovací zařízení spínače zapnutí/vypnutí pohonu
10. Spínač zapnutí/vypnutí pohonu přístroje
11. Držadlo
12. Potenciometr teploty vzduchu
13. Spínač horkovzdušného dmychadla

Pokyny pro zapnutí přístroje:

- Pro spuštění přístroje stiskněte a držte stisknutý **spínač zapnutí/vypnutí pohonu přístroje (10)**
- Pro zastavení přístroje uvolněte **spínač zapnutí/vypnutí pohonu přístroje (10)**
- Zatímco držíte **spínač zapnutí/vypnutí pohonu přístroje (10)** stiskněte **zajišťovací zařízení spínače zapnutí/vypnutí pohonu (9)** pro automatický režim.

Příprava na svařování

Před zapnutím napájení musí být všechny spínače vypnuté a ujistěte se, že potenciometr je nastaven na «0».

Ruční extrudér nesmí být provozován v hořlavých prostředích nebo tam, kde existuje riziko výbuchu. Při práci musíte zajistit stabilní polohu. Připojovací kabel a svařovací tyčinka musí zůstat nepřerušené a nesmí uživateli nebo jiným osobám překážet během provozu.

Ujistěte se, že napájecí napětí je jednofázové 220 V~230 V s kapacitou výkonové zátěže minimálně 3000 W.

Příprava na svařování

- Držadlo **(11)** může být alternativně namontováno na levé, pravé nebo spodní straně přístroje.
- Když používáte prodlužovací kabely, zajistěte, aby měly minimální průřez. Prodlužovací kabel musí být schválen pro místo, kde se používá (např. pod širým nebem) a odpovídajícím způsobem označen. Když pro napájení užíváte napájecí jednotku, její jmenovitý silový výkon je: 2 x jmenovitý silový výkon ručního extrudéru.

Délka [m]	**Minimální průřez (při ~230 V)** [mm^2]
do 19	2,5
20–50	4,0

Zapnutí

- Připojte ruční extrudér WELDY k síťovému napájení.
- Zapněte přístroj na **spínači horkovzdušného dmychadla (13).**
- Nastavte teplotu horkého vzduchu uvedením **potenciometru teploty vzduchu (12)** do polohy 7.

Pro dosažení provozní teploty se přístroj potřebuje zahřívat nejméně 10 minut.

Startovací ochrana

Přístroj je vybaven **pojistkou ochrany proti proudovému přetížení (8). V případě příliš vysoké spotřeby proudu se pohon vypne automaticky,** jestliže je materiál ve šneku nedostatečně změkčený. Počkejte 1 minutu; stiskněte **pojistkou ochrany proti proudovému přetížení (8),** přístroj se znovu spustí.

Zahájení procesu svařování

- Upevněte požadovanou **svařovací čelist WELDY (1)** podle odstavce "změna svařovací čelisti".
- Když byla dosažena provozní teplota, může svařování začít. Použijte **spínač zapnutí/vypnutí pohonu přístroje (10)** pro tento účel; provozujte přístroj jen když je svařovací tyčinka průměru 3 nebo 4 mm podávána do **otvoru pro svařovací tyčinku (4)** a nechte uniknout malé množství změkčeného materiálu.
- Seřizujte teplotu přístroje, dokud nedosáhnete ideální teplotu pro zahájení práce.

NEBEZPEČÍ!
Nikdy nepodávejte svařovací tyčinku do obou otvorů pro svařovací tyčinku zároveň.
Udržujte podávací otvor pro svařovací tyčinku čistý a suchý.

Zahájení procesu svařování

- Proveďte zkušební svařování a analyzujte.
- Pro přerušení protlačování materiálu použijte **spínač zapnutí/vypnutí pohonu přístroje (10).**
- Nasměrujte **svařovací čelist (1)** na oblast svařování.
- Předehřejte oblast svařování pohyby tam a zpět.
- Umístěte přístroj do připravené oblasti svařování a použijte **spínač zapnutí/vypnutí pohonu přístroje (10).**
- Proveďte zkušební svařování a analýzu.
- Nastavte teplotu horkého vzduchu s pomocí **potenciometru teploty vzduchu (12).**
- V případě prodlouženého procesu svařování **může být zajišťovací zařízení spínače zapnutí/vypnutí pohonu (9)** udržováno v aktivním stavu pomocí uzamykacího nástroje.
- Ujistěte se, že na vaší odvíjecí jednotce je dostatek čisté svařovací tyčinky.
- Svařovací tyčinka je po startu tažena přes **otvor pro svařovací tyčinku (4)** automaticky. Přítah svařovací tyčinky nesmí být přerušen.

Vypnutí

- Uvolněte **zajišťovací zařízení spínače zapnutí/vypnutí pohonu (9)** krátkým stisknutím **spínače zapnutí/vypnutí pohonu přístroje (10)** a pak pusťte. Odstraňte ze svařovací čelisti svařovací materiál, abyste předešli poškození svařovací čelisti při příštím spuštění.
- Přístroj musí být pokládán na zem pouze na **podpěru přístroje (3).**

Když přístroj pracuje, má jeho přední kovová část a svařovací materiál vysokou teplotu, nedotýkejte se jich, abyste se vyvarovali popálenin. Proud horkého vzduchu nesmí směrovat k osobám nebo předmětům.

Použijte nehořlavou základnu.

- Nastavte **potenciometr teploty vzduchu (12)** na «0», nechte přístroj zchladnout.
- Vypněte **spínač horkovzdušného dmychadla (13).**

Kontrola teploty vytlačovaného materiálu a předehřívací teploty

Teploty extrudovaného materiálu a proudu horkého vzduchu se musí kontrolovat v pravidelných intervalech, provádí-li se svařovací práce po delší dobu: Musí se používat elektronické nástroje měření teploty s rychlým displejem spolu s vhodnými teplotními sondami. Musí být určena nejvyšší teplota v proudu horkého vzduchu mezi plochou výstupu trysky a hloubkou 5 mm. Měřící sonda se musí vložit do svařovací čelisti ve středu vytlačovaného materiálu, aby měřila jeho teplotu.

Směr svařování

- Svařovací **čelist (5)** je možné neomezeně otáčet do požadovaného směru svařování uvolněním **upínacích šroubů (18).**
- Upínací **šrouby (18)** musí být znovu dobře utaženy.

Svařovací čelist se může měnit jen když přístroj dosáhl svou provozní teplotu.
Pracujte pouze s rukavicemi odolnými proti teplu.

Směr svařování

Doporučené kroku na potenciometru horkovzdušného dmychadla:

Typ	Materiál/průměr		Doporučený krok dmychadla
booster EX2	PE (∅ 3 / ∅ 4)	PP (∅ 3 / ∅ 4)	7
booster EX3	PE (∅ 3 / ∅ 4)	PP (∅ 3 / ∅ 4)	7

Poznámka: kroky potenciometru závisí na teplotě prostředí a použitém materiálu.

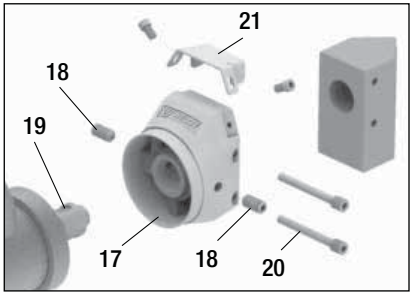
Změna svařovací čelisti

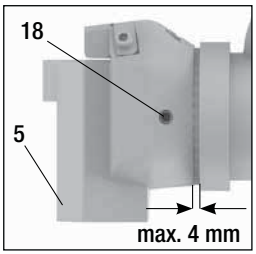
- Svařovací čelist se může měnit jen když přístroj dosáhl svou provozní teplotu.

Nebezpečí popálení!

Pracujte pouze s rukavicemi odolnými proti teplu.

Vypněte horký přístroj a odpojte jej od síťového přívodu.





5 Svařovací čelist
17 Držák svařovací čelisti
18 Upínací šrouby
19 Tryska extrudéru
20 Šrouby pro svařovací čelist
21 Předhřívací tryska

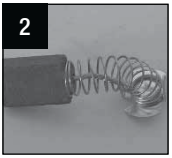
Demontáž:
- Vypněte přístroj dokud je teplý a odpojte od napájení.
- Vyjměte **držák svařovací čelisti (17)** tím, že uvolníte **upínací šrouby (18)** od **trysky extrudéru (19).**
- Pokaždé, když se svařovací čelist mění, očistěte **trysku extrudéru (19)** od zbytků po svařování a ujistěte se, že je pevně zašroubovaná.
- Sejměte **svařovací čelist (5)** z **držáku svařovací čelisti (17)** tím, že uvolníte upevňovací **šrouby pro svařovací čelist (20).**

Montáž:
- Očistěte **trysku extrudéru (19)** kartáčem.
- Upevněte **svařovací čelist (5)** vhodnou pro daný svar na **držák svařovací čelisti (17)** pomocí upevňovacích **šroubů pro svařovací čelist (20).** Svařovací **čelist (5)** a **držák svařovací čelisti (17)** musí být řádně utažené pomocí **šroubů pro svařovací čelist (20).**
- Připojte **jednotku svařovací čelisti (17) + (5)** k **trysce extrudéru (19)** pevně pomocí **upínacích šroubů (18).**

Náhrada uhlíkových kartáčků (vrtačka)

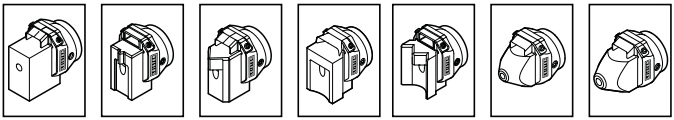
Vypněte horký přístroj a odpojte jej od síťového přívodu.

1. Odšroubujte krytku uhlíkového kartáčku.
2. Vyjměte uhlíkový kartáček.
3. Vložte nový uhlíkový kartáček a našroubujte krytku.



Příslušenství

- Musí se používat pouze příslušenství společnosti WELDY.
- Společnost WELDY nabízí správné svařovací čelisti pro různé běžné typy svaru:



Tupý | Svar V | Koutový svar | Přeplátovaný svar | Rohový svar vnější | Rohový svar krátký | Rohový svar dlouhý

Údržba

- V případě znečištění očistěte vstup vzduchu horkovzdušného dmychadla pomocí kartáče.
- Očistěte **trysku extrudéru (19)** pokaždé, když je vyměněna svařovací čelist a odstraňte veškeré usazeniny po svařování.
- Zkontrolujte šňůru napájení a zástrčku ohledně elektrického a mechanického poškození.
- Vzduchovou hadici pravidelně čistěte.

Servis a opravy

- Zajistěte, aby uhlíkové kartáčky pohonu a horkovzdušného dmychadla byly po 100 hodinách provozu zkontrolovány vaším servisním střediskem. Pohon a horkovzdušné dmychadlo se automaticky vypnou, jakmile byla dosažena minimální délka uhlíků.
- Opravy smějí provádět pouze lokální partneři společnosti Weldy. Výhradně k užívání s originálním příslušenstvím a náhradními díly společnosti Weldy.

Záruka

- Pro tento přístroj budou platit garanční nebo záruční práva udělená příslušnými lokální partnery společnosti Weldy. V případě garančních nebo záručních nároků budou závady výroby či provedení buď opraveny nebo vyměněny lokální partnery společnosti Weldy, dle jejich uvážení. Záruční nebo garanční práva se musí ověřit fakturou nebo dodacím dokladem. Topné prvky budou ze záruky či garance vyloučeny.
- Dodatečné garanční nebo záruční nároky budou vyloučeny dle závazných ustanovení zákona.
- Záruka či garance nebudou platit pro závady způsobené normálním opotřebením, přetížením nebo nesprávným zacházením.
- Záruční nebo garanční nároky budou zamítnuty pro přístroje, které kupující pozměnil či změnil.

Pred použitím si dôkladne prečítajte návod na použitie a uschovajte ho pre použitie v budúcnosti.

WELDY booster EX2 / EX3
Extrúzna zváračka

Použitie

Zváranie termoplastov PE a PP pri nasledujúcich aplikáciách:

- konštruovanie kontajnerov
- výroba plastov
- zhotovovanie potrubí
- skládky odpadov a nevyužívané znečistené oblasti

Varovanie

NEBEZPEČENSTVO!
Nebezpečenstvo pri otvorení zariadenia z dôvodu odhalenia komponentov a spojení nachádzajúcich sa pod napätím. Zariadenie pred jeho otvorením odpojte od elektrickej siete. Elektricky vodivý materiál (napr. PE-EL) nesmie byť zváraný.

Nebezpečenstvo požiaru a výbuchu! Nesprávne používanie ručného extrúdera (napr. prehrievanie materiálu) môže predstavovať nebezpečenstvo vzniku požiaru a výbuchu, najmä v blízkosti horľavých materiálov a výbušných plynov.

Nebezpečenstvo – môže dôjsť k vzniku popálenín! Keď sú horúce, nedotýkajte sa obnažených kovových častí a vystupujúceho materiálu. Zariadenie nechajte vychladnúť. Prúd horúceho vzduchu alebo vystupujúceho materiálu nesmerujte na ľudí alebo zvieratá.

Pozor

Menovité napätie uvedené na zariadení sa musí zhodovať so sieťovým napätím. Pri výpadku elektrického napájania je nutné vypnúť spínač teplovzdušného ventilátora a pohon (uvoľnite blokovacie zariadenie).

Pre zaručenie ochrany osôb na miestach inštalácie **dôrazne odporúčame**, aby bolo zariadenie pripojené k prúdovému chrániču (**RCCB** (**R**esidual **C**urrent **C**ircuit **B**reaker)).

Zariadenie sa musí používať **pod dohľadom.** Nadmerné teplo môže spôsobiť vznietenie horľavých materiálov, ktoré sa nachádzajú mimo zorného poľa. Zariadenie smú používať len **kvalifikovaní odborníci** resp. používanie zariadenia je povolené len pod ich dohľadom. Toto zariadenie nesmú používať deti.

Zariadenie chráňte pred **vlhkom** a **mokrom**.

Opravy môžu vykonávať len miestni partneri Weldy. Spolu so zariadením sa smú používať len príslušenstvo a náhradné diely od spoločnosti Weldy.

Zhoda

Spoločnosť **Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil/Švajčiarsko,** potvrdzuje, že tento výrobok vo verzii, v ktorej sme ho uviedli na trh, spĺňa požiadavky nasledujúcich smerníc ES.

Smernice: 2006/42, 2014/30, 2011/65

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

Kaegiswil, 20.04.2016

Bruno von Wyl, CTO

Peter Kathriner, GM

Likvidácia

Elektrické zariadenia, príslušenstvo a obaly je nutné recyklovať ekologickým spôsobom. **Platí len pre krajiny EÚ:** Elektrické zariadenia nelikvidujte spolu s odpadom z domácností!

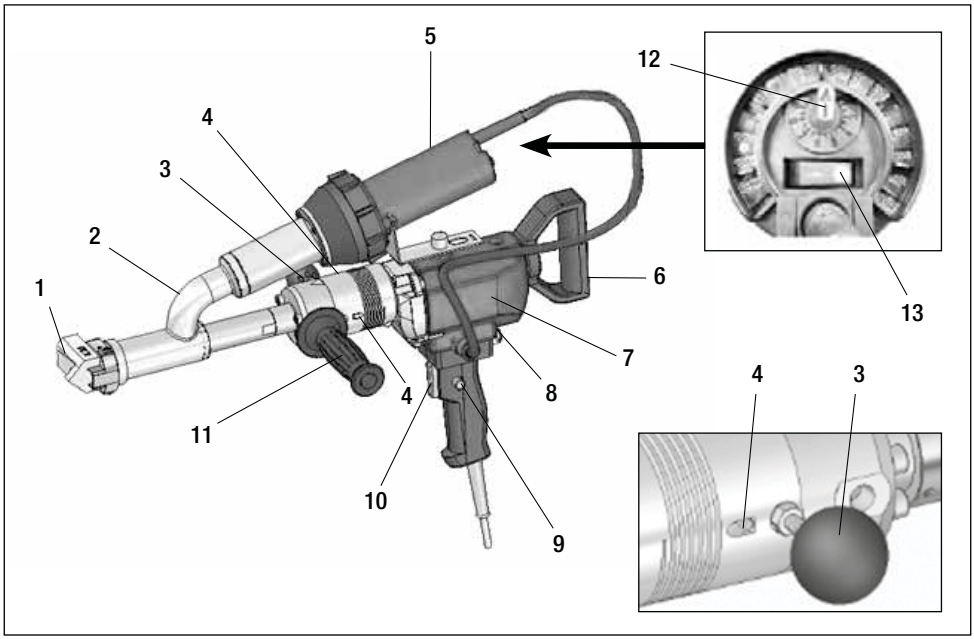
Technické údaje

		booster EX2	booster EX3
Napätie Sieťové napätie nie je reverzibilné	**V~**	230	230
Príkon	**W**	3 000	3 000
Frekvencia	**Hz**	50 / 60	50 / 60
Teplota vzduchu	**°C**	max. 360	max. 360
Teplota zmäkčovadla	**°C**	max. 310	max. 310
Úroveň emisií hluku	**LpA (dB)**	74	74
Rozmery D × Š × V bez zváracej pätky	**mm**	500 × 140 × 430	630 × 140 × 430
Hmotnosť vrát. 3 m kábla	**kg**	6,4	6,9
Značka zhody		CE	CE
Trieda ochrany II		⧈	⧈

Zvárací výkon	**booster EX2**		**booster EX3**	
Priemer zváracieho drôtu v mm (v súlade s DVS 2211)	∅3 / ∅4		∅3 / ∅4	
∅3; zvárací výkon [kg/h] (priemerné hodnoty pri frekvencii 50 Hz)	PE 1,5	PP 1,5	PE 2,4	PP 2,4
∅4; zvárací výkon [kg/h] (priemerné hodnoty pri frekvencii 50 Hz)	PE 2,2	PP 2,2	PE 3,4	PP 3,4

Technické údaje a špecifikácie môžu byť zmenené bez predchádzajúceho upozornenia.

Popis zariadenia



1. Zváracia pätka
2. KonšAtrukčná skupina potrubia horúceho vzduchu
3. Podpera zariadenia
4. Otvor pre zvárací drôt
5. Teplovzdušný ventilátor
6. Zadná rukoväť
7. Jednotka pohonu
8. Poistka na ochranu pred preťažením
9. Spínač blokovacieho zariadenia pohonu
10. Spínač pohonu zariadenia
11. Rukoväť
12. Potenciometer teploty vzduchu
13. Spínač teplovzdušného ventilátora

Pokyny týkajúce sa spínača zariadenia:

- Pre spustenie zariadenia stlačte a držte **spínač pohonu zariadenia (10)**
- Pre zastavenie zariadenia uvoľnite **spínač pohonu zariadenia (10)**
- Počas držania **spínača pohonu zariadenia (10)** stlačte **spínač blokovacieho zariadenia pohonu (9)** pre aktiváciu automatického režimu.

Príprava na zváranie

Pred zapnutím zdroja elektrickej energie musia byť všetky spínače vypnuté a potenciometer sa musí nachádzať v polohe «0».

Ručný extrúder nesmie byť prevádzkovaný v horľavých alebo výbušných prostrediach. Počas prevádzky zabezpečte stabilnú polohu. Spojovací kábel a zvárací drôt musia zostať nezablokované a počas prevádzky nesmú prekážať užívateľovi alebo iným osobám.

Zabezpečte, aby bolo napájacie napätie jednofázové s hodnotou 220V~230V a aby bolo dimenzované na príkon minimálne 3 000 W.

Príprava na zváranie

- **Rukoväť (11)** možno alternatívne namontovať na ľavú, pravú alebo dolnú stranu zariadenia.
- Pri používaní predlžovacích káblov zabezpečte, aby mali tieto káble požadovaný minimálny prierez. Predlžovací kábel musí byť schválený pre dané miesto používania (napr. exteriér) a príslušne označený. Ak sa ako zdroj elektrickej energie používa napájacia jednotka, tak jej menovitý výkon je: 2 x menovitý výkon ručného extrúdera.

Dĺžka [m]	**Minimálny prierez (pri ~230V)** [mm^2]
do 19	2,5
20– 50	4,0

Zapnutie

- Ručný extrúder WELDY pripojte k sieťovému napájaniu.
- Pomocou **spínača teplovzdušného ventilátora (13)** zapnite zariadenie.
- Teplotu horúceho vzduchu nastavte uvedením **potenciometra teploty vzduchu (12)** do polohy 7.

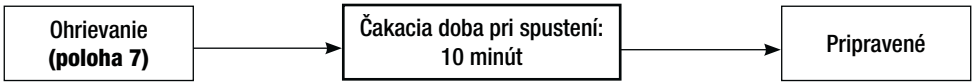
Pre dosiahnutie prevádzkovej teploty sa musí zariadenie zahrievať po dobu minimálne 10 minút.

Štartovacia poistka

Zariadenie je vybavené prúdovou **poistkou na ochranu pred preťažením (8). V prípade príliš vysokej spotreby elektrického prúdu dôjde k automatickému vypnutiu pohonu,** keď materiál v závite nie je dostatočne zmäkčený. Počkajte 1 minútu; stlačte **poistku na ochranu pred preťažením (8),** zariadenie sa opätovne spustí.

Spustenie procesu zvárania

- V súlade s odsekom “Výmena zváracej pätky” namontujte požadovanú **zváraciu pätku (1)** WELDY.
- Po dosiahnutí prevádzkovej teploty možno začať so zváraním. Pre tento účel stlačte **spínač pohonu zariadenia (10)**. Zariadenie prevádzkujte len vtedy, keď je do **otvoru pre zvárací drôt (4)** privádzaný zvárací drôt s priemerom 3 alebo 4 mm a nechajte uniknúť malé množstvo zmäkčeného materiálu.
- Nastavte zahrievanie zariadenia tak, aby bola dosiahnutá ideálna teplota pre zahájenie prác.



NEBEZPEČENSTVO!
Zvárací drôt nikdy neprivádzajte súčasne do oboch otvorov pre zvárací drôt.
Privádzanie zváracieho drôtu udržiavajte v čistom a suchom stave.

Spustenie procesu zvárania

- Vykonajte skúšobné zváranie a vyhodnoťte ho.
- Pre prerušenie extrúzie materiálu použite **spínač pohonu zariadenia (10).**
- **Zváraciu pätku (1)** nasmerujte na oblasť zvárania.
- Pohybmi dopredu a dozadu predbežne zahrejte oblasť zvárania.
- Zariadenie umiestnite do pripravenej oblasti zvárania a stlačte **spínač pohonu zariadenia (10).**
- Vykonajte skúšobné zváranie a vyhodnoťte ho.
- Pomocou **potenciometra teploty vzduchu (12)** nastavte teplotu horúceho vzduchu.
- V prípade predĺženého procesu zvárania môže byť **spínač blokovacieho zariadenia pohonu (9)** udržiavaný v aktívnom stave pomocou blokovacieho nástroja.
- Uistite sa, že na Vašej odvíjacej jednotke je k dispozícii dostatok čistého zváracieho drôtu.
- Zvárací drôt je po spustení automaticky vtiahnutý cez **otvor pre zvárací drôt (4)**. Vťahovanie drôtu nesmie byť zablokované.

Vypnutie

- **Spínač blokovacieho zariadenia pohonu (9)** uvoľnite krátkym stlačením **spínača pohonu zariadenia (10)** a jeho následným uvoľnením. Zo zváracej pätky odstráňte zvárací materiál, aby ste zabránili poškodeniu zváracej pätky pri nasledujúcom spustení.
- Zariadenie sa smie odložiť len na **podperu zariadenia (3).**

Predná kovová časť zariadenia a zvárací materiál dosahujú počas prevádzky zariadenia vysokú teplotu. Z tohto dôvodu sa ich nedotýkajte, aby ste neutrpeli popáleniny. Teplovzdušná dýza nesmie byť nasmerovaná priamo na osoby a predmety.

Použite ohňovzdorný podklad.

- **Potenciometer teploty vzduchu (12)** nastavte do polohy «0» a zariadenie nechajte vychladnúť.
- Vypnite **spínač teplovzdušného ventilátora (13).**

Kontrola teploty extrudovaného materiálu a teploty predbežného ohrievania

Pri vykonávaní zváracích prác počas dlhšej doby je nutné v pravidelných intervaloch kontrolovať teploty extrudovaného materiálu a teplovzdušnej dýzy: Je nutné používať rýchle elektronické zariadenia na meranie teploty, ktoré sú vybavené displejom a príslušnými teplotnými sondami. Je nutné zistiť najvyššiu teplotu dosahovanú medzi v teplovzdušnej dýze medzi plochou výstupného otvoru dýzy a hĺbkou 5 mm. Meraciu sondu je nutné pre odmeranie teploty vložiť do zváracej pätky v strede extrudovaného materiálu.

Smer zvárania

- **Zváraciu pätku (5)** možno uvoľnením **upínacích skrutiek (18)** ľubovoľne otočiť do požadovaného smeru zvárania.
- **Upínacie skrutky (18)** je nutné znovu dobre utiahnuť.

Zváracia pätka sa smie meniť len vtedy, keď zariadenie dosiahlo svoju prevádzkovú teplotu. Pri vykonávaní prác vždy používajte rukavice odolné voči teplu.

Smer zvárania

Odporúčané stupne potenciometra na teplovzdušnom ventilátore:

Typ	Materiál/priemer		Odporúčaný stupeň ventilátora
booster EX2	PE (∅ 3 / ∅ 4)	PP (∅ 3 / ∅ 4)	7
booster EX3	PE (∅ 3 / ∅ 4)	PP (∅ 3 / ∅ 4)	7

Poznámka: Stupne potenciometra závisia od teploty prostredia a od použitého materiálu.

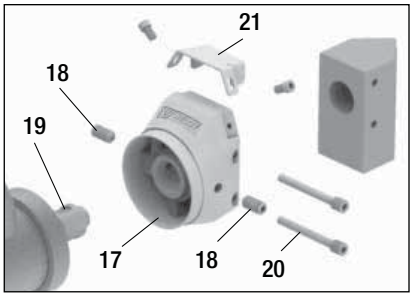
Výmena zváracej pätky

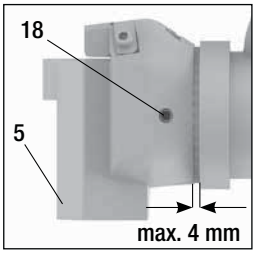
- Zváracia pätka sa smie meniť len vtedy, keď zariadenie dosiahlo svoju prevádzkovú teplotu.

Nebezpečenstvo vzniku popálenín!

Pri vykonávaní prác vždy používajte rukavice odolné voči teplu.

Vypnite horúce zariadenie a odpojte ho od sieťového napájania.





5 Zváracia pätka
17 Držiak zváracej pätky
18 Upínacie skrutky
19 Dýza extrúdera
20 Skrutky pre zváraciu pätku
21 Dýza predbežného ohrievania

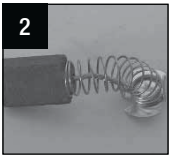
Demontáž:
- Zariadenie v teplom stave vypnite a odpojte ho od zdroja elektrickej energie.
- Odstráňte **držiak zváracej pätky (17)** uvoľnením **upínacích skrutiek (18)** z **dýzy extrúdera (19).**
- Pri každej výmene zváracej pätky očistite **dýzu extrúdera (19)** od zvyškov zvárania a uistite sa, že je pevne zaskrutkovaná.
- Odoberte **zváraciu pätku (5)** z **držiaka zváracej pätky (17)** uvoľnením upevňovacích **skrutiek pre zváraciu pätku (20).**

Montáž:
- Pomocou kefy očistite **dýzu extrúdera (19)**.
- **Zváraciu pätku (5)** vhodnú pre príslušný zvar upevnite k **držiaku zváracej pätky (17)** pomocou upevňovacích **skrutiek pre zváraciu pätku (20). Zváraciu pätka (5)** a **držiak zváracej pätky (17)** je nutné správne utiahnuť pomocou **skrutiek pre zváraciu pätku (20).**
- **Jednotku zváracej pätky (17) + (5)** pevne upevnite k **dýze extrúdera (19)** pomocou **upínacích skrutiek (18).**

Výmena karbónových kief (vŕtačka)

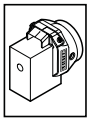
Vypnite horúce zariadenie a odpojte ho od sieťového napájania.

1. Odskrutkujte kryt karbónovej kefy.
2. Vyberte karbónovú kefu.
3. Vložte novú karbónovú kefu a zaskrutkujte kryt.

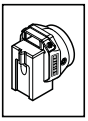


Príslušenstvo

- Používať sa smie len príslušenstvo od spoločnosti WELDY.
- Spoločnosť WELDY ponúka správne zváracie pätky pre rôzne bežné typy zvarov:

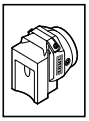


Prázdny zvar



Zvar v tvare V

Kútový zvar



Prekrývajúci zvar

Vonkajší rohový zvar

Krátky rohový zvar

Dlhý rohový zvar

Údržba

- V prípade znečistenia očistite prívod vzduchu na teplovzdušnom ventilátore pomocou kefy.
- Pri každej výmene zváracej pätky očistite **dýzu extrúdera (19)** a odstráňte všetky usadeniny zo zvárania.
- Skontrolujte, či sieťový kábel a zástrčka nevykazujú elektrické a mechanické poškodenia.
- Pravidelne čistite vzduchovú hadicu.

Servis a opravy

- Zabezpečte, aby servisné centrum po 100 hodinách prevádzky skontrolovalo karbónové kefy pohonu a teplovzdušného ventilátora. Pohon a teplovzdušný ventilátor sa po dosiahnutí minimálnej dĺžky uhlíkov automaticky vypnú.
- Opravy môžu vykonávať len miestni partneri Weldy. Spolu so zariadením sa smú používať len príslušenstvo a náhradné diely od spoločnosti Weldy.

Záruka

- Na toto zariadenie sa vzťahujú záručné práva poskytované miestni partnermi spoločnosti Weldy. V prípade uplatnenia záručných nárokov budú výrobné chyby alebo chyby spracovania podľa uváženia. Na toto zariadenie sa vzťahujú záručné práva poskytované miestni partnerov spoločnosti Weldy odstránené formou opravy alebo výmeny. Záručné práva je nutné overiť pomocou faktúry alebo dodacieho dokumentu. Vyhrievacie prvky sú z tejto záruky vylúčené.
- Ďalšie záručné nároky sú s výnimkou povinných ustanovení zákona vylúčené.
- Záruka sa nevzťahuje na chyby spôsobené normálnym opotrebením a odieraním, preťažením alebo nesprávnou manipuláciou.
- Záručné nároky budú v prípade zariadení, na ktorých kupujúci vykonal úpravy alebo zmeny, zamietnuté.

Vă rugăm să citiți cu atenție instrucțiunile de utilizare înainte de a folosi aparatul. Păstrați-le pentru a le consulta ulterior.

WELDY booster EX2 / EX3
Aparat de sudare pentru extrudare

Domenii de utilizare

Sudură de materiale termoplastice PE (polietilenă) şi PP (polipropilenă) pentru aplicații în:

- lucrări de construcții de containere
- fabricarea de materiale plastice
- lucrări de construcții de conducte
- depozite de deşeuri şi zone poluate abandonate

Avertisment

PERICOL!
Există pericol la deschiderea dispozitivului, deoarece componentele şi conexiunile sub tensiune sunt expuse. Astfel, înainte de deschidere, scoateți dispozitivul din priză pentru a vă asigura că este deconectat de la rețea. Materialul conductor electronic (de ex. PE-EL) nu trebuie sudat.

Pericol de incendiu şi de explozie! Utilizarea incorectă a extruderului manual (de ex. care supraîncălzeşte materialul) poate prezenta pericol de incendiu şi explozie, mai ales în prezența materialelor combustibile şi a gazelor explozive.

Pericol - poate provoca arsuri! Nu atingeți piesele metalice expuse şi materialele ieşite în afară. Lăsați dispozitivul să se răcească. Nu îndreptați jetul de aer fierbinte sau materialul ieşit în afară în direcția persoanelor sau a animalelor.

Precauții

Tensiunea nominală menționată pe aparat trebuie să corespundă celei de la rețeaua de alimentare.
Dacă are loc o pană de curent, întrerupătorul suflantei de aer cald şi mecanismul de acționare trebuie oprite (eliberarea dispozitivului de blocare).

Pentru propria protecție pe şantierele de construcții, **recomandăm insistent** conectarea aparatului la un **RCCB** (**Î**ntrerupător pentru **C**urentul **D**iferențial **R**ezidual).

Aparatul nu va fi folosit **nesupravegheat.** Căldura poate aprinde materiale inflamabile ascunse vederii. Maşina va fi folosită doar de **specialişti autorizați** sau sub supravegherea acestora. Copiilor le este interzis să folosească această maşină.

Protejați dispozitivul de **umezeală** şi **umiditate**.

Reparațiile pot fi efectuate numai de partenerii locali Weldy. Limitare la utilizarea de accesorii originale şi piese de schimb Weldy.

Conformitate

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil/Elveția,confirmă că acest produs, în versiunea introdusă pe piață de noi, respectă cerințele următoarelor directive CE.

Directive: 2006/42, 2014/30, 2011/65

Standarde armonizate: EN 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 20.04.2016

Bruno von Wyl, Director tehnic

Peter Kathriner, Director general

Eliminare

Echipamentul electric, accesoriile şi ambalajele trebuie reciclate în mod ecologic. **Doar pentru țările din UE:** Nu eliminați echipamentul electric aruncându-l la gunoiul menajer!

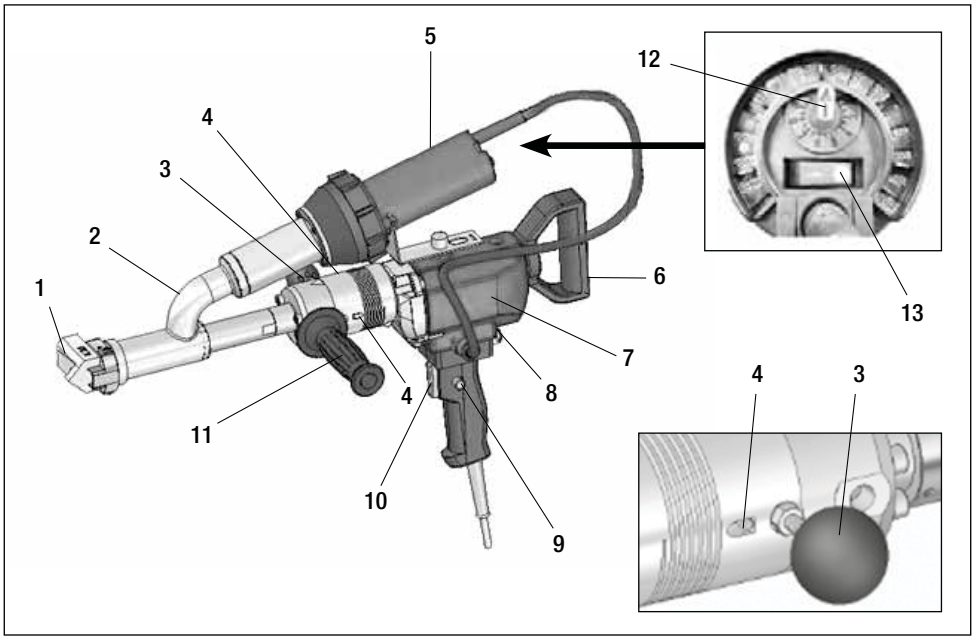
Date tehnice

		booster EX2	booster EX3
Tensiune Tensiunea din rețeaua de alimentare nu este reversibilă	**V~**	230	230
Consum de energie electrică	**W**	3000	3000
Frecvență	**Hz**	50 / 60	50 / 60
Temperatura aerului	**°C**	max. 360	max. 360
Temperatura de plastifiere	**°C**	max. 310	max. 310
Nivel zgomot	**LpA(dB)**	74	74
Dimensiuni L × W × H fără sabot de sudură	**mm**	500 × 140 × 430	630 × 140 × 430
Greutate cu 3 m de cablu	**kg**	6,4	6,9
Marcă de conformitate		CE	CE
Clasă de protecție II		⧈	⧈

Producție sudură	**booster EX2**		**booster EX3**	
Electrod de sudare mm (în conformitate cu DVS 2211)	∅3 / ∅4		∅3 / ∅4	
∅3; producție sudură [kg/h] (Valori medii la 50 Hz)	PE 1.5	PP 1.5	PE 2.4	PP 2.4
∅4; producție sudură [kg/h] (Valori medii la 50 Hz)	PE 2.2	PP 2.2	PE 3.4	PP 3.4

Datele tehnice şi specificațiile pot face obiectul modificărilor fără o notificare prealabilă.

Descrierea dispozitivului



1. Sabot de sudură
2. Tubulatură aer cald
3. Suport dispozitiv
4. Deschidere pentru electrodul de sudare
5. Suflantă aer cald
6. Mâner dispozitiv
7. Unitate de acționare
8. Protecție la suprasarcină electrică
9. Buton de pornire/oprire a dispozitivului de blocare
10. Buton de pornire/oprire
11. Mâner
12. Potențiometru pentru temperatura aerului
13. Întrerupător pentru suflanta de aer cald

Instrucțiuni pentru comutarea dispozitivului:

- Pentru a porni dispozitivul, apăsați şi țineți apăsat **butonul de pornire/oprire (10)**
- Pentru a opri dispozitivul, eliberați **butonul de pornire/oprire (10)**
- În timp ce țineți apăsat pe **butonul de pornire/oprire (10)**, apăsați pe **butonul de pornire/oprire a dispozitivului de blocare (9)** pentru funcționare în mod automat.

Pregătire pentru sudare

Înainte de porni alimentarea cu curent electric, toate întrerupătoarele trebuie să fie oprite şi asigurați-vă că potențiometrul este la „0".

Extruderul manual nu trebuie utilizat în medii inflamabile sau unde există pericole de explozie. Asigurați-vă că are o poziție stabilă în timpul funcționării. Cablul de alimentare şi electrodul de sudare trebuie să rămână libere şi nu trebuie să împiedice utilizatorul sau alte persoane în timpul funcționării.

Asigurați-vă că tensiunea de alimentare este monofazată, de 220 V ~ 230 V, cu o capacitate minimă de încărcare cu curent electric de 3 000 W.

Pregătire pentru sudare

- **Mânerul (11)** poate fi montat alternativ pe partea stângă, dreaptă sau inferioară a dispozitivului.
- La utilizarea unui cablu prelungitor, aveți grijă să fie asigurată secțiunea transversală minimă a cablului. Cablurile prelungitoare trebuie omologate pentru locul de utilizare (de ex. la exterior) şi trebuie etichetate corespunzător. În cazul în care este utilizat un generator pentru alimentarea cu curent electric, puterea nominală a generatorului trebuie să fie: de 2 x puterea nominală a extruderului manual.

Lungime [m]	**Secțiune transversală minimă (la ~230 V)** [mm^2]
până la 19	2,5
20– 50	4,0

Pornirea

- Conectați extruderul manual WELDY la sursa de alimentare a rețelei.
- Porniți dispozitivul de la **întrerupătorul suflantei de aer cald (13).**
- Reglați temperatura aerului cald de la **potențiometrul pentru temperatura aerului (12).** în poziția 7.

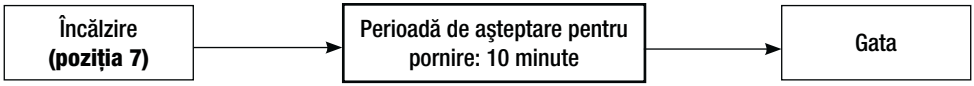
Temperatura de funcționare se atinge după ce dispozitivul se încălzeşte timp de minimum 10 minute.

Protecția la pornire

Dispozitivul este echipat cu **protecție la suprasarcină electrică (8). Mecanismul de acționare se opreşte automat în cazul unui consum prea mare de curent**, în cazul în care materialul din şurub este insuficient plastifiat. Aşteptați 1 minut; apăsați pe **protecția la suprasarcină electrică (8),** iar dispozitivul va reporni.

Începerea procesului de sudare

- Fixați **sabotul de sudură necesar (1)** WELDY conform paragrafului „Schimbarea sabotului de sudură".
- Sudarea poate începe doar atunci când dispozitivul a atins temperatura de funcționare. În acest sens, acționați **butonul de pornire/oprire (10)**; puneți dispozitivul în funcțiune doar atunci când electrodul de sudare cu diametrul de 3 sau 4 mm a fost introdus în **deschiderea pentru electrodul de sudură (4)** şi lăsați să iasă în afară o cantitate mică de material plastifiat.
- Reglați încălzirea dispozitivului până când acesta atinge temperatura ideală pentru a începe lucrarea.



PERICOL!
Nu introduceți electrozi de sudare în acelaşi timp în ambele deschideri pentru electrodul de sudare. Electrodul de sudare trebuie să fie curat şi uscat.

Începerea procesului de sudare

- Efectuați un test de sudură şi analizați.
- Pentru a întrerupe extrudarea materialului, folosiți **butonul de pornire/oprire (10).**
- Direcționați **sabotul de sudură (1)** către zona de sudare.
- Preîncălziți zona de sudare cu mişcări orientate înainte şi înapoi.
- Poziționați dispozitivul în zona de sudare pregătită şi acționați **butonul de pornire/oprire (10).**
- Efectuați un test de sudură şi analizați.
- Reglați temperatura aerului cald cu ajutorul **potențiometrului pentru temperatura aerului (12).**
- În cazul unui proces de sudare prelungit, **butonul de pornire/oprire (9)** poate fi menținut în stare activă cu ajutorul dispozitivului de blocare.
- Asigurați-vă că electrodul de sudare de pe unitatea de derulare este suficient de curat.
- Electrodul de sudare este tras înăuntru prin **deschiderea pentru electrodul de sudare (4)** în mod automat după pornire. Nu trebuie împiedicată intrarea electrodului de sudare în interiorul maşinii.

Oprirea

- Eliberați **butonul de pornire/oprire a dispozitivului de blocare (9)** prin apăsarea scurtă a **butonului de pornire/oprire (10)** şi apoi eliberarea acestuia. Îndepărtați materialul de sudură din sabotul de sudură pentru a evita deteriorarea sabotului de sudură la următoarea pornire.
- Dispozitivul trebuie aşezat doar pe **suport (3).**

Partea de metal din față a dispozitivului şi materialul de sudare au o temperatură ridicată în timpul funcționării dispozitivului; nu le atingeți pentru a evita producerea arsurilor. Jetul de aer cald nu trebuie direcționat înspre persoane şi obiecte.

Utilizați un postament neinflamabil.

- Reglați **potențiometrul pentru temperatura aerului (12)** la **„**0**”**, lăsați dispozitivul să se răcească.
- Opriți de la **întrerupătorul suflantei de aer cald (13).**

Verificarea temperaturii materialului extrudat şi a temperaturii de preîncălzire

Temperatura materialului extrudat şi a jetului de aer cald trebuie verificată la intervale regulate de timp atunci când se efectuează lucrări de sudură pentru o perioadă mai îndelungată: Trebuie utilizate dispozitive de măsurare a temperaturii cu afişaj electronic rapid, cu sondele de temperatură corespunzătoare. Trebuie determinată temperatura maximă a jetului de aer cald dintre planul orificiului de ieşire al duzei şi o adâncime de 5 mm. Sonda de măsurare trebuie introdusă în sabotul de sudură în mijlocul materialului extrudat pentru a-i măsura temperatura.

Sensul de sudare

- **Sabotul de sudură (5)** poate fi rotit la infinit în sensul de sudare dorit prin slăbirea **şuruburilor de strângere (18).**
- **Şuruburile de strângere (18)** trebuie strânse bine la loc.

Sabotul de sudură trebuie schimbat doar atunci când dispozitivul a atins temperatura de funcționare. Lucrați doar cu mănuşi rezistente la temperaturi ridicate.

Sensul de sudare

Nivele recomandate pentru potențiometrul de la suflanta de aer cald:

Tip	Material/diametru		Nivel recomandat pentru suflantă
booster EX2	PE (∅ 3 / ∅ 4)	PP (∅ 3 / ∅ 4)	7
booster EX3	PE (∅ 3 / ∅ 4)	PP (∅ 3 / ∅ 4)	7

De reținut: nivelurile potențiometrului depind de temperatura mediului şi de materialul folosit.

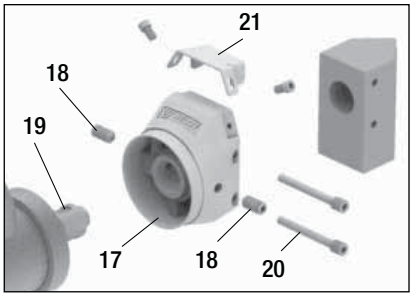
Schimbarea sabotului de sudură

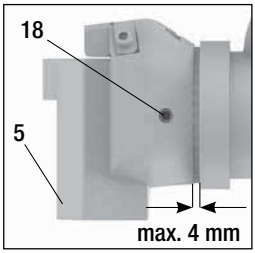
- Sabotul de sudură trebuie schimbat doar atunci când dispozitivul a atins temperatura de funcționare.

Pericol de ardere!

Lucrați doar cu mănuşi rezistente la temperaturi ridicate.

Opriți dispozitivul încălzit şi deconectați-l de la sursa de alimentare electrică.





5 Sabot de sudură
17 Suportul sabotului de sudură
18 Şuruburi de strângere
19 Duză extruder
20 Şuruburi pentru sabotul de sudură
21 Duză de preîncălzire

Demontare:

- Opriți dispozitivul cât încă este cald şi deconectați-l de la alimentarea cu curent electric.
- Îndepărtați **suportul sabotului de sudură (17)** prin slăbirea **şuruburilor de strângere (18)** din **duza extruderului (19).**
- Curățați **duza extruderului (19)** la fiecare înlocuire a sabotului de sudură, înlăturați orice resturi de sudură şi asigurați-vă că este strânsă bine.
- Scoateți **sabotul de sudură (5)** din **suportul sabotului de sudură(17)** prin slăbirea **şuruburilor pentru sabotul de sudură (20).**

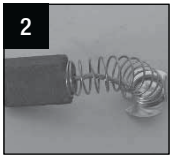
Montare:

- Curățați **duza extruderului (19)** cu o perie.
- Fixați **sabotul de sudură (5)** corespunzător cordonului de sudură în **suportul sabotului de sudură(17)** prin strângerea **şuruburilor pentru sabotul de sudură (20). Sabotul de sudură (5)** şi **suportul sabotului de sudură(17)** trebuie strânse bine cu **şuruburile pentru sabotul de sudură (20).**
- Ataşați bine **o unitate sabot de sudură (17) + (5)** de **duza extruderului (19)** , folosind **şuruburile de strângere (18).**

Înlocuirea periilor de cărbune (maşină de găurit)

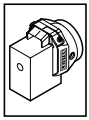
Opriți dispozitivul încălzit şi deconectați-l de la sursa de alimentare electrică.

1. Deşurubați capacul periei de carbon.
2. Scoateți capacul periei de carbon.
3. Puneți noua perie de carbon şi înşurubați capacul.

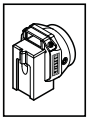


Accesorii

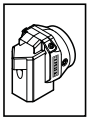
- Trebuie folosite doar accesorii WELDY.
- WELDY pune la dispoziție saboți de sudură corespunzători pentru diferite tipuri de cordoane de sudură:



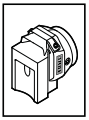
Semifabricat



Sudură în V



Sudură de colț



Sudură prin suprapunere

Exterior sudură prin suprapunere

Lățime sudură prin suprapunere

Lungime sudură prin suprapunere

Întreținere

- În caz de murdărire, curățați cu o perie orificiul de intrare a aerului de pe suflanta de aer cald.
- Curățați **duza extruderului (19)**la fiecare înlocuire a sabotului de sudură şi înlăturați orice resturi de material.
- Verificați cablul de alimentare şi ştecărul. Acestea nu trebuie să prezinte deteriorări de natură mecanică şi electrică. Curățați în mod regulat furtunul pentru aer.

Service şi reparații

- Asigurați-vă că periile de carbon de la mecanismul de acționare şi de la suflanta de aer cald sunt verificate de Centrul dumneavoastră de Service după 100 ore de funcționare. Mecanismul de acționare şi suflanta de aer cald se opresc automat la atingerea lungimii minime a cărbunelui.
- Reparațiile pot fi efectuate numai de partenerii locali Weldy. Limitare la utilizarea de accesorii originale şi piese de schimb Weldy.

Garanție

- În cazul acestei scule, se aplică garanția acordată de partenerii locali Weldy. În cazul existenței unei garanții, defectele de fabricație vor fi reparate sau înlocuite de partenerii locali Weldy, după cum consideră aceştia. Garanția se va atesta pe baza unei facturi sau document de livrare. Elementele de încălzire nu fac obiectul garanției.
- Orice alte revendicări în materie de garanție sunt excluse, cu excepția celor ce fac obiectul prevederilor obligatorii ale legii.
- Garanția nu se aplică defectelor cauzate de uzură, suprasarcină sau manipulare defectuoasă.
- Revendicările în materie de garanție vor fi respinse în cazul aparatelor care au fost modificate de beneficiar.

Pred uporabo pozorno preberite navodila za uporabo in jih shranite za morebitno uporabo v prihodnje.

WELDY booster EX2/EX3
Orodje za ekstruzijsko varjenje

Uporaba

Varjenje termoplastov polietilen (PE) in polipropilen (PP) za uporabo:

- v proizvodnji zabojnikov
- pri izdelavi plastike
- pri gradnji cevovodov
- na odlagališčih in opuščenih onesnaženih območjih

Opozorilo

NEVARNO!
Odpiranje orodja je nevarno, saj pri tem izpostavite sestavne dele in povezave, ki so pod električno napetostjo. Zato pred odpiranjem izključite orodje iz električnega omrežja. Električno prevodnih snovi (npr. PE-EL) ne smete variti.

Nevarnost za nastanek požara ali eksplozije! Nepravilna uporaba ročnega orodja za ekstrudiranje (npr. pregrevanje snovi) lahko predstavlja nevarnost za nastanek požara in eksplozije, zlasti v bližini gorljivih snovi in eksplozivnih plinov.

Nevarno – lahko povzroči opekline! Ne dotikajte se izpostavljenih kovinskih delov in nastajajoče snovi, ko so vroči. Počakajte, da se naprava ohladi. Toka vročega zraka ali nastajajoče snovi ne usmerjajte proti ljudem ali živalim.

Pozor

Nazivna napetost, ki je navedena na orodju, se mora ujemati z napetostjo električnega omrežja.
Če pride do izpada električne energije, morate izklopiti stikalo puhalnika vročega zraka in pogon (sprostite blokirno napravo).

Za osebno zaščito na gradbiščih **močno priporočamo**, da orodje priključite na zaščitno stikalo na diferenčni tok (**RCCB** – **R**esidual **C**urrent **C**ircuit **B**reaker).

Orodje je treba upravljati **pod nadzorom**. Zaradi vročine se lahko vžgejo vnetljive snovi, ki niso v vidnem polju. Stroj lahko uporabljajo samo **usposobljeni strokovnjaki** ali druge osebe pod nadzorom usposobljenih strokovnjakov. Otroci ne smejo uporabljati tega stroja.

Orodje zaščitite pred **vlago** in **mokroto**.

Popravila lahko izvajajo samo lokalni Weldy partnerji. Omejeno na uporabo z izvirno dodatno opremo in nadomestnimi deli proizvajalca Weldy.

Skladnost

Družba **Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kägiswil/Švica,** potrjuje, da ta izdelek (v različici, v kateri je bil dan na tržišče) izpolnjuje zahteve naslednjih direktiv ES.

Direktive: 2006/42, 2014/30, 2011/65

Harmonizirani standardi: EN 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kägiswil, 20.04.2016

Bruno von Wyl, vodja tehnološke službe

Peter Kathriner, generalni direktor

Odlaganje

Električno opremo, dodatno opremo in embalažo reciklirajte na okolju prijazen način. **Samo za države EU:** Električne opreme ne odlagajte z gospodinjskimi odpadki!

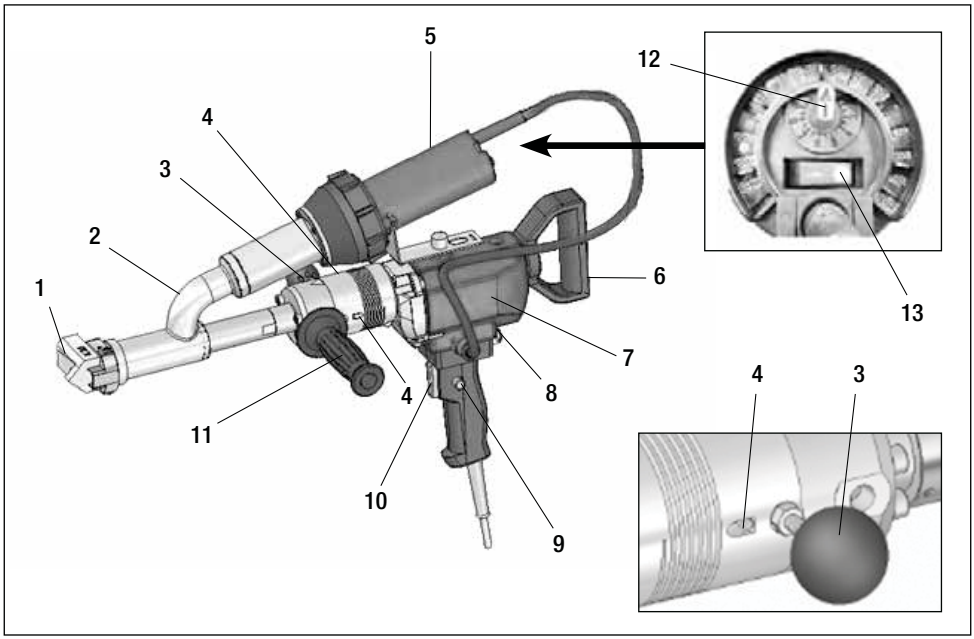
Tehnični podatki

		booster EX2	booster EX3
Napetost Napetost električnega omrežja je enosmerna	**V~**	230	230
Poraba energije	**W**	3000	3000
Frekvenca	**Hz**	50/60	50/60
Temperatura zraka	**°C**	največ 360	največ 360
Temperatura sredstva za mehčanje	**°C**	največ 310	največ 310
Zvočne emisije	**LpA (dB)**	74	74
Velikost D × Š × V brez nastavka za varjenje	**mm**	500 × 140 × 430	630 × 140 × 430
Teža vključno s 3-metrskim kablom	**kg**	6,4	6,9
Oznaka skladnosti		CE	CE
Razred zaščite II		⧈	⧈

Izhodna moč varjenja	**booster EX2**		**booster EX3**	
Varilna žica (mm) (v skladu s standardom DVS 2211)	∅3/∅4		∅3/∅4	
∅3; zmogljivost varjenja [kg/h] (povprečne vrednosti pri 50 Hz)	1,5 (PE)	1,5 (PP)	2,4 (PE)	2,4 (PP)
∅4; zmogljivost varjenja [kg/h] (povprečne vrednosti pri 50 Hz)	2,2 (PE)	2,2 (PP)	3,4 (PE)	3,4 (PP)

Tehnični podatki in specifikacije se lahko spremenijo brez predhodnega obvestila.

Opis orodja



1. Nastavek za varjenje
2. Cev za vroč zrak
3. Držalo orodja
4. Odprtina za varilno žico
5. Puhalnik vročega zraka
6. Zadnji ročaj
7. Pogonska enota
8. Varovalka za zaščito pred prekoračitvijo
9. Stikalo za vklop/izklop pogona blokirne naprave
10. Stikalo za vklop/izklop pogona orodja
11. Ročaj
12. Potenciometer temperature zraka
13. Stikalo puhalnika vročega zraka

Navodila za stikalo orodja:

- Orodje zaženete tako, da pritisnete in držite **stikalo za vklop/izklop pogona orodja (10)**.
- Orodje zaustavite tako, da spustite **stikalo za vklop/izklop pogona orodja (10)**.
- Za preklop v samodejni način pritisnite **stikalo za vklop/izklop pogona blokirne naprave (9)**, ko držite **stikalo za vklop/izklop pogona orodja (10)**.

Priprava na varjenje

Preden vključite napajanje, morajo biti vsa stikala izklopljena, potenciometer pa mora biti v položaju »0«.

Ročnega orodja za ekstrudiranje ne smete uporabljati v okolju, v katerem so vnetljive snovi, in na območjih, kjer obstaja nevarnost za nastanek eksplozije. Orodje uporabljajte v stabilnem položaju. Ko uporabljate orodje, povezovalni kabel in varilna žica ne smeta biti ovirana, poleg tega ne smeta ovirati uporabnika ali drugih oseb.

Napajalna napetost mora biti enofazna in znašati 220~230 V z najnižjo električno obremenitvijo 3000 W.

Priprava na varjenje

- **Ročaj (11)** je mogoče namestiti na levi, desni ali spodnji del orodja.
- Če uporabljate podaljševalne kable, naj imajo minimalni prečni prerez. Podaljševalni kabel mora biti odobren za mesto uporabe (npr. na prostem) in ustrezno označen. Če za napajanje uporabljate napajalno enoto, mora biti njena nazivna moč 2-krat višja od nazivne moči ročnega orodja za ekstrudiranje.

Dolžina [m]	**Minimalni prečni prerez (pri ~230 V)** [mm^2]
do 19	2,5
20–50	4,0

Vklop

- Ročno orodje za ekstrudiranje priključite v električno omrežje.
- Orodje vklopite s **stikalom puhalnika vročega zraka (13).**
- Temperaturo vročega zraka prilagodite tako, da **potenciometer vročega zraka (12)** nastavite v položaj »7«.

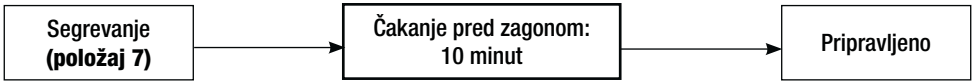
Orodje se mora segrevati najmanj 10 minut, da doseže obratovalno temperaturo.

Vklop zaščite

Orodje je opremljeno z **varovalko za zaščito pred prekoračitvijo (8)** toka. **V primeru previsoke porabe toka se pogon samodejno izklopi,** če snov v vijaku ni dovolj zmehčana. Počakajte eno minuto; pritisnite **varovalko za zaščito pred prekoračitvijo (8)** in orodje se bo ponovno zagnalo.

Začetek postopka varjenja

- Namestite ustrezen **nastavek za varjenje (1)** WELDY, pri čemer upoštevajte navodila v odstavku »Menjava nastavka za varjenje«.
- Z varjenjem lahko začnete, ko je dosežena obratovalna temperatura. V ta namen pritisnite **stikalo za vklop/ izklop pogona orodja (10)**. Orodje upravljajte samo, ko je v **odprtino za varilno žico (4)** vstavljena varilna žica s premerom 3 ali 4 mm, in počakajte, da se iztisne manjša količina zmehčane snovi.
- Prilagajajte temperaturo orodja, dokler ne doseže ustrezne temperature za začetek varjenja.



NEVARNO!
Varilnih žic nikoli ne podajajte skozi obe odprtini za varilno žico hkrati.
Varilna žica naj bo čista in suha.

Začetek postopka varjenja

- Izvedite poskusno varjenje in analizo.
- Če želite prekiniti ekstrudiranje snovi, uporabite **stikalo za vklop/izklop pogonske enote orodja (10).**
- **Nastavek za varjenje (1)** usmerite na območje varjenja.
- Območje varjenja predhodno segrejte s premiki naprej in nazaj.
- Orodje postavite na pripravljeno območje varjenja in pritisnite **stikalo za vklop/izklop pogona orodja (10).**
- Izvedite poskusno varjenje in analizo.
- Prilagodite temperaturo vročega zraka s **potenciometrom temperature zraka (12).**
- V primeru dolgotrajnega postopka varjenja lahko zaklenete **stikalo za vklop/izklop pogona blokirne naprave (9)**, tako da blokirna naprava ostane aktivirana.
- Preverite, ali je na enoti za odvijanje dovolj čiste varilne žice.
- Po zagonu orodje samodejno povleče varilno žico skozi **odprtino za varilno žico (4)**. Postopek vlečenja varilne žice ne sme biti oviran.

Izklop

- **Stikalo za vklop/izklop pogona blokirne naprave (9)** sprostite tako, da na kratko pritisnete **stikalo za vklop/izklop pogona orodja (10)** in ga spustite. Snov za varjenje odstranite z nastavka za varjenje, da preprečite poškodbe na nastavku ob naslednjem zagonu.
- Orodje lahko položite samo na **držalo orodja (3).**

Ko orodje deluje, imata kovina na sprednjem delu orodja in snov za varjenje visoko temperaturo. Ne dotikajte se ju, da se ne opečete. Toka vročega zraka ne smete usmerjati proti ljudem in predmetom.

Uporabljajte negorljivo podlago.

- Nastavite **potenciometer vročega zraka (12)** v položaj »0«, da se orodje ohladi.
- Prek stikala izklopite **puhalnik vročega zraka (13)**.

Preverjanje temperature ekstrudirane snovi in temperature predhodnega segrevanja

Če varite dlje časa, morate redno preverjati temperaturi ekstrudirane snovi in toka vročega zraka: uporabljate elektronska orodja za merjenje temperature s hitrim prikazom in z ustreznimi tipali temperature. Določiti morate najvišjo temperaturo v toku vročega zraka med izhodno ravnino nastavka in globino 5 mm. Tipalo za merjenje vstavite v nastavek za varjenje v sredino ekstrudirane snovi, da izmerite njeno temperaturo.

Smer varjenja

- **Nastavek za varjenje (5)** lahko neomejeno obračate v želeno smer varjenja tako, da zrahljate **vijake objemke (18).**
- **Vijake objemke (18)** morate nato trdno zategniti.

Nastavek za varjenje lahko zamenjate šele takrat, ko orodje doseže obratovalno temperaturo. Pri delu uporabljajte izključno rokavice, ki so odporne na visoke temperature.

Smer varjenja

Priporočena nastavitev potenciometra puhalnika vročega zraka:

Vrsta	Snov/premer		Priporočena nastavitev puhalnika
booster EX2	PE (∅ 3/∅ 4)	PP (∅ 3/∅ 4)	7
booster EX3	PE (∅ 3/∅ 4)	PP (∅ 3/∅ 4)	7

Opomba: nastavitev potenciometra je odvisna od temperature okolja in uporabljene snovi.

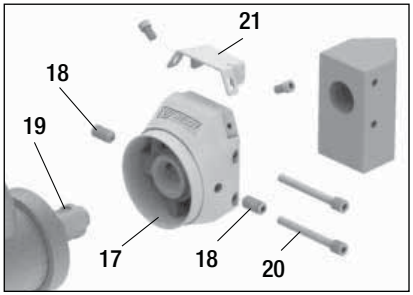
Menjava nastavka za varjenje

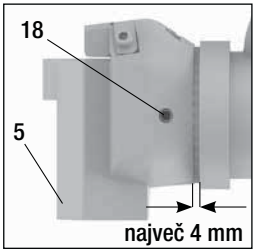
- Nastavek za varjenje lahko zamenjate šele takrat, ko orodje doseže obratovalno temperaturo.

Nevarnost opeklin!

Pri delu uporabljajte izključno rokavice, ki so odporne na visoke temperature.

Izklopite vroče orodje in ga izključite iz električnega omrežja.





5 Nastavek za varjenje
17 Držalo nastavka za varjenje
18 Vijaki objemke
19 Nastavek za ekstrudiranje
20 Vijaki nastavka za varjenje
21 Nastavek za predhodno segrevanje

Razstavljanje:

- Orodje izklopite, ko je toplo, in ga izključite iz električnega omrežja.
- **Držalo nastavka za varjenje (17)** odstranite tako, da odvijete **vijake objemke (18)** z **nastavka za ekstrudiranje (19)**.
- Vedno ko menjate nastavek za varjenje, očistite ostanke varjenja z **nastavka za ekstrudiranje (19)** in preverite, ali je trdno privit.
- **Nastavek za varjenje (5)** odstranite z **držala nastavka za varjenje (17)** tako, da odvijete pritrdilne **vijake nastavka za varjenje (20)**.

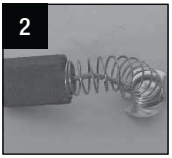
Sestavljanje:

- **Nastavek za ekstrudiranje (19)** očistite s krtačo.
- **Nastavek za varjenje (5),** ki je primeren za želen spoj varjenja, pritrdite na **držalo nastavka za varjenje (17)** z **vijaki nastavka za varjenje (20)**. **Nastavek za varjenje (5)** in **držalo nastavka za varjenje (17)** popolnoma zategnite z **vijaki nastavka za varjenje (20).**
- **Enoto nastavka za varjenje (17) + (5)** čvrsto pritrdite na **nastavek za ekstrudiranje (19)** z **vijaki objemke (18)**.

Zamenjava grafitnih ščetk (vrtalnik)

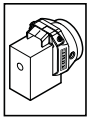
Izklopite vroče orodje in ga izključite iz električnega omrežja.

1. Odvijte pokrovček grafitne ščetke.
2. Izvlecite grafitno ščetko.
3. Namestite novo grafitno ščetko in privijte pokrovček.

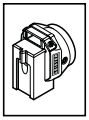


Dodatna oprema

- Uporabljate lahko samo dodatno opremo proizvajalca WELDY.
- WELDY proizvaja nastavke za varjenje, ki so primerni za različne pogoste vrste spojev:

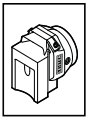


Raven spoj



Spoj v obliki črke V

Kotni zvar



Prekrivni spoj

Vogalni spoj (zunanji)

Vogalni spoj (kratki)

Vogalni spoj (dolgi)

Vzdrževanje

- Če se odprtina za dovajanje zraka na puhalniku vročega zraka umaže, jo očistite s krtačo.
- Vedno ko menjate nastavek za varjenje, očistite **nastavek za ekstrudiranje (19)** in odstranite ostanke varjenja.
- Preverite, ali so na napajalnem kablu in vtiču električne in mehanske poškodbe.
- Redno čistite zračno cev.

Servisiranje in popravila

- Po 100 urah delovanja naj v servisnem centru pregledajo grafitne ščetke pogona in puhalnik vročega zraka. Pogon in puhalnik vročega zraka se samodejno izklopita, ko je dosežena minimalna dolžina grafita.
- Popravila lahko izvajajo samo lokalni Weldy partnerji. Omejeno na uporabo z izvirno dodatno opremo in nadomestnimi deli proizvajalca Weldy.

Jamstvo

- Za to orodje veljajo garancijske ali jamstvene pravice, ki jih zagotovijo partnerji podjetja lokalni Weldy. V primeru garancijskih ali jamstvenih zahtevkov bodo partnerji podjetja lokalni Weldy po lastni presoji popravili ali zamenjali dele z okvarami, ki so nastale pri proizvodnji ali izdelavi. Jamstvene ali garancijske pravice je treba potrditi z računom ali dokumentom o dostavi. Grelni elementi so izključeni iz jamstva ali garancije.
- V skladu s predpisanimi zakonskimi določbami se izključijo vsi dodatni garancijski ali jamstveni zahtevki.
- Jamstvo ali garancija ne velja za okvare, ki jih povzroči običajna obraba, preobremenitev ali nepravilna uporaba.
- Jamstveni ali garancijski zahtevki za orodja, ki jih je kupec spremenil ali zamenjal, bodo zavrnjeni.

BG Ръководство за експлоатация (Оригинално ръководство за експлоатация)

Моля преди употреба внимателно прочетете инструкциите за експлоатация и ги съхранявайте за по-нататъшни справки.

WELDY booster EX2 / EX3
Апарат за екструзионно заваряване

Приложение

Заваряване на термопластмаси PE и PP за приложение в:

- производство на контейнери
- производство на пластмасови изделия
- изграждане на тръбопроводи
- депа за отпадъци и закрити замърсени площи

Предупреждение

ОПАСНОСТ!
Опасност при отваряне на инструмента поради наличие на открити компоненти и връзки под напрежение. Поради това, преди отваряне, изключвайте щепсела, за да се гарантира изключването на инструмента от електрическата мрежа. Електронно проводящ материал (напр. PE-EL) не трябва да бъде заваряван.

Опасност от възникване на пожар или експлозия! Неправилната употреба на ръчния екструдер (напр. прегряване на материал) създава риск от пожар и експлозия, особено в близост до запалими материали и избухливи газове.

Опасност - може да причини изгаряния! Не докосвайте оголени метални части и подавания материал, докато са горещи. Оставете апарата да изстине. Не насочвайте струя горещ въздух или разтопен подаван материал към хора или животни.

Внимание

120 230

Номиналното напрежение, указано на инструмента, трябва да отговаря на напрежението на захранващата мрежа.
Ако захранването отпадне, превключвателят на компресора за горещ въздух и задвижването трябва да бъдат изключени (освобождаване на фиксатора).

FI

За целите на индивидуална защита при работа ние **настоятелно препоръчваме** инструментът да се свърже към **RCCB** (дефектнотокова защита).

Инструментът трябва да работи **под наблюдение.** Топлината може да възпламени леснозапалими материали, които не са видими. Апаратът може да бъде използван само от **квалифицирани специалисти** или под техния контрол. Не е разрешено деца да използват апарата.

Предпазвайте инструмента от **влага**.

Ремонтите могат да се извършват само от местни партньори на Weldy.
Наложено е ограничение за употреба на апарата само с оригинални аксесоари и резервни части Weldy.

Съответствие

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil/Switzerland потвърждава, че този продукт, в разпространявания от нас модел, отговаря на изискванията на следните директиви на ЕО.

Директиви: 2006/42, 2014/30, 2011/65

Хармонизирани стандарти: EN 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 20.04.2016 г.

Bruno von Wyl,
ръководител технически

Peter Kathriner,
генерален директор отдел

Изхвърляне

Електрическо оборудване, аксесоари и опаковки трябва да бъдат рециклирани по безопасен за околната среда начин. **Само за страните от ЕС:** Не изхвърляйте електрическото оборудване с битовите отпадъци!

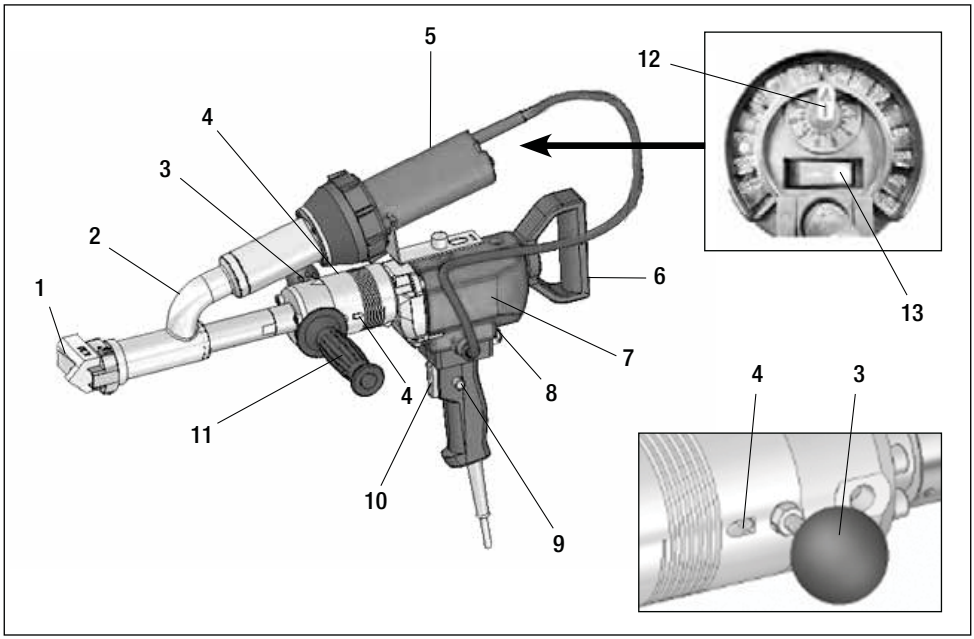
Технически данни

		booster EX2	booster EX3
Напрежение Напрежението на захранващата мрежа не може да се обръща	**V~**	230	230
Консумация на мощност	**W**	3000	3000
Честота	**Hz**	50 / 60	50 / 60
Температура на въздуха	**°C**	макс. 360	макс. 360
Температура на пластификатора	**°C**	макс. 310	макс. 310
Ниво на емисия	**LpA (dB)**	74	74
Размер Д × Ш × В без дюза	**mm**	500 × 140 × 430	630 × 140 × 430
Тегло вкл. кабел с дължина 3 m	**kg**	6,4	6,9
Маркировка за съответствие		CE	CE
Клас на защита II		⧈	⧈

Производителност при заваряване	**booster EX2**		**booster EX3**	
Заваръчна пръчка, mm (в съответствие с DVS 2211)	∅3 / ∅4		∅3 / ∅4	
∅3; Производителност при заваряване [kg/ч] (Средни стойности при 50 Hz)	PE 1,5	PP 1,5	PE 2,4	PP 2,4
∅4; Производителност при заваряване [kg/ч] (Средни стойности при 50 Hz)	PE 2,2	PP 2,2	PE 3,4	PP 3,4

Техническите данни и спецификации подлежат на промяна без предварително предупреждение

Описание на инструмента



1. Накрайник за заваряване
2. Тръба за горещ въздух
3. Опора на инструмента
4. Отвор за заваръчната пръчка
5. Компресор за горещ въздух
6. Задна ръкохватка
7. Задвижващ модул
8. Предпазител за защита срещу претоварване
9. Превключвател за включване/изключване на фиксатора
10. Спусък за включване/изключване на инструмента
11. Ръкохватка
12. Потенциометър на температурата на въздуха
13. Изключвател на компресора за горещ въздух

Указания за спусъка на инструмента:

- За включване на инструмента натиснете и задръжте **спусъка за включване/изключване на инструмента (10)**
- За спиране на инструмента отпуснете **спусъка за включване/изключване на инструмента (10)**
- Докато държите натиснат **спусъка за включване/изключване на инструмента (10)**, натиснете **превключвателя за включване/изключване на фиксатора (9)**, за да включите инструмента в автоматичен режим.

Подготовка за заваряване

Преди да включите захранването, всички превключватели трябва да бъдат в изключено положение, а потенциометърът трябва да е в положение "0".

Ръчният екструдер не трябва да работи в среда с наличие на лесновъзпламеняващи се вещества или там, където съществува опасност от експлозия. Осигурете стабилно работно положение. Движението на свързващия кабел и заваръчната пръчка трябва да бъде винаги безпрепятствено и не трябва да затруднява потребителя или други лица по време на работа.

Проверете дали напрежението на електрозахранването е еднофазово 220V~230V с минимална мощност на товара 3000 W.

Подготовка за заваряване

- Ръкохватката **(11)** може да бъде монтирана вляво, вдясно или на долната страна на инструмента.
- Когато използвате удължителни кабели, осигурете минимално сечение. Удължителният кабел трябва да бъде подходящ за мястото на употреба (напр. на открито) и маркиран в съответствие с това. Когато използвате генератор за подаване на електрозахранване, номиналната мощност трябва да е: 2 x номиналната мощност на ръчния екструдер

Дължина [m]	**Минимално сечение (при ~230V)** [mm^2]
до 19	2,5
20 - 50	4,0

Включване

- Включете ръчния екструдер WELDY към електрозахранването.
- За включване на инструмента натиснете **превключвателя на компресора за горещ въздух (13).**
- Настройте температурата на горещия въздух, като поставите **потенциометъра за температурата на въздуха (12)** на позиция 7.

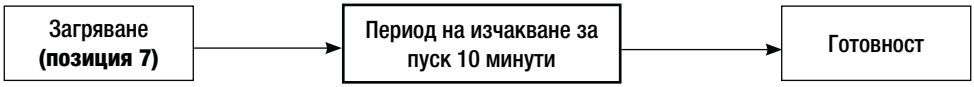
За да достигне работна температура, инструментът е нужно да загрява поне 10 минути.

Защита при стартиране

Инструментът е снабден с **предпазител за защита срещу претоварване по ток (8). В случай на твърде висока консумация на ток, задвижването ще се изключи автоматично**, ако материалът в шнека е недостатъчно пластифициран. Изчакайте 1 минута. Натиснете **предпазителя за защита срещу претоварване (8)**, инструментът ще се стартира отново.

Стартиране на заваръчния процес

- Монтирайте **накрайника за заваряване (1)** WELDY в съответствие с информацията в параграф "Смяна на накрайника за заваряване".
- Заваряването може да започне веднага след достигане на работната температура. За тази цел натиснете **списъка за включване/изключване на инструмента (10)** и работете с инструмента само, когато се подава заваръчна пръчка с диаметър 3 или 4 mm в **отвора (4)**. Само малко количество пластифициран материал трябва да се допуска да излиза от дюзата.
- Регулирайте подгряването на инструмента, докато достигне идеалната температура за започване на работа.



ОПАСНОСТ!
Никога не подавайте едновременно заваръчна пръчка в двата отвора за заваръчни пръчки. Подаваната заваръчна пръчка трябва да бъде чиста и суха.

Стартиране на заваръчния процес

- Направете пробно заваряване и анализ.
- За прекъсване на екструзията на добавъчния материал, използвайте **спусъка за включване/ изключване на инструмента (10)**
- Насочете **накрайника за заваряване (1)** към зоната на заварката.
- Предварително загрейте зоната на заварката с движения напред и назад.
- Позиционирайте инструмента над подготвената зона на заварката и включете **спусъка за включване/ изключване (10).**
- Направете пробно заваряване и анализ.
- Настройте температурата на горещия въздух, като използвате **потенциометъра за температурата на въздуха (12).**
- В случай на продължително заваряване **превключвателят за включване/изключване на фиксатора (9)** може да се задържи натиснат с фиксатора.
- Уверете се, че заваръчната пръчка на механизма за развиване е достатъчно чиста .
- Заваръчната пръчка автоматично влиза през **отвора (4)** след стартиране. Влизането на заваръчната пръчка трябва да бъде безпрепятствено.

Изключване

- Освободете **превключвателя за включване/изключване на фиксатора (9)** като кратко натиснете **спусъка за включване/изключване на инструмента (10)** и след това го отпуснете. Извадете материал за заваряване от накрайника, за да избегнете повреждането му, когато стартирате инструмента следващия път.
- Инструментът трябва да се положи върху **опората (3).**

Предната метална част на инструмента и материала за заваряване са с висока температура, докато инструментът работи, не ги докосвайте, за да избегнете изгаряния. Струята горещ въздух не трябва да се насочва към хора и предмети.

Използвайте огнеустойчива основа.

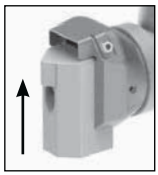
- Настройте **потенциометъра за температура на въздуха (12)** в позиция "0", оставете инструмента да изстине.
- Изключете **превключвателя на компресора за горещ въздух (13).**

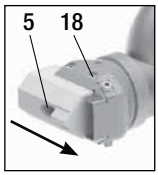
Проверка на температурата на екструдирания материал и температурата на предварително загряване

Температурата на екструдирания материал и на струята горещ въздух трябва да бъдат проверявани редовно, когато се извършват заваръчни работи в продължителен период от време: Трябва да се използват електронни прибори за измерване на температурата с бързо показване, които имат подходящи температурни датчици. Трябва да се определи най-високата температура на струята горещ въздух между изходното отвърстие на дюзата и в дълбочина 5 mm. За измерване на температурата на екструдирания материал, сондата за измерване трябва да бъде поставена в средата на накрайника за заваряване.

Посока на заваряване

- **Накрайникът за заваряване (5)** може да бъде завъртан безстепенно в желаната посока на заваряване, като се развият **закрепващите винтове (18)**.
- **Закрепващите винтове (18)** трябва да бъдат затегнати добре след това.





Накрайникът за заваряване трябва да се сменя само, когато инструментът е достигнал работната си температура. По време на работа винаги носете термоустойчиви ръкавици.

Посока на заваряване

Препоръчително положение на потенциометъра на компресора за горещ въздух:

Тип	Материал/Диаметър		Препоръчително положение на компресора за горещ въздух
booster EX2	PE (∅ 3 / ∅ 4)	PP (∅ 3 / ∅ 4)	7
booster EX3	PE (∅ 3 / ∅ 4)	PP (∅ 3 / ∅ 4)	7

Забележка: положенията на потенциометъра зависят от температурата на околната среда и на използвания материал.

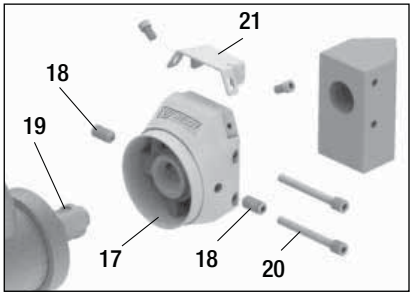
Смяна на накрайника за заваряване

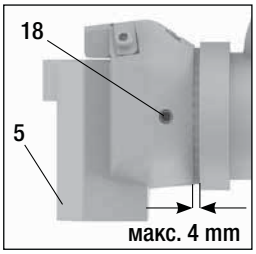
- Накрайникът за заваряване трябва да се сменя само, когато инструментът е достигнал работната си температура.

Опасност от изгаряния!

По време на работа винаги носете термоустойчиви ръкавици.

Изключете инструмента и извадете щепсела от електрозахранването.





5 Накрайник за заваряване
17 Държач на накрайника за заваряване
18 Закрепващи винтове
19 Дюза на екструдера
20 Винтове на накрайника за заваряване
21 Дюза на предварителния подгрев

Разглобяване:

- Изключете инструмента, докато е топъл и го изключете от електрозахранването.
- Свалете **държача на накрайника за заваряване (17)**, като развиете **закрепващите винтове (18)** от **дюзата на екструдера (19)**.
- При всяка смяна на накрайника за заваряване почиствайте **дюзата на екструдера (19)** от остатъци от материала и проверявайте дали винтовете за затегнати добре.
- Свалете **накрайника за заваряване (5)** от **държача на накрайника за заваряване (17)**, като развиете **винтовете за закрепване на накрайника за заваряване (20)**.

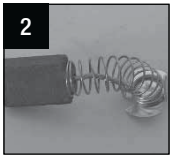
Сглобяване:

- Почистете **дюзата на екструдера (19)** с четка.
- С **винтовете за закрепване на накрайника за заваряване (20)** закрепете подходящ за заваръчния шев **накрайник (5)** към държача за **накрайника за заваряване (17)**. **Накрайникът за заваряване (5)** и **държачът на накрайника за заваряване (17)** трябва надеждно да бъдат затегнати с **винтовете за закрепване на накрайника за заваряване (20)**.
- Прикрепете **блока на накрайника за заваряване (17) + (5)** към **дюзата на екструдера (19)** надеждно с помощта на **винтовете за закрепване (18)**.

Подмяна на карбоновите четки (пробивна машина)

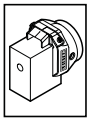
Изключете инструмента и извадете щепсела от електрозахранването.

1. Развийте капачката на карбоновата четка.
2. Извадете карбоновата четка.
3. Поставете нова карбонова четка и навийте капачката.

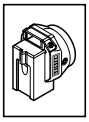


Принадлежности

- Трябва да се използват само аксесоари на WELDY.
- WELDY предлага точните накрайници за заваряване за различните обичайни видове заваръчни шевове:

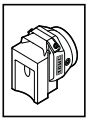


Празен



V-образен шев

Ъглов шев



Припокриващ шев

Ъглов шев, външен

Ъглов шев, къс

Ъглов шев, дълъг

Поддръжка

- В случай на замърсяване, почиствайте въздушния входен отвор на компресора за горещ въздух с четка.
- Почиствайте **дюзата на екструдера (19)** всеки път при смяна на накрайника за заваряване и отстранявайте всички остатъци от заваряването.
- Проверете захранващия шнур (1) и щепсела за електрически и механични повреди.
- Регулярно почиствайте въздушния шланг.

Сервиз и ремонт

- Погрижете се карбоновите четки на задвижващия двигател и на компресора за въздух да бъдат проверени от вашия сервизен център след 100 работни часа. Задвижването и компресорът за въздух се изключват автоматично, след като се достигне минималната дължина на карбоновата четка.
- Ремонтите могат да се извършват само от местни партньори на Weldy. Наложено е ограничение за употреба на апарата само с оригинални аксесоари и резервни части Weldy.

Гаранция

- За този инструмент трябва да се прилага гаранцията или гаранционните права, дадени от местни партньорите на Weldy. В случай на гаранция или гаранционни искове всякакви дефекти при производство или вследствие на некачествена работа, ще бъдат или отстранени, или подменени от местни партньори на Weldy по негово усмотрение. Гаранция или гаранционни права трябва да се удостоверяват чрез фактура или документ за доставка. Нагревателните елементи не са включени в гаранцията.
- Допълнителна гаранция или гаранционни искове се изключват съгласно условията на задължителните правни разпоредби.
- Гаранцията не се прилага за дефекти, възникнали вследствие на нормално износване или скъсване, претоварване или неправилна експлоатация.
- Гаранционните искове ще бъдат отхвърляни за инструменти, които са били преправяни или променяни от купувача.

Lugege kasutusjuhend hoolikalt läbi ja hoidke edaspidiseks kasutamiseks alles.

WELDY booster EX2 / EX3 Käsiekstruuder

Rakendusala

PE ja PP termoplastide keevitamine järgmistes rakendustes:

- konteinerehitus
- plasttootmine
- torujuhtmete rajamine
- prügilad ja hüljatud reostatud piirkonnad

Hoiatus!

OHT!
Tööriista avamine on ohtlik, kuna selles on pingestatud komponente ja ühendusi. Seetõttu tuleb enne tööriista avamist see elektrivõrgust füüsiliselt lahti ühendada. Elektrit juhtivat materjali (nt PE-EL) ei tohi keevitada.

Tule- ja plahvatusoht! Käsiekstruuderi vale kasutamine (nt materjali liigne kuumutamine) võib tekitada tule- ja plahvatusohu, eriti kergestisüttivate materjalide ja plahvatusohtlike gaaside läheduses.

Oht – võib põhjustada põletushaavu! Ärge puudutage katmata metallosi ega väljuvat kuuma materjali. Laske seadmel maha jahtuda. Ärge suunake kuumaõhujuga ega väljuvat kuuma materjali inimeste ega loomade suunas.

Ettevaatust.

Tööriistal kirjasolev **nimipinge** peab vastama elektrivõrgu pingele. Elektrikatkestuse puhul tuleb kuumaõhupuhuri lüliti ja mootor välja lülitada (vabastage lukusti).

Töötajate ohutuse tagamiseks **soovitame tungivalt** ühendada tööriista toiteahelasse, milles on lekkevoolukaitse (**RCCB**, **R**esidual **C**urrent **C**ircuit **B**reaker).

Tööriista tuleb kasutada **järelevalve all.** Kuumus võib süüdata materjale, mis ei ole kasutajale nähtavad. Seadet võib kasutada vaid **kvalifitseeritud spetsialist** või kvalifitseeritud spetsialisti järelevalve all. Lapsed ei tohi seadet kasutada.

Kaitske tööriista **niiskuse** ja **vee** eest.

Remonti võib teostada ainult kohalikud Weldy partnerid. Kasutada tohib ainult Weldy originaaltarvikuid ja -varuosi.

Nõuetele vastavus

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil/Switzerland kinnitab, et see toode sel kujul, mida meie müüme, vastab järgmiste ELi direktiivide nõuetele.

Direktiivid: 2006/42, 2014/30, 2011/65

Ühtlustatud standardid: EN 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 20.04.2016

Bruno von Wyl, CTO

Peter Kathriner, GM

Kasutusest kõrvaldamine

Elektriseadmed, tarvikud ja pakendid tuleb kasuliku tööea lõpus keskkonnasäästlikul viisil ringlusse viia. **Ainult ELi riikides:** Ärge visake kasutusest kõrvaldatud elektriseadmeid olmejäätmete hulka!

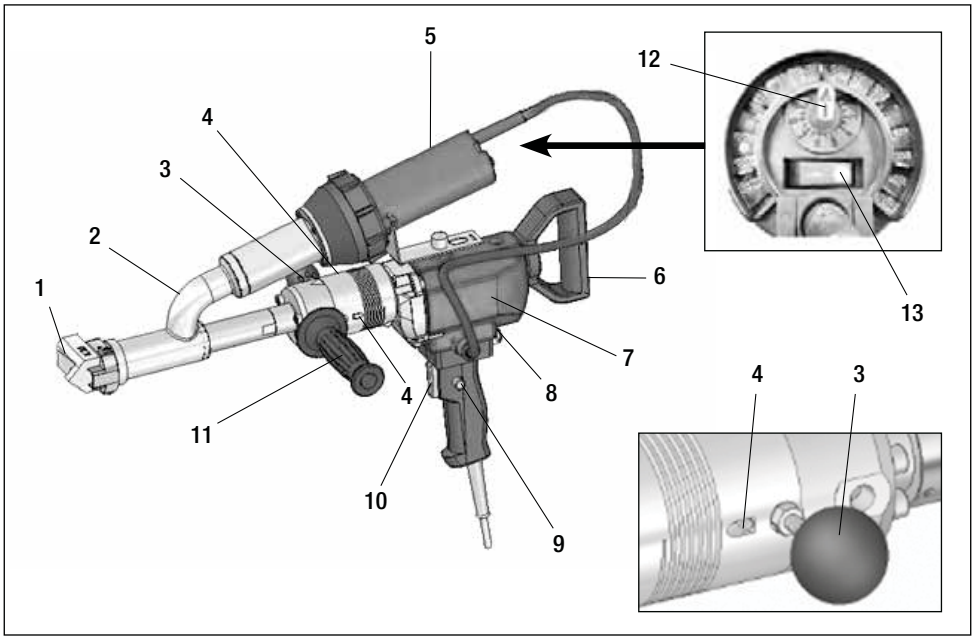
Tehnilised andmed

		booster EX2	booster EX3
Pinge Toitejuhtmete polaarsus ei ole muudetav	**V~**	230	230
Elektriline võimsus	**W**	3000	3000
Sagedus	**Hz**	50 / 60	50 / 60
Õhutemperatuur	**°C**	max 360	max 360
Pehmendi temperatuur	**°C**	max 310	max 310
Helirõhu tase	**LpA (dB)**	74	74
Suurus P × L × K ilma keevitustallata	**mm**	500 × 140 × 430	630 × 140 × 430
Kaal sh 3 m kaabel	**kg**	6,4	6,9
Vastavusmärgis		CE	CE
Kaitseklass II		⧈	⧈

Keevituskiirus	**booster EX2**		**booster EX3**	
Keevitusvarras mm (vastavalt standardile DVS 2211)	∅3 / ∅4		∅3 / ∅4	
3; Keevituskiirus [kg/h] (keskmised väärtused sagedusel 50 Hz)	PE 1,5	PP 1,5	PE 2,4	PP 2,4
4; Keevituskiirus [kg/h] (keskmised väärtused sagedusel 50 Hz)	PE 2,2	PP 2,2	PE 3,4	PP 3,4

Tehnilisi andmeid ja spetsifikatsiooni võidakse etteteatamiseta muuta.

Tööriista kirjeldus



1. Keevitustald
2. Kuumaõhutorud
3. Tööriista tugi
4. Keevitusvarda ava
5. Kuumaõhupuhur
6. Tagakäepide
7. Mootor
8. Liigvoolukaitse
9. Mootori päästiku lukusti
10. Tööriista mootori päästik
11. Käepide
12. Õhutemperatuuri potentsiomeeter
13. Kuumaõhupuhuri lüliti

Tööriista lüliteid puudutavad juhised

- Tööriista käivitamiseks hoidke all **tööriista mootori päästikut (10)**
- Tööriista seiskamiseks vabastage **tööriista mootori päästik (10)**
- Automaatrežiimi aktiveerimiseks hoidke all **tööriista mootori päästikut (10)** ja vajutage samal ajal **mootori päästiku lukustit (9)**.

Keevitamiseks valmistumine

Enne toite ühendamist tuleb kõik lülitid välja lülitada ja potentsiomeeter asendisse „0" keerata.

Käsiekstruuderit ei tohi käitada tule- ega plahvatusohtlikus keskkonnas. Hoidke tööriista kasutamise ajal stabiilselt. Toitekaabel ja keevitusvarras peavad vabalt jooksma nii, et need ei takistaks kasutajat.

Toiteahel peab olema ühefaasiline, vahelduvpingega 220 V kuni 230 V ja minimaalse koormustaluvusega 3000 W.

Keevitamiseks valmistumine

- **Käepideme (11)** võib paigaldada tööriista vasakule, paremale või alumisele küljele.
- Pikenduskaabli kasutamisel peab selle ristlõikepindala olema piisav. Pikenduskaabel peab olema kasutuskohas (nt välitingimustes) kasutamiseks heaks kiidetud ja kandma vastavat märgistust. Kui kasutate generaatorit, peab selle nimivõimsus olema käsiekstruuderi nimivõimsusest 2 korda suurem.

Pikkus [m]	**Minimaalne ristlõige (pingel ~230 V)** [mm^2]
kuni 19	2,5
20–50	4,0

Sisselülitamine

- Ühendage WELDY käsiekstruuder elektrivõrguga.
- Lülitage tööriist sisse **kuumaõhupuhuri lülitiga (13).**
- Reguleerige kuuma õhu temperatuur **õhutemperatuuri potentsiomeetriga (12)** asendisse 7.

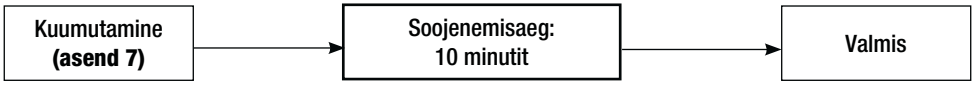
Tööriistal kulub töötemperatuuri saavutamiseks vähemalt 10 minutit.

Käivituskaitse

Tööriistal on **liigvoolukaitse (8). Kui teos olev materjal ei ole piisavalt pehme, siis mootori voolutugevus tõuseb** ja kaitse lülitab mootori automaatselt välja. Oodake 1 minut ja vajutage **liigvoolukaitsmele (8)**; tööriist käivitub uuesti.

Keevitamise alustamine

- Paigaldage nõutav WELDY **keevitustald (1)** vastavalt jaotisele „Keevitustalla vahetamine".
- Keevitamist saab alustada töötemperatuuri saavutamisel. Selleks vajutage **tööriista mootori päästikut (10)** (samal ajal tuleb **keevitusvarda avasse (4)** sööta 3 kuni 4 mm läbimõõduga keevitusvarrast) ja ekstrudeerige väike kogus pehmenenud materjali.
- Reguleerige tööriista temperatuuri, kuni see on konkreetse töö jaoks optimaalne.



OHT!
Keevitusvarrast ei tohi kunagi sööta mõlemasse keevitusvarda avasse korraga.
Hoidke keevitusvarda sööturit puhta ja kuivana.

Keevitamise alustamine

- Tehke testkeevitus ja kontrollige tulemust.
- Materjali ekstrusiooni katkestamiseks kasutage **tööriista mootori päästikut (10).**
- Suunake **keevitustald (1)** keevitustsoonile.
- Eelsoojendage keevitustsooni edasi-tagasi liigutustega.
- Paigutage tööriist ettevalmistatud keevitustsoonile ning vajutage **tööriista mootori päästikule (10).**
- Tehke testkeevitus ja kontrollige tulemust.
- Reguleerige kuuma õhu temperatuuri **õhutemperatuuri potentsiomeetriga (12).**
- Kui keevisliide on pikk, saab rakendada **mootori päästiku lukusti (9)**, vajutades seda.
- Tagage, et keevitusvarda sööturis oleks piisavalt puhast keevitusvarrast.
- Käivitamise järel alustatakse automaatselt keevitusvarda tõmbamist läbi **keevitusvarda ava (4)**. Keevitusvarda sissetõmbamist ei tohi takistada.

Väljalülitamine

- Vabastage **mootori päästiku lukustus (9)**, vajutades korraks **tööriista mootori päästikut (10)**. Puhastage keevitustald keevitusmaterjalist, et vältida keevitustalla kahjustumist järgmisel käivitamisel.
- Tööriista tohib asetada ainult **tööriistatoele (3).**

Keevitusmaterjal ja sisselülitatud tööriista metallpinnad ja on kuumad – ärge puudutage neid, sest vastasel juhul võite saada põletushaavu. Kuumaõhujuga ei tohi suunata inimeste ega esemete suunas.

Kasutage tulekindlat alust.

- Reguleerige **õhutemperatuuri potentsiomeeter (12)** väärtusele **„0"** ja laske tööriistal maha jahtuda.
- Lülitage **kuumaõhupuhuri lüliti (13)** välja.

Väljutatud materjali temperatuuri kontrollimine ja eelsoojendustemperatuur

Pikaalalisel keevitamisel tuleb väljutatud materjali ja kuumaõhujoa temperatuuri korrapäraselt kontrollida. Kasutada tuleb temperatuuri kiiresti mõõtvaid digitaaltermomeetreid koos sobivate temperatuurisondidega. Mõõta tuleb kõrgeim temperatuur kuumaõhujoas düüsi väljundtasandist kuni 5 mm sügavusel. Temperatuurisond tuleb sisestada keevitustalda materjali väljutustee keskele.

Keevitussuund

- **Keevitustalda (5)** saab pöörata täpselt vastavalt keevitustsooni kaldele, pöörates **kinnituskruvisid (18).**
- Reguleerimise järel tuleb **kinnituskruvid (18)** uuesti korralikult pingutada.

Keevitustalda tohib vahetada ainult siis, kui tööriist on töötemperatuuril. Töötamisel peab kasutama kuumakindlaid kindaid.

Keevitussuund

Kuumaõhupuhuri potentsiomeetri soovitatavad asendid

Tüüp	Materjal/läbimõõt		Puhuri potentsiomeetri soovitatav asend
booster EX2	PE (∅ 3 / ∅ 4)	PP (∅ 3 / ∅ 4)	7
booster EX3	PE (∅ 3 / ∅ 4)	PP (∅ 3 / ∅ 4)	7

Märkus: potentsiomeetri vajalik asend oleneb keskkonna temperatuurist ja kasutatavast materjalist.

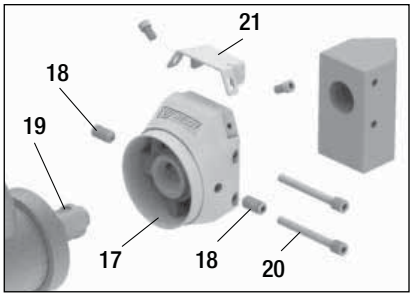
Keevitustalla vahetamine

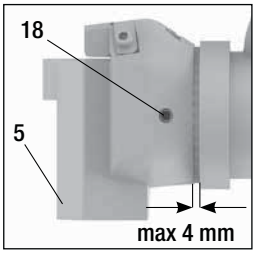
- Keevitustalda tohib vahetada ainult siis, kui tööriist on töötemperatuuril.

Põletushaavade oht!

Töötamisel peab kasutama kuumakindlaid kindaid.

Lülitage käsiekstruuder välja ja ühendage see elektrivõrgust lahti.





5 Keevitustald
17 Keevitustalla hoidik
18 Kinnituskruvid
19 Ekstruuderi düüs
20 Keevitustalla kruvid
21 Eelsoojendusdüüs

Demonteerimine

- Lülitage töösoe tööriist välja ja ühendage elektrivõrgust lahti.
- Eemaldage **keevitustalla hoidik (17)**, vabastades **kinnituskruvid (18) ekstruuderi düüsist (19).**
- Iga kord, kui keevitustalda vahetate, puhastage **ekstruuderi düüs (19)** keevitusjääkidest ja veenduge, et see on korralikult sisse keeratud.
- Eemaldage **keevitustald (5) keevitustalla hoidikust (17)**, keerates lahti **keevitustalla kinnituskruvid (20).**

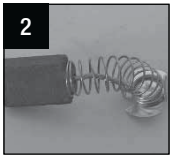
Monteerimine

- Puhastage **ekstruuderi düüsi (19)** harjaga.
- Kinnitage soovitud keevisõmblusele vastav **keevitustald (5) keevitustalla hoidikusse (17)**, sisestades **keevitustalla kinnituskruvid (20). Keevitustald (5)** ja **keevitustalla hoidik (17)** tuleb korralikult kinni pingutada **keevitustalla kinnituskruvidega (20).**
- Kinnitage **keevitustalla komplekt (17) + (5) ekstruuderi düüsiga (19)** , pingutades **kinnituskruvid (18)** kindlalt.

Süsinikharjade asendamine (mootoris)

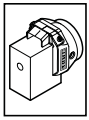
Lülitage käsiekstruuder välja ja ühendage see elektrivõrgust lahti.

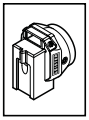
1. Keerake süsinikharja kork lahti.
2. Võtke süsinikhari välja.
3. Sisestage uus süsinikhari ja keerake kork tagasi.



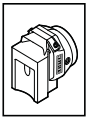
Tarvikud

- Kasutada tohib ainult WELDY tarvikuid.
- WELDY tootevalikus on kõigile tüüpilistele keevisõmblustele sobivad keevitustallad:


Põkkõmblus


V-õmblus

Nurkõmblus


Katteõmblus

Nurkliite välisõmblus

Nurkliite siseõmblus, lühike

Nurkliite siseõmblus, pikk

Hooldus

- Kui kuumaõhupuhuri õhuvõtuava kogub tolmu, puhastage seda harjaga.
- Puhastage **ekstruuderi düüsi (19)** iga kord, kui keevitustalda asendate, et keevitusjäägid eemaldada.
- Kontrollige toitekaablit ja pistikut elektriliste ja mehaaniliste kahjustuste suhtes.
- Puhastage õhutorusid korrapäraselt.

Tehniline hooldus ja remont

- Iga 100 töötunni järel laske hoolduskeskuses mootori ja kuumaõhupuhuri süsinikharju kontrollida. Kui süsinikharja on jäänud teatud minimaalne pikkus, lülitatakse mootor ja kuumaõhupuhur automaatselt välja.
- Remonti võib teostada ainult kohalikud Weldy partnerid. Kasutada tohib ainult Weldy originaaltarvikuid ja -varuosi.

Garantii

- Selle tööriista suhtes kehtivad kohalikud Weldy partnerite antavad garantiid. Garantii alla kuuluvate tootmis- või koostedefektide korral remondib kohalikud Weldy partner toote või asendab selle omal äranägemisel. Garantii kehtivust tuleb tõendada ostukviitungiga või tarnedokumendiga. Kütteelemendid ei kuulu garantii alla.
- Tootja vastutus on piiratud sõnaselgelt antud garantiidega, välja arvatud juhul kui kohaldatavad õigusaktid keelavad sellist vastutuse piiramist.
- Garantii ei kehti normaalsest kulumisest, ülekoormamisest või väärkasutamisest põhjustatud defektidele.
- Kui ostja on tööriista modifitseerinud või muutnud, siis garantiinõudeid ei tunnistata.

(LT) Eksploatavimo instrukcija (Originalioji eksploatavimo instrukcija)

Prieš pradedant naudoti prašome atidžiai perskaityti eksploatavimo instrukciją ir ją pasilaikykite, kad vėliau galėtumėte ją paskaitinėti.

„WELDY booster EX2 / EX3“
Ekstruzinis suvirinimo aparatas

Naudojimas

Polietileno (PE) ir polipropileno (PP) termoplastikų suvirinimas:

- gaminant konteinerius
- naudojant plastiko gaminių gamybai
- montuojant vamzdynus
- sąvartynuose ir uždarosiose užterštose zonose

Įspėjimas

PAVOJUS!
Atidarius prietaisą kyla pavojus, nes atidengiami įtampingieji komponentai ir jungtys. Todėl prieš atidarydami prietaisą ištraukite jo maitinimo laido kištuką, kad prietaisas būtų atjungtas nuo tinklo. Neleidžiama suvirinti elektrai laidžių medžiagų (pvz., elektrai laidaus polietileno (PE-EL)).

Gaisro ir sprogimo pavojus! Rankinį ekstruderį naudojant ne pagal reikalavimus (pvz., jeigu medžiaga pernelyg įkaitinama) kyla gaisro ir sprogimo pavojus, ypač greta degiųjų medžiagų ir sprogiųjų dujų.

Pavojus nusideginti! Draudžiama liesti neizoliuotas metalines dalis ir išstumiamą medžiagą, kol šios dalys ir medžiaga nėra ataušusi. Palaukite, kol prietaisas atauš. Karšto oro ar išstumiamos medžiagos srovę draudžiama nukreipti į žmones ar gyvūnus.

Dėmesio

Ant prietaiso nurodyta **vardinės įtampos vertė** turi atitikti maitinimo tinklo įtampos vertę.
Jeigu nutrūksta maitinimas, karšto oro pūstuvas jungiklis ir pavara turi būti išjungiama (atleidžiamas pavaros fiksavimo įtaisas).

Siekiant statybos aikštelėse užtikrinti asmeninę saugą **primygtinai rekomenduojame** prietaisą jungti naudojant **RCCB** (**l**iekamosios **s**rovės **v**aldomą **j**ungtuvą).

Naudojamas prietaisas turi būti **stebimas.** Nuo karščio gali užsiliepsnoti degiosios medžiagos, kurios yra už operatoriaus apžvalgos zonos. Prietaisą leidžiama naudoti tik **kvalifikuotiems specialistams** arba jiems prižiūrinti. Vaikai negali naudoti šio prietaiso.

Prietaisas turi būti apsaugomas nuo **vandens** ir **drėgmės**.

Remontas gali atlikti tik vietos "Weldy" partneriai. Leidžiama naudoti tik originalius bendrovės„Weldy“ priedus ir atsargines dalis.

Atitiktis

„Leister Technologies AG“, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil/Switzerland, patvirtina, kad šis prietaisas, t. y. tokia jo versija, kurią mes teikiame rinkai, atitinka toliau nurodytų EB direktyvų reikalavimus.

Direktyvos: 2006/42, 2014/30, 2011/65

Darnieji standartai: EN 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 20.04.2016

Bruno von Wyl, CTO

Peter Kathriner, GM

Šalinimas

Elektros įranga, priedai ir pakuotė turi būti šalinama laikantis aplinkos apsaugos reikalavimų. **Tik ES valstybėms narėms:** Elektros įrangą šalinti su buitinėmis atliekomis draudžiama!

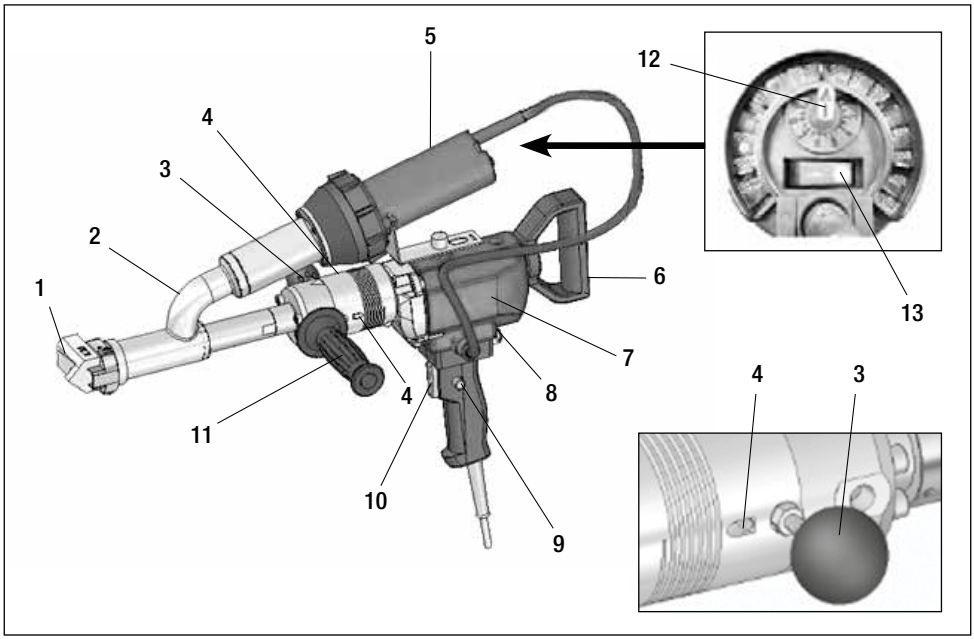
Techniniai duomenys

		booster EX2	booster EX3
Įtampa Maitinimo įtampos vertė nėra keičiama	**V~**	230	230
Suvartojama galia	**W**	3000	3000
Dažnis	**Hz**	50 / 60	50 / 60
Oro temperatūra	**°C**	ne aukštesnė kaip 360	ne aukštesnė kaip 360
Plastifikavimo temperatūra	**°C**	ne aukštesnė kaip 310	ne aukštesnė kaip 310
Skleidžiamo garso lygis	**LpA (dB)**	74	74
Gabaritiniai matmenys Ilgis × Plotis × Aukštis mm be suvirinimo antgalio		500 × 140 × 430	630 × 140 × 430
Masė įskaitant 3 m kabelį	**kg**	6,4	6,9
Atitikties žyma		CE	CE
Apsaugos klasė II		⧈	⧈

Išstumiamos suvirinimo medžiagos kiekis	**booster EX2**		**booster EX3**	
Suvirinimo viela mm (pagal Vokietijos suvirinimo draugijos nuostatas (DVS 2211))	∅3 / ∅4		∅3 / ∅4	
∅3; Išstumiamos suvirinimo medžiagos kiekis [kg/h] (Vidutinės vertės naudojant 50 Hz)	PE (polietilenas) 1,5	PP (polipropilenas) 1,5	PE (polietilenas) 2,4	PP (polipropilenas) 2,4
∅4; Išstumiamos suvirinimo medžiagos kiekis [kg/h] (Vidutinės vertės naudojant 50 Hz)	PE (polietilenas) 2,2	PP (polipropilenas) 2,2	PE (polietilenas) 3,4	PP (polipropilenas) 3,4

Techniniai duomenys ir specifikacijos gali būti pakeičiamos be išankstinio pranešimo.

Prietaiso aprašymas



1. Suvirinimo antgalis
2. Karšto oro vamzdžių grupė
3. Prietaiso atrama
4. Suvirinimo vielos anga
5. Karšto oro pūstuvas
6. Galinė rankena
7. Pavaros įrenginys
8. Lydusis perkrovos saugiklis
9. Fiksavimo įtaiso įjungimo ir (arba) išjungimo mygtukas
10. Prietaiso pavaros įrenginio įjungimo ir (arba) išjungimo mygtukas
11. Rankena
12. Oro temperatūros potenciometras
13. Karšto oro pūstuvo jungiklis

Prietaiso jungiklio naudojimo instrukcija:

- Norėdami įjungti prietaisą nuspauskite ir laikykite **prietaiso pavaros įrenginio įjungimo ir (arba) išjungimo jungiklį (10)**
- Norėdami išjungti prietaisą atleiskite **prietaiso pavaros įrenginio įjungimo ir (arba) išjungimo jungiklį (10)**
- Norėdami įjungti automatinį režimą, kai laikote nuspaudę **prietaiso pavaros įrenginio įjungimo ir (arba) išjungimo jungiklį (10), kartu nuspauskite fiksavimo įtaiso įjungimo ir (arba) išjungimo mygtuką (9)**.

Pasiruošimas suvirinti

Prieš įjungiant maitinimą visi jungikliai turi būti išjungiami, o potenciometras nustatomas į „0“ padėtį.

Rankinį ekstruderį draudžiama eksploatuoti sprogiojoje arba įsiliepsnojančioje aplinkoje. Užtikrinama stabili naudojamo prietaiso padėtis. Privaloma užtikrinti, kad jungiamasis kabelis ir suvirinimo viela galėtų judėti be jokių trikdžių ir kad dirbant nemaišytų naudotojui arba kitiems asmenims.

Užtikrinama, kad maitinimo įtampa būtų vienfazė 220V~230 V įtampa, o mažiausia galia – 3 000 W.

Pasiruošimas suvirinti

- R**ankeną (11)** galima pritaisyti kairiojoje, dešiniojoje prietaiso pusėje arba apatinėje dalyje.
- Jeigu naudojami pailginamieji kabeliai, patikrinkite, ar jų skerspjūvis atitinka mažiausio skersmens vertę. Pailginamajam kabeliui turi būti suteiktas leidimas jį naudoti darbų atlikimo vietoje (pvz., atvirame ore) ir jis turi būti atitinkamai paženklintas. Jeigu prietaisas maitinamas iš energijos šaltinio, jo vardinė galia turi būti: du kartus didesnė už vardinę rankinio ekstruderio galią.

Ilgis [m]	**Mažiausias skerspjūvis (jeigu ~230V)** [mm^2]
ne didesnis kaip 19	2,5
20 – 50	4,0

Įjungimas

- Rankinį ekstruderį „WELDY“ prijunkite prie maitinimo tinklo.
- Nuspauskite prietaiso **karšto oro pūstuvo jungiklį (13).**
- Pasirinkite karšto oro temperatūros vertę **oro temperatūros potenciometrą (12)** nustatydami į 7 padėtį.

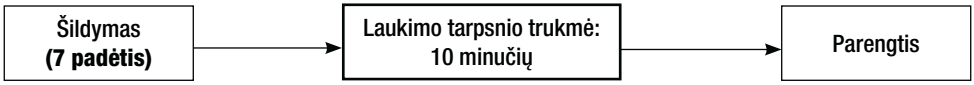
Siekiant užtikrinti darbinę temperatūrą prietaisas turi būti šildomas ne trumpiau kaip 10 minučių.

Apsauga įjungiant prietaisą

Prietaise įmontuotas nuo perkrovos srovės **apsaugantis lydusis saugiklis (8). Jeigu naudojamas pernelyg didelis elektros kiekis, įrenginio pavara išjungiama savaime** kai medžiaga antgalyje plastifikuojama ne pagal reikalavimus. Palaukite 1 minutę; nuspauskite **apsaugos nuo perkrovos lydžiojo saugiklį mygtuką (8)** ir prietaisas bus įjungtas pakartotinai.

Suvirinimo proceso pradžia

- Įstatykite reikiamą „WELDY“ **suvirinimo antgalį (1)** pagal skirsnyje „Suvirinimo antgalio pakeitimas“ pateiktus nurodymus.
- Užtikrinus darbinę suvirinimo temperatūrą galima pradėti suvirinimo procesą. Šiuo tikslu **nuspauskite prietaiso pavaros įjungimo ir (arba) išjungimo jungiklį (10)** ir su prietaisu dirbkite tik tuo atveju, kai į suvirinimo vielos angą (4) tiekiama 3 ar 4 mm skersmens **suvirinimo viela** ir kai išspaudžiamas nedidelis plastifikuotos medžiagos kiekis.
- Prietaiso šildymą reguliuokite taip, kad jo temperatūros vertė atitiktų tinkamiausią temperatūros vertę darbui su prietaisu pradėti.



PAVOJUS!
Suvirinimo vielą draudžiama vienu metu kišti į abi suvirinimo vielos tiekimo angas.
Pasirūpinkite, kad tiekiama suvirimo viela būtų švari ir sausa.

Suvirinimo proceso pradžia

- Atlikite bandomąjį suvirinimą ir išanalizuokite rezultatus.
- Norėdami nutraukti medžiagos ekstruziją naudokite **prietaiso pavaros įrenginio įjungimo ir (arba) išjungimo jungiklį (10).**
- Suvirinimo antgalį (1) **nukreipkite** į suvirinimo zoną.
- Suvirinimo zoną iš anksto pakaitinkite naudodami grįžtamuosius slenkamuosius judesius.
- Prietaisą nukreipkite į paruoštą suvirinimo zoną ir nuspauskite **prietaiso pavaros įrenginio įjungimo ir (arba) išjungimo jungiklį.**
- Atlikite bandomąjį suvirinimą ir išanalizuokite rezultatus.
- Karšto oro temperatūrą nustatykite **naudodami potenciometrą (12).**
- Jeigu suvirinimo procesas yra ilgalaikis, **į įjungimo padėtį nustatytą prietaiso pavaros įrenginio įjungimo ir (arba) išjungimo jungiklį (9)** šioje padėtyje galima išlaikyti naudojant fiksavimo įtaisą.
- Patikrinkite, ar išvyniojimo įtaise yra pakankamas kiekis švarios suvirinimo vielos.
- Įjungus suvirinimo prietaisą suvirinimo viela **savaime įtraukiama per suvirinimo vielos angą (4)**. Neturi būti jokių kliūčių, galinčių trukdyti įtraukti suvirinimo vielą.

Išjungimas

- Atleiskite **pavaros įrenginio įjungimo ir (arba) išjungimo jungiklio (9) fiksavimo įtaisą** šiuo tikslu **spustelėkite prietaiso pavaros įrenginio įjungimo ir (arba) išjungimo jungiklį (10)** ir jį paleiskite. Iš suvirinimo antgalio pašalinkite suvirinimo medžiagą siekiant apsisaugoti, kad suvirinimo antgalis nebūtų pažeistas, kai prietaisas bus įjungiamas kitą kartą.
- Prietaisas turi būti dedamas ant **prietaiso atramos (3).**

Prietaisui veikiant priekinė metalinė jo dalis ir suvirinimo medžiaga gerokai įkaista, todėl nelieskite jų, kad nenusidegintumėte. Karšto oro srovę draudžiama nukreipti į asmenis ir objektus.

Naudokite ugniai atsparų pagrindą.

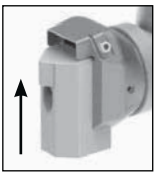
- Oro **temperatūros potenciometrą (12)** nustatykite į padėtį„0“, palaukite, kol prietaisas atauš.
- Išjunkite **karšto oro pūstuvo jungiklį (13).**

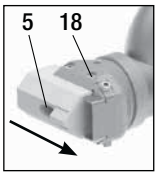
Išspaudžiamosios medžiagos temperatūros ir išankstinio pašildymo temperatūros kontrolė

Jeigu suvirinimo darbai atliekami ilgą laiką, privaloma reguliariai tikrinti išspaudžiamosios medžiagos ir karšto oro srauto temperatūrą: Būtina naudoti greitai rodmenį pateikiančius elektroninius temperatūros matuoklius su atitinkamais temperatūros jutikliais. Turi būti nustatoma aukščiausia karšto oro srovės temperatūra tarp išėjimo antgalio plokštumos ir 5 mm atstumu nuo jos. Matuojant išspaudžiamosios medžiagos temperatūrą matavimo jutiklis turi būti įstatomas į suvirinimo antgalio vidurį.

Suvirinimo kryptis

- **Suvirinimo antgalį (5)** galima pasukti norima suvirinimo kryptimi, jeigu atleidžiami **spaudžiamieji sraigtai (18).**
- **Spaudžiamuosius sraigtus (18)** būtina vėl priveržti.





Suvirinimo antgalį leidžiama keisti tik tuo atveju, kai prietaiso temperatūros vertė ima atitikti jo darbinės temperatūros vertę. Dirbdami privalote mūvėti karščiui atsparias pirštines.

Suvirinimo kryptis

Rekomenduojamos potenciometro padėtys ant karšto oro pūstuvo:

Tipas	Medžiaga ir skersmuo		Rekomenduojama karšto oro pūstuvo padėtis
booster EX2	PE (∅ 3 / ∅ 4)	PP (∅ 3 / ∅ 4)	7
booster EX3	PE (∅ 3 / ∅ 4)	PP (∅ 3 / ∅ 4)	7

Pastaba: pasirenkama potenciometro padėtis priklauso nuo aplinkos oro temperatūros ir naudojamos medžiagos.

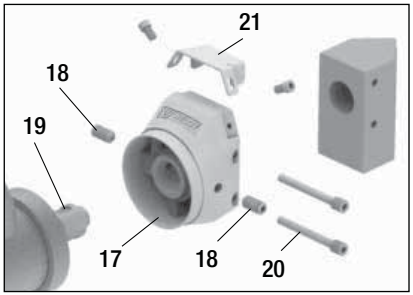
Suvirinimo antgalio keitimas

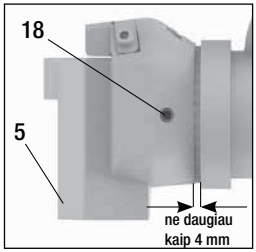
- Suvirinimo antgalį leidžiama keisti tik tuo atveju, kai prietaiso temperatūros vertė atitinka jo darbinės temperatūros vertę.

Nudegimo pavojus!

Dirbdami privalote mūvėti karščiui atsparias pirštines.

Išjunkite karštą prietaisą ir atjunkite jį nuo maitinimo tinklo.





5 Suvirinimo antgalis
17 Suvirinimo antgalio laikiklis
18 Spaudžiamieji sraigtai
19 Ekstruderio antgalis
20 Suvirinimo antgalio sraigtai
21 Išankstinio šildymo antgalis

Išmontavimas

- Išjunkite prietaisą ir atjunkite nuo maitinimo šaltinio.
- Pašalinkite **suvirinimo antgalio laikiklį (17)** atsukdami **spaudžiamuosius sraigtus (18) ekstruderio antgalyje (19).**
- Kiekvieną kartą keisdami suvirinimo antgalį išvalykite **ekstruderio antgalį (19)** nuo suvirinimo liekanų ir pasirūpinkite, kad jis būtų įsukamas iki galo.
- Nuimkite **suvirinimo antgalį (5)** nuo **suvirinimo antgalio laikiklio (17)** ir šiuo tikslu atsukite **suvirinimo antgalio (20) tvirtinimo sraigtus.**

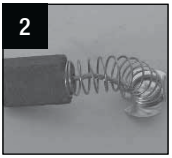
Montavimas:

- Ekstruderio **antgalį (19)** nuvalykite šepečiu.
- Pritvirtinkite **suvirinimo antgalį (5)** atsižvelgiant į suvirinimo siūlę **prie suvirinimo antgalio laikiklio (17)** šiam tikslui naudodami**suvirinimo antgalio (20) spaudžiamuosius sraigtus.** Suvirinimo **antgalis (5)** ir **suvirinimo antgalio laikiklis (17)** turi būti tinkamai prisukti **virinimo antgalio (20) sraigtais.**
- Suvirinimo **antgalio sąranką (17) + (5)** patikimai **pritvirtinkite prie ekstruderio antgalio (19)** naudodami **spaudžiamuosius sraigtus (18).**

Anglies šepetėlių keitimas (grąžtas)

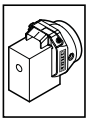
Išjunkite karštą prietaisą ir atjunkite jį nuo maitinimo tinklo.

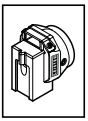
1. Atsukite anglies šepetėlio dangtelį.
2. Išimkite anglies šepetėlį.
3. Įstatykite naują anglies šepetėlį ir užsukite dangtelį.



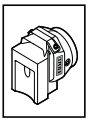
Priedai

- Leidžiama naudoti tik bendrovės „WELDY“ priedus.
- Bendrovė „WELDY“ siūlo tinkamus suvirinimo antgalius, kuriuos naudojant suvirinamos skirtingų tipų siūlės:


Paprastoji siūlė


„V“ formos siūlė

Kampinė siūlė


Užleistinė siūlė

Išorinė kampinė siūlė

Išorinė trumpoji kampinė siūlė

Išorinė ilgoji kampinė siūlė

Techninė priežiūra

- Jeigu karšto oro pūstuvo oro įleidimo angoje susikauptų nešvarumų, ją išvalykite šepečiu.
- Ekstruderio **antgalį (19)** išvalykite kiekvieną kartą keisdami suvirinimo antgalį ir pašalinkite visas suvirinimo nuosėdas.
- Patikrinkite, ar maitinimo laidas ir kištukas atitinka elektros ir mechaninės saugos reikalavimus.
- Reguliariai valykite lankstųjį oro vamzdį.

Techninė priežiūra ir remontas

- Prietaiso pavaros ir karšto oro pūstuvo anglies šepetėliai po 100 eksploatavimo valandų turi būti atiduodami patikrinti į jūsų techninės priežiūros centrą. Jeigu anglies šepetėliai nusidėvi tiek, kad jų ilgis atitinka tik mažiausią jų ilgio vertę, prietaiso pavara ir karšto oro pūstuvas yra atjungiamas savaime.
- Remontas gali atlikti tik vietos "Weldy" partneriai. Leidžiama naudoti tik originalius bendrovės„Weldy“ priedus ir atsargines dalis.

Sutartinė garantija

- Šiam prietaisui galioja vietos „Weldy“ partnerių suteikiama garantija ar sutartinėje garantijoje nustatytos sąlygos. Jeigu pateikiamas reikalavimus vykdyti prietaiso garantijoje ar sutartinėje garantijoje nustatytas sąlygas, visi gamybos defektai ar su kokybe susiję defektai, vietos „Weldy“ partnerių nuožiūra yra pašalinami arba prietaisas pakeičiamas. Sutartinėje garantijoje ar prietaiso garantijoje nustatytos sąlygos galioja pateikus sąskaitą faktūrą ar pristatymo dokumentą. Prietaiso garantijos arba sutartinės garantijos sąlygos šildymo elementams nėra taikomos.
- Papildomi reikalavimai vykdyti prietaiso garantijos ar sutartinės garantijos sąlygas turi būti atmetami remiantis privalomomis teisės aktų nuostatomis.
- Prietaiso garantijos arba sutartinės garantijos sąlygos netaikomos dėl tų defektų, kurie atsiranda dėl įprasto nusidėvėjimo, perkrovos arba eksploatuojant ne pagal reikalavimus.
- Reikalavimai vykdyti prietaiso garantijos arba sutartinės garantijos sąlygas atmetami dėl tų prietaisų, kuriuos yra perdaręs ar modifikavęs pirkėjas.

Pirms izmantošanas, lūdzu, rūpīgi izlasiet lietošanas instrukciju un saglabājiet to turpmākai izmantošanai.

WELDY booster EX2 / EX3
Ekstrūzijas metinātājs

Izmantošana

PE un PP veida termoplastiku metināšana izmantošanai šādās jomās:

- konteineru ražošanā;
- plastmasas metināšanā;
- cauruļvadu konstrukcijās;
- izgāztuvju un slēgtās piesārņojuma vietās.

Brīdinājums!

BĪSTAMI!
Atverot darbarīku jābūt piesardzīgiem, jo tiek atvērti komponenti un savienojumi, kas ir zem sprieguma. Tāpēc pirms atvēršanas jāpārliecinās, vai darbarīks ir atvienots no barošanas avota. Nedrīkst metināt strāvvadošu materiālu (piemēram, PE–EL).

Aizdegšanās un sprādziena bīstamība! Nepareiza rokas ekstrūdera izmantošana (piemēram, materiāla pārkaršana) var izraisīt aizdegšanās un sprādziena draudus, jo īpaši uzliesmojošu materiālu un sprādzienbīstamu gāzu tuvumā.

Bīstami! Var izraisīt apdegumus! Nepieskarieties atkailinātām metāla daļām un izejošai masai, kamēr tā ir karsta. Ļaujiet ierīcei atdzist. Nevirziet karstā gaisa plūsmu vai izejošo masu pret cilvēkiem vai dzīvniekiem.

Uzmanību!

Nominālajam spriegumam, kas norādīts uz darbarīka, jāatbilst barošanas avota spriegumam.
Ja rodas barošanas avota pārrāvums, ir jāizslēdz karstā gaisa pūtējs un piedziņa (noņemt no fiksatora).

Būvlaukumos personiskās aizsardzības nolūkā **īpaši iesakām** darbarīku pievienot **RCCB** (**p**aliekošās **s**trāvas **j**audas **s**lēdzim).

Darbarīks jādarbina, **veicot uzraudzību.** Karstums var aizdedzināt uzliesmojošus materiālus, kas neatrodas operatora redzeslokā. Ierīci drīkst izmantot tikai **kvalificēti speciālisti** vai arī viņu uzraudzībā. Šo ierīci nedrīkst izmantot bērni.

Nepieļaut **ūdens** un **mitruma** nokļūšanu uz ierīces.

Remontu var veikt tikai vietējie Weldy partneri. Izmantot tikai oriģinālās uzņēmuma „Weldy" ražotās komplektācijas piederumus un rezerves daļas.

Atbilstība

Uzņēmums „Leister Technologies AG", Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil/Switzerland, apliecina, ka darbarīks, ko esam ražojuši un kas ir laists apgrozībā, atbilst šādu EK direktīvu prasībām.

Direktīvas: 2006/42, 2014/30, 2011/65

Saskaņotie standarti: EN 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 20.04.2016.

Bruno von Wyl, CTO

Peter Kathriner, GM

Utilizācija

Elektriskais aprīkojums, komplektēšanas piederumi un iepakojums jāpārstrādā videi draudzīgā veidā.
Tikai attiecībā uz ES valstīm: Neizmest elektrisko aprīkojumu sadzīves atkritumos!

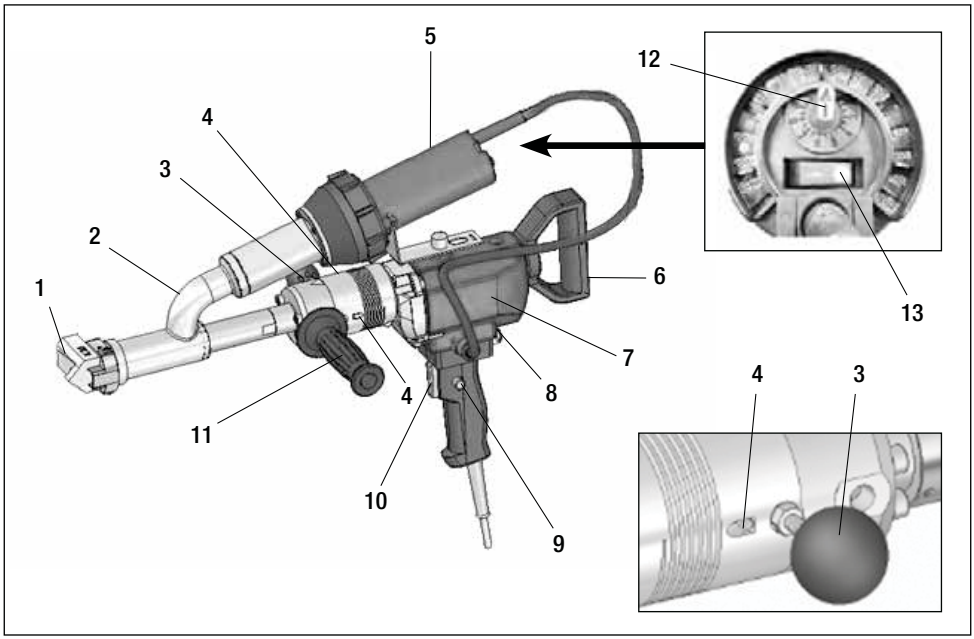
Tehniskie raksturlielumi

		booster EX2	booster EX3
Spriegums Barošanas avota spriegums nav izmaināms	**V~**	230	230
Jaudas patēriņš	**W**	3000	3000
Frekvence	**Hz**	50/60	50/60
Gaisa temperatūra	**°C**	maks. 360	maks. 360
Plastifikatora temperatūra	**°C**	maks. 310	maks. 310
Trokšņa līmenis	**LpA (dB)**	74	74
Lielums L × W × H bez metināšanas kurpes	**mm**	500 × 140 × 430	630 × 140 × 430
Svars ar 3 m kabeli	**kg**	6,4	6,9
Atbilstības zīme		CE	CE
Aizsardzības klase II		⧈	⧈

Metināšanas nodotā jauda	**booster EX2**		**booster EX3**	
Metināšanas stienis mm (saskaņā ar standartu DVS 2211)	∅3/∅4		∅3/∅4	
∅3; metināšanas nodotā jauda [kg/h] (Vidējās vērtības ar 50 Hz)	PE 1.5	PP 1.5	PE 2.4	PP 2.4
∅4; metināšanas nodotā jauda [kg/h] (Vidējās vērtības ar 50 Hz)	PE 2.2	PP 2.2	PE 3.4	PP 3.4

Tehniskos raksturlielumus un specifikācijas var mainīt, iepriekš par to nepaziņojot.

Darbarīka apraksts



1. Metināšanas kurpe
2. Karstā gaisa caurule
3. Darbarīka balsts
4. Metināšanas stieņa ievades atvere
5. Karstā gaisa pūtējs
6. Aizmugures rokturis
7. Piedziņas mehānisms
8. Pārslodzes aizsardzības drošinātājs
9. Fiksatora ieslēgšanas/izslēgšanas slēdzis
10. Darbarīka piedziņas ieslēgšanas/ izslēgšanas slēdzis
11. Rokturis
12. Gaisa temperatūras potenciometrs
13. Karstā gaisa pūtēja slēdzis

Darbarīka ieslēgšanas instrukcija:

- darbarīka iedarbināšanai nospiediet un turiet **piedziņas ieslēgšanas/izslēgšanas slēdzi (10);**
- darbarīka apstādināšanai nospiediet **piedziņas ieslēgšanas/izslēgšanas slēdzi (10);**
- lai iedarbinātu automātiskajā režīmā, turot **darbarīka ieslēgšanas/izslēgšanas slēdzi (10),** nospiediet **fiksatora ieslēgšanas/izslēgšanas slēdzi (9),**.

Sagatavošanās metināšanai

Pirms barošanas avota ieslēgšanas visi slēdži ir jāizslēdz un jāpārliecinās, ka potenciometrs iestatīts „0" pozīcijā.

Rokas ekstrūderi nedrīkst izmantot uzliesmojošā vidē vai vidē, kurā ir sprādziena draudi. Nodrošiniet, lai darba laikā būtu stabils stāvoklis. Jānodrošina brīva savienojuma kabeļa un metināšanas stieņa kustība, lai darba laikā tie netraucētu lietotāju vai citas personas.

Pārliecinieties, ka barošanas avota spriegums ir vienfāzes 220 V~230 V, kura minimālā jauda ir 3000 W.

Sagatavošanās metināšanai

- Rokturi **(11)** var uzstādīt pa kreisi, pa labi vai darbarīka apakšdaļā.
- Izmantojot kabeļu pagarinātājus, pārliecinieties, ka ir atbilstošs to minimālais šķērsgriezums. Kabeļu pagarinātājam jābūt pietiekami garam, lai veiktu darbus attiecīgajā vietā (piemēram, ārpus telpām), un attiecīgi marķētam. Izmantojot energobloku barošanas avota nodrošināšanai, tā nominālā jauda ir: 2 x no rokas ekstrūdera nominālās jaudas.

Garums [m]	**Minimālais šķērsgriezums (izmantojot ~230 V)** [mm^2]
apmēram 19	2,5
20 – 50	4,0

Ieslēgšana

- Pieslēdziet uzņēmuma „WELDY" ražoto rokas ekstrūderi barošanas avotam.
- Ieslēdziet darbarīku, nospiežot **karstā gaisa pūtēja slēdzi (13).**
- Noregulējiet karstā gaisa temperatūru, izmantojot **gaisa temperatūras potenciometru (12)** un iestatot to 7. pozīcijā.

Lai darbarīks sasiltu līdz darba temperatūrai, to nepieciešams sildīt vismaz 10 minūtes.

Iedarbināšanas aizsardzība

Darbarīks ir aprīkots ar **pārslodzes aizsardzības drošinātāju (8). Ja strāva tiek pārmērīgi patērēta, automātiski izslēdzas piedziņa,** ja netiek atbilstīgi plastificēts materiāls. Pagaidiet 1 minūti, nospiediet **pārslodzes aizsardzības drošinātāju (8),** darbarīks iedarbosies atkārtoti.

Metināšanas procesa uzsākšana

- Uzstādiet nepieciešamo uzņēmuma „Weldy" ražoto **metināšanas kurpi (1)** atbilstoši punktam „Metināšanas kurpes nomainīšana".
- Tiklīdz ir sasniegta darba temperatūra var uzsākt metināšanu. Šajā nolūkā izmantojiet **darbarīka piedziņas ieslēgšanas/izslēgšanas slēdzi (10)**, lai strādātu ar darbarīku, ja 3 vai 4 mm diametra metināšanas stienis tiek ievietots **metināšanas stieņa atverē (4),** un tiek pieļauta neliela daudzuma plastificētā materiāla noplūde.
- Regulējiet darbarīka siltumu, kamēr tam ir ideāla temperatūra, lai sāktu darbu.

Sildīšana (7. pozīcija) → **Iedarbināšanas gaidīšanas laiks: 10 minūtes** → **Gatavība**

BĪSTAMI!
Nekad neievietojiet vienlaicīgi metināšanas stieni abās metināšanas stieņa atverēs.
Metināšanas stieni glabājiet tīru un sausu.

Metināšanas procesa uzsākšana

- Veiciet izmēģinājuma metināšanu un analizējiet rezultātus.
- Lai pārtrauktu materiāla ekstrūdiju, izmantojiet **piedziņas ieslēgšanas/izslēgšanas slēdzi (10).**
- **Metināšanas kurpi (1)** virziet uz metināšanas zonu.
- Vispirms sasildiet metināšanas zonu, izdarot kustības uz priekšu un atpakaļ.
- Novietojiet darbarīku uz sagatavotās metināšanas zonas un izmantojiet **darbarīka piedziņas ieslēgšanas/ izslēgšanas slēdzi (10).**
- Veiciet izmēģinājuma metināšanu un analizējiet rezultātus.
- Noregulējiet karstā gaisa temperatūru, izmantojot **gaisa temperatūras potenciometru (12).**
- Ja veicat ilgstošu metināšanu, **fiksatora piedziņas ieslēgšanas/izslēgšanas slēdzi (9)** var turēt aktīvā stāvoklī, izmantojot fiksācijas mehānismu.
- Pārliecinieties, vai metināšanas stienis uz attīšanas ierīces ir pietiekami tīrs.
- Pēc iedarbināšanas metināšanas stienis tiek automātiski ievilkts **metināšanas stieņa atverē (4)**. Metināšanas stieņa ievilkšanai jābūt brīvai.

Izslēgšana

- Nospiediet **fiksatora mehānisma piedziņas ieslēgšanas/izslēgšanas slēdzi (9)**, veicot nelielu spiedienu uz **darbarīka piedziņas ieslēgšanas/izslēgšanas slēdzi (10)** un pēc tam to atlaižot. No metināšanas kurpes noņemiet metināmo materiālu, lai novērstu metināšanas kurpes bojājumus, uzsākot darbu nākamajā reizē.
- Darbarīku drīkst novietot tikai uz **darbarīka balsta (3).**

Darba laikā darbarīka priekšējai metāliskajai daļai un metināšanas materiālam ir augsta temperatūra, lai novērstu apdeguma rašanos, nepieskarieties tiem. Karsto gaisa plūsmu nedrīkst virzīt pret cilvēkiem un priekšmetiem.

Izmantojiet ugunsdrošu pamatni.

- Noregulējiet **gaisa temperatūras potenciometru (12)** uz „0" pozīciju, pagaidiet, kamēr darbarīks atdziest.
- Izslēdziet **karstā gaisa pūtēja slēdzi (13).**

Ekstrūdējamā materiāla un sākotnējās sasildīšanas temperatūras pārbaudīšana

Ilgstoši veicot metināšanas darbus, ekstrūdējamā materiāla un karstā gaisa sprauslas temperatūra jāpārbauda regulāri: Jāizmanto elektroniskie temperatūras mērīšanas līdzekļi ar ātras norādes indikatoru. Jānosaka karstās gaisa plūsmas maksimālā temperatūra starp sprauslas atveri un 5 mm dziļumā. Lai izmērītu temperatūru, mērīšanas zonde jāievieto metināšanas kurpē ekstrūdējamā materiāla vidusdaļā.

Metināšanas virziens

- **Metināšanas kurpi (5)** var tieši pagriezt nepieciešamajā metināšanas virzienā, atskrūvējot **spailes skrūves (18).**
- **Spailes skrūves (18)** ir atkārtoti stingri jāpievelk.

Metināšanas kurpe ir jānomaina tikai tad, kad darbarīks ir sasniedzis darba temperatūru. Strādājiet tikai ar siltumizturīgiem cimdiem.

Metināšanas virziens

Ieteicamais potenciometra stāvoklis uz karstā gaisa pūtēja:

Veids	Materiāls/diametrs		Ieteicamais pūtēja stāvoklis
booster EX2	PE (∅ 3 / ∅ 4)	PP (∅ 3 / ∅ 4)	7
booster EX3	PE (∅ 3 / ∅ 4)	PP (∅ 3 / ∅ 4)	7

Piezīme. Potenciometra stāvoklis ir atkarīgs no vides temperatūras un izmantotā materiāla.

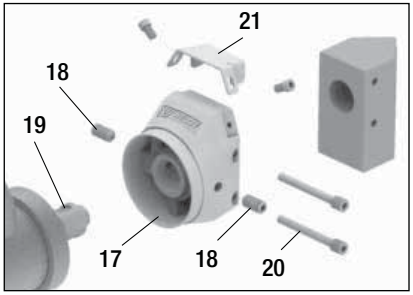
Metināšanas kurpes nomainīšana

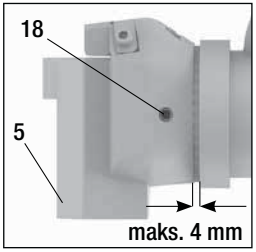
- Metināšanas kurpe ir jānomaina tikai tad, kad darbarīks sasniedzis darba temperatūru.

Bīstami! Var iegūt apdegumus!

Strādājiet tikai ar siltumizturīgiem cimdiem.

Izslēdziet sakarsušo darbarīku un atvienojiet to no barošanas avota.





5 Metināšanas kurpe
17 Metināšanas kurpes turētājs
18 Spailes skrūves
19 Ekstrūdera sprausla
20 Skrūves metināšanas kurpei
21 Sākotnējās sildīšanas sprausla

Demontāža:

- Izslēdziet sakarsušo darbarīku un atvienojiet to no barošanas avota.
- Noņemiet **metināšanas kurpes turētāju (17),** atskrūvējot **spailes skrūves (18)** no **ekstrūdera sprauslas (19).**
- Katru reizi, kad tiek nomainīta metināšanas kurpe, iztīriet **ekstrūdera sprauslu (19),** lai nav metināšanas atlieku un pārliecinieties, ka tā tiek stingri pieskrūvēta.
- Noņemiet **metināšanas kurpi (5)** no **metināšanas kurpes turētāja (17),** atskrūvējot **metināšanas kurpes stiprinājuma skrūves (20).**

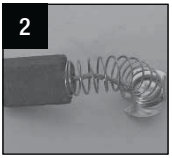
Montāža:

- Izmantojot suku, iztīriet **ekstrūdera sprauslu (19)**.
- Piestipriniet **metināšanas kurpi (5)** atttiecīgajai metināšanas šuvei uz **metināšanas kurpes turētāja (17),** atskrūvējot **metināšanas kurpes skrūves (20).** Pareizi jāpievelk **metināšanas kurpe (5)** un **metināšanas kurpes turētājs (17),** izmantojot **metināšanas kurpes skrūves (20).**
- Piestipriniet **metināšanas kurpes ierīci (17) + (5)** pie **ekstrūdera sprauslas (19)** cieši, izmantojot **spailes skrūves (18).**

Ogles suku nomainīšana (urbis)

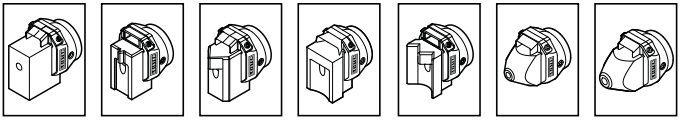
Izslēdziet sakarsušo darbarīku un atvienojiet to no barošanas avota.

1. Atskrūvējiet ogles sukas vāku.
2. Izņemiet ogles suku.
3. Ievietojiet jaunu ogles suku un pieskrūvējiet vāku.



Komplektācijas piederumi

- Jāizmanto tikai uzņēmuma „Weldy" ražotos komplektācijas piederumus.
- Uzņēmuma „Weldy" piedāvā attiecīgās metināšanas kurpes dažāda lieluma metināšanas šuvju veidošanai:



Veidne	V veida šuvēm	Stūra šuvēm	Šuvēm ar pārlaidumu	Ārējām stūra šuvēm	Īsajām stūra šuvēm	Garajām stūra šuvēm

Tehniskā apkope

- Ja rodas piesārņojums, izmantojot suku, iztīriet gaisa ievadi, kas ir karstā gaisa pūtējā.
- Katru reizi, kad tiek nomainīta metināšanas kurpe, iztīriet **ekstrūdera sprauslu (19)** un notīriet jebkuras metināšanas atliekas.
- Pārbaudiet, vai nav bojājumu barošanas avota vadā un spraudnī.
- Regulāri tīriet gaisa cauruli.

Apkalpe un remonti

- Nodrošiniet, ka piedziņas ogles sukas un karstā gaisa pūtējs tiek pārbaudīts apkalpošanas centrā pēc 100 stundu darba. Tiklīdz ir sasniegts minimālais ogles garums, automātiski izslēdzas piedziņa un karstā gaisa pūtējs.
- Remontu var veikt tikai vietējie Weldy partneri. Izmantot tikai oriģinālās uzņēmuma „Weldy" ražotās komplektācijas piederumus un rezerves daļas.

Garantija

- Šim darbarīkam piemēro garantijas tiesības, kuras ir piešķīruši uzņēmuma vietējie „Weldy" partneri. Ja tiek iesniegta garantijas prasība par jebkādiem ražošanas vai veiktā darba defektiem, uzņēmuma vietējie „Weldy" partneri pēc saviem ieskatiem veiks remontu vai samainīs darbarīku. Garantijas tiesības ir jāapstiprina, iesniedzot rēķinu vai piegādes dokumentu. Sildelementi ir izslēgti no garantijas.
- Papildu garantijas prasības tiks noraidītas atbilstoši obligātajiem tiesību aktu noteikumiem.
- Garantija neattiecas uz defektiem, kas izveidojušies parasta nodiluma, pārslodzes vai nepareizas lietošanas dēļ.
- Garantijas prasības tiks noraidītas saistībā ar darbarīkiem, kurus pircējs ir pārveidojis vai izmainījis.

Инструкция по эксплуатации

(Перевод оригинала инструкции по эксплуатации)

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

WELDY booster EX2 / EX3
Сварочный экструдер

Применение

Сварка термопластов типа ПЭ и ПП для применения в областях:

- производство блок-контейнеров
- сварка пластмасс
- строительство трубопроводов
- места для хранения отходов и закрытые загрязненные территории

Предупреждение

ВНИМАНИЕ!
Соблюдать осторожность при открывании аппарата, т.к. раскрываются находящиеся под напряжением компоненты и соединения. Следовательно, перед открыванием, убедиться, что инструмент отключен от сети питания. Не следует производить сварку электропроводящих материалов (напр. электропроводящего ПЭ).

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

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

Внимание!

Указанное на инструменте **номинальное напряжение** должно соответствовать напряжению в сети.
При сбое сетевого питания необходимо выключить воздуходувку и привод (снять с фиксатора).

В целях индивидуальной защиты на строительных площадках, мы **настоятельно рекомендуем,** чтобы инструмент был подключен к **УЗО** (**У**стройство **З**ащитного **О**тключения).

Инструмент должен эксплуатироваться **под наблюдением,** так как существует опасность воспламенения горючих материалов, находящихся вне поля зрения оператора. Устройство должно использоваться только **квалифицированными специалистами** или под их наблюдением. Запрещается использование данного аппарата детьми.

Не допускать попадания воды и **сырости** на **инструмент**.

Проводить ремонт разрешено только местным партнерам компании Weldy. Использовать оригинальные комплектующие и запасные части исключительно производства фирмы Weldy.

Конформность

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil/Швейцария, подтверждает, что данное изделие в исполнении, выпущенном нами, удовлетворяет требованиям следующих общеевропейских норм.

Директивы: 2006/42, 2014/30, 2011/65
Гармонизированные стандарты: EN 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 20.04.2016

Bruno von Wyl, CTO Peter Kathriner, GM

Утилизация

Электроинструменты, принадлежности и упаковки должны утилизироваться в соответствии с требованиями по охране окружающей среды. **Только для стран ЕС:** не выбрасывайте электроинструменты в хозяйственный мусор!

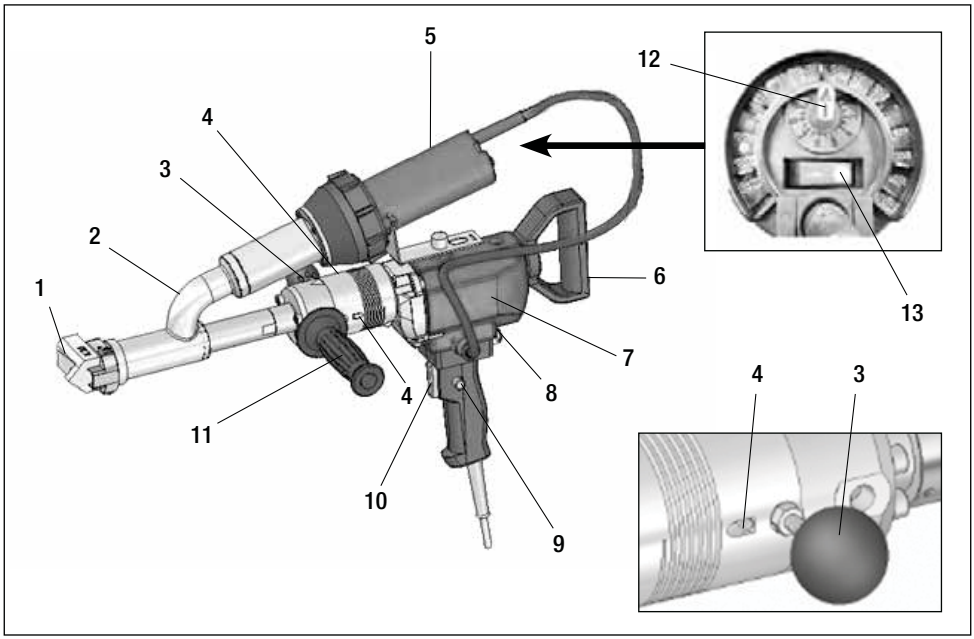
Технические характеристики

		booster EX2	booster EX3
Напряжение Номинал питающего напряжения изменению не подлежит.	**В~**	230	230
Потребляемая мощность	**Вт**	3000	3000
Частота	**Гц**	50/60	50/60
Температура воздуха	**°C**	макс. 360	макс. 360
Температура пластифицирования	**°C**	макс. 310	макс. 310
Уровень шума	**LpA (dB)**	74	74
Габариты (Д × Ш × В) без сварочного башмака	**мм**	500 × 140 × 430	630 × 140 × 430
Вес с кабелем 3 м	**кг**	6,4	6,9
Знак соответствия		CE	CE
Класс защиты II		⧈	⧈

Выброс выдавленного сварочного материала	**booster EX2**		**booster EX3**	
Сварочная проволока, мм (в соответствии с положениями Немецкого союза сварки DVS 2211)	∅3/∅4		∅3/∅4	
∅3; Выброс выдавленного сварочного материала [кг/ч] (Средние показатели при 50 Гц)	ПЭ 1,5	ПП 1,5	ПЭ 2,4	ПП 2,4
∅4; Выброс выдавленного сварочного материала [кг/ч] (Средние показатели при 50 Гц)	ПЭ 2,2	ПП 2,2	ПЭ 3,4	ПП 3,4

Технические характеристики и спецификации могут меняться без предварительного уведомления.

Описание инструмента



1. Сварочный башмак
2. Трубка для нагретого воздуха
3. Упорка
4. Ввод сварочной проволоки
5. Воздуходувка
6. Задняя рукоятка
7. Приводной механизм
8. Плавкий предохранитель для защиты от перегрузки
9. Кнопка вкл./выкл. фиксатора
10. Кнопка вкл./выкл. привода инструмента
11. Рукоятка
12. Потенциометр для регулировки температуры воздуха °C
13. Переключатель воздуходувки

Инструкция по включению:

- Для запуска инструмента нажать и удерживать **кнопку вкл./выкл. привода (10)**
- Для остановки работы инструмента отжать **кнопку вкл./выкл. привода (10)**
- Для запуска автоматического режима удерживая **кнопку вкл./выкл. привода (10),** нажать **кнопку вкл./выкл. фиксатора (9)**.

Подготовка к сварке

Перед включением питания, убедиться, что все переключатели выключены, а потенциометр находится в положении «0».

Запрещается использование ручного экструдера во взрывоопасной или воспламеняющейся среде. Убедиться в устойчивости рабочего положения. Следует обеспечить возможность свободного движения сетевого кабеля и сварочной проволоки, так чтобы они не мешали пользователю при работе.

Убедиться, что напряжение питания составляет 220 В ~ 230 В
при минимальной мощности 3000 Вт

Подготовка к сварке

- **Рукоятка (11)** может быть установлена слева, справа или внизу инструмента.
- При использовании удлинителей, убедиться в соответствии минимального сечения кабеля. Удлинительный кабель должен иметь допуск для проведения работ на участке (напр. под открытым небом) и иметь соответствующую маркировку. При использовании энергоблока в целях снабжения электроэнергией, следует соблюдать требование относительно его номинальной мощности: 2 x номинальная мощность ручного экструдера.

Длина [м]	**Минимальное сечение (при ~230 В)** [мм²]
до 19	2,5
20–50	4,0

Включение

- Подключить ручной экструдер WELDY к электросети.
- Для запуска инструмента нажать **переключатель воздуходувки (13).**
- Установить температуру воздуха с помощью **потенциометра (12)** в положение 7.

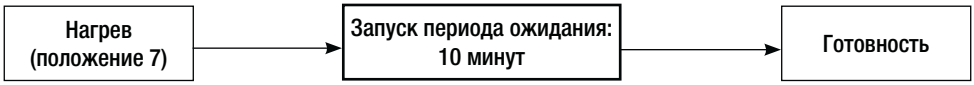
Для достижения рабочей температуры инструмент необходимо прогревать не менее 10 минут.

Защита при запуске

Инструмент оснащен **плавким предохранителем для защиты от перегрузки (8). Привод будет выключается автоматически при повышенном потреблении электроэнергии** или если материал недостаточно пластифицирован. Подождать 1 минуту; нажать **кнопку предохранителя защиты от перегрузки (8)** для повторного запуска работы инструмента.

Запуск процесса сварки

- Установить требующийся **сварочный башмак (1)** производства WELDY, руководствуясь параграфом «замены сварочного башмака».
- При достижении рабочей температуры можно начинать сварку. Для этого нажать **кнопку вкл./выкл. привода (10)** и работать с инструментом при подаче сварочной проволоки диаметром 3 или 4 мм в **отверстие для сварочной проволоки (4)** и при выходе небольшого количества пластифицируемого материала.
- Для начала работы отрегулировать нагрев инструмента, пока он не достигнет оптимальной температуры.



ВНИМАНИЕ!
Ни в коем случае не вставлять сварочную проволоку одновременно в оба ввода для сварочной проволоки.
Сварочная проволока должна быть чистой и сухой.

Запуск процесса сварки

- Провести пробную сварку и проанализировать результаты.
- Для прерывания экструдирования массы использовать **кнопку вкл./выкл. привода (10).**
- Направить **сварочный башмак (1)** на зону сварки.
- Предварительно прогреть зону сварки возвратно-поступательными движениями.
- Установить инструмент в подготовленную зону сварки и нажать **кнопку вкл./выкл. привода (10).**
- Провести пробную сварку и проанализировать результаты.
- Отрегулировать температуру воздуха с помощью **потенциометра (12).**
- При длительном процессе сварки, **кнопка вкл./выкл. привода (9)** может удерживаться во включенном положении с помощью механизма фиксации.
- Убедиться, что сварочная проволока на разматывателе достаточно чистая.
- После запуска сварочная проволока втягивается автоматически через **ввод сварочной проволоки (4)**. Не должно быть препятствий для втягивания сварочной проволоки.

Выключение

- Сбросить **кнопку вкл./выкл. привода фиксатора (9),** затем отпустить **кнопку вкл./выкл. привода инструмента (10)** коротким нажатием. Удалить сварочный материал из сварочного башмака в целях предохранения сварочного башмака от повреждений при следующем запуске.
- Инструмент следует ставить на **упорку (3).**

Во время работы инструмента передняя металлическая часть инструмента и сварочный материал имеют высокую температуру. Запрещается прикасаться к ним во избежание возгорания.
Не направлять струю с горячим воздухом в сторону людей и объектов.

Использовать огнеупорную подставку.

- Установить **потенциометр (12)** в положение «0», дать инструменту остыть.
- Выключить инструмент нажатием **выключателя на воздуходувке (13).**

Контроль температуры экструдируемой массы и температуры предварительного нагрева

При проведении сварочных работ в течение длительного периода необходимо регулярно контролировать температуру экструдированного материала и воздушной струи: Необходимо использовать электронные средства измерения температуры с индикатором быстрого отображения с соответствующими температурными датчиками. Следует определить максимальную температуру в горячей воздушной струе между выходным отверстием сопла и на глубине 5 мм. Для измерения температуры экструдированного материала измерительный зонд должен вставляться в середину сварочного башмака.

Направление сварки

- **Сварочный башмак (5)** можно повернуть в желаемом направлении сварки, ослабив **зажимные винты (18).**
- Затем **зажимные винты (18)** следует снова затянуть.

Замену сварочного башмака производить только при достижении инструментом рабочей температуры. Работать исключительно в термостойких перчатках.

Направление сварки

Рекомендуемое положение потенциометра на воздуходувке:

Тип	Материал/Диаметр		Рекомендуемое положение воздуходувки
booster EX2	ПЭ ∅3/∅4	ПП ∅3/∅4	7
booster EX3	ПЭ ∅3/∅4	ПП ∅3/∅4	7

Примечание: выбор положения потенциометра зависит от температуры окружающей среды и используемого материала.

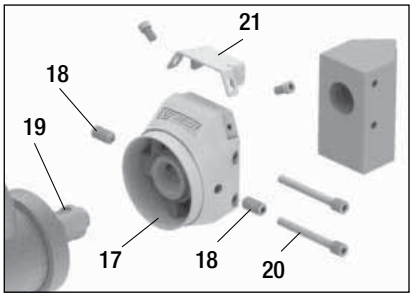
Замена сварочного башмака

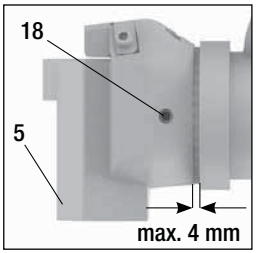
- Замену сварочного башмака производить только при достижении инструментом рабочей температуры.

Опасность получения ожогов!

Работать исключительно в термостойких перчатках.

Выключить горячий инструмент и отключить его от электросети.





5 Сварочный башмак
17 Держатель сварочного башмака
18 Зажимные винты
19 Сопло экструдера
20 Винты для крепления сварочного башмака
21 Сопло предварительного нагрева

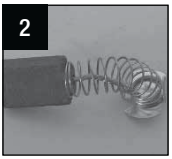
Разборка:
- Выключить инструмент и отсоединить его от источника питания.
- Снять **держатель сварочного башмака (17),** ослабив **зажимные винты (18)** на **сопле экструдера (19).**
- Всякий раз при замене сварочного башмака очищать **сопло экструдера (19)** от остатков сварки и проверять надежность крепления.
- Снять **сварочный башмак (5)** с **держателя сварочного башмака (17),** ослабив винты, **фиксирующие сварочный башмак (20).**

Сборка:
- Очистить **сопло экструдера (19)** с помощью щетки.
- Закрепить соответствующий сварочному шву **сварочный башмак (5)** на **держатель сварочного башмака (17)** с помощью **крепежных винтов (20). Сварочный башмак (5)** и **держатель сварочного башмака (17)** должны быть надлежащим образом затянуты **крепежными винтами (20).**
- Плотно закрепить **сварочный башмак с держателем (17) + (5)** на **сопле экструдера (19)** с помощью **зажимных винтов (18).**

Замена угольных щеток (сверло)

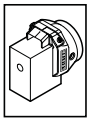
Выключить горячий инструмент и отключить его от электросети.

1. Отвинтить крышку угольной щетки.
2. Вынуть угольную щетку.
3. Насадить новую угольную щетку и завинтить крышку на место.



Дополнительные комплектующие

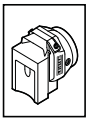
- Необходимо использовать комплектующие исключительно производства фирмы WELDY:
- Фирма WELDY предлагает сварочные башмаки различных типоразмеров для создания широко используемых сварных швов:



Болванка

Для V-образных швов

Для угловых швов



Для швов внахлест

Для наружного углового шва

Короткий для стыкового шва

Удлиненный для стыкового шва

Техническое обеспечение

- Необходимо использовать комплектующие исключительно производства фирмы WELDY:
- Фирма WELDY предлагает сварочные башмаки различных типоразмеров для создания широко используемых сварных швов:

обслуживание и ремонт

- После 100 часов работы угольные щетки привода и воздуходувка должны быть отданы на проверку в сервисный центр. При достижении минимальной длины угольных щеток привод и воздуходувка автоматически выключаются.
- Проводить ремонт разрешено только местным партнерам компании Weldy. Использовать оригинальные комплектующие и запасные части исключительно производства фирмы Weldy.

Гарантия

- На настоящий инструмент применяются гарантия или гарантийные условия, предоставляемые местным партнерами Weldy. Возникшие неисправности устраняются заменой или ремонтом инструмента на усмотрение местным партнеров Weldy. На настоящий инструмент принципиально предоставляется гарантия начиная с даты продажи (по предъявлению счета или накладной). Гарантия не распространяется на нагревательные элементы.
- 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, переделанным или измененным покупателем, не принимаются.

操作説明書(オリジナル説明書)

J

ご使用の前に操作説明書を注意深く読み、今後も参照できるよう保管しておいてください。

WELDY booster EX2/EX3
押し出し溶接機

用途

次のアプリケーション中のPEならびにPPの加熱可塑材料の溶接:

- * コンテナ・エンジニアリング
- プラスチック製造
- パイプライン建造
- l埋立処分地および放棄された汚染地域

ご注意

危険!
工具の開梱時は、可動コンポーネントや接続部が露出するため危険です。したがって、開梱前に、工具のプラグを抜き、必ず主電源から切断しておいてください。導電性材料(例えばPE-ELなど)の溶接には使用しないでください。

火事と爆発の危険あり!手動押し出し成形機の誤使用(例えば、材質の過熱など)は、特に可燃性物質および爆発性ガスの近くでは、火事と爆発を引き起こすおそれがあります。

危険–やけどを引き起こすおそれがあります!高温になっている間は、地金部品および露出した材質には触れないでください。機器の温度が下がるまでは触らないようにしてください。熱風または露出した材質を人や動物に向けないようにしてください。

警告

120
230

工具に記載された電圧定格は、本線電圧に対応している必要があります。
停電が生じた場合、熱風送風機スイッチおよび駆動部のスイッチを切る必要があります(施錠装置をリリース)。

FI

建築現場での人身保護のため、これらのツールを RCCB (残留電流回路遮断器、Residual Current Circuit Breaker)に接続することを強く推奨します。

ツールは必ず監督下で操作を行ってください。目に入らない場所にある可燃物が熱で発火する恐れがあります。機器は必ず資格を有する専門スタッフが操作するあるいはその管理下で使用してください。お子様は、この機器を使用しないでください。

湿気と湿気からツールを保護してください。

修理は現地のWeldy代理店のみが行えます。必ず純正の Weldy 付属品および予備部品をお使いください。

基準適合について

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil/Switzerland, は、この製品が、当社が流通販売を行うバージョンにおいて、次のEC指令の必要条件を満たすことを確認します。

指令:: 2006/42 、2014/30 、2011/65

関連基準:: EN 12100、EN 55014-1、EN 55014-2、EN 61000-6-2、EN 61000-3-2、EN 61000-3-3、EN 62233、EN 60335-1、EN 60335-2-45、EN 50581

Kaegiswil、2016/04/20

Bruno von Wyl、CTO　　Peter Kathriner、GM

廃棄

電装、付属品、梱包部材は、環境に十分に配慮しリサイクルを行ってください。EU加盟国のみ:家庭ゴミと電装廃棄物を一緒に廃棄しないでください！

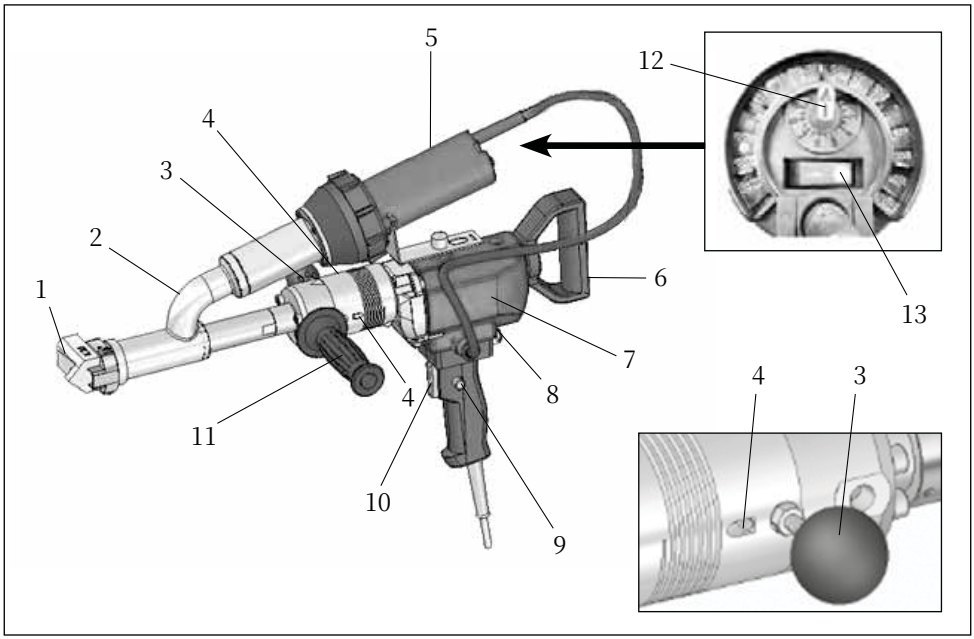
技術仕様

		booster EX2	booster EX3
電圧 本線電圧は可逆型ではありません。	V～	230	230
消費電力	W	3000	3000
周波数	Hz	50 / 60	50 / 60
空気温度	° C	最大 360	最大 360
可塑剤温度	° C	最大 310	最大 310
騒音レベル	LpA (dB)	74	74
寸法 長さ × 幅 × 高さ 溶接治具なし	mm	500×140×430	630×140×430
重量 3 m ケーブル含む	kg	6.4	6.9
適合マーク		CE	CE
保護クラス I		⧈	⧈

溶接出力		booster EX2		booster EX3	
溶接ロッド mm (DVS 2211準拠)		∅3/∅4		∅3/∅4	
Ø 3; 溶接出力 [kg/時] (50 Hzでの平均値)	PE 1.5	PP 1.5	PE 2.4	PP 2.4	
Ø 4; 溶接出力 [kg/時] (50 Hzでの平均値)	PE 2.2	PP 2.2	PE 3.4	PP 3.4	

技術データと仕様は、事前の予告なく変更される場合があります。

ツールの説明



1. 溶接治具
2. 熱風チューブ・グループ
3. 工具台
4. 溶接ロッド開口部
5. 熱風送風機
6. 後部ハンドル
7. 駆動ユニット
8. 過負荷保護ヒューズ
9. 施錠装置駆動オン/オフ・スイッチ
10. 工具駆動オン/オフ・スイッチ
11. ハンドル
12. 空気温度ポテンショメーター
13. 熱風送風機スイッチ

工具スイッチ説明書:

- 工具作動を開始するには、工具駆動オン/オフ・スイッチ(10)を押したままにしてください。
- 工具作動を停止するには、工具駆動オン/オフ・スイッチ(10)を離してください。
- 工具駆動オン/オフ・スイッチ(10)を押したままで、施錠装置駆動オン/オフ・スイッチ (9) を押すと自動運転モードになります。

溶接準備

電源をオンにする前に、すべてのスイッチを切り、ポテンショメーターが≪0≫にあることを確認してください。

手動押し出し成形機は、可燃性の環境あるいは爆発おそれが存在する場所では操作を行わないでください。作業中はぐらつかないよう安定した場所で行ってください。接続ケーブルおよび溶接ロッドには障害がない状態で、作動中にユーザーまたは他の機器や部品棟の妨げにならないようにしてください。

電源電圧は単相220V~230Vであり、かつ電源負荷容量が最低3000W以上であることを確認してください。

溶接準備

- 機器のハンドル(11) は、ツールの左、ツールの右あるいは下部のいずれかに取り付けられています。
- 延長ケーブルを使用する場合は、最小の断面が確保されるようにしてください。延長ケーブルは現場(例えば大気中)などでの使用が承認され、対応するマークを持つものを用意してください。動力部を電源として使用する場合、公称定格電力は、次のとおりです:手動押し出し成形機のの公称電力 x 2。

長さ [m]	最小断面(～230Vまで) [mm²]
最大 19	2.5
20–50	4.0

スイッチオン

- 本線電源に WELDY 手動押し出し成形機を接続してください。
- 熱風送風機スイッチ (13).でツールのスイッチを入れてください。
- 空気温度ポテンショメーター(12)を「ポジション7」の位置にあわせてください。

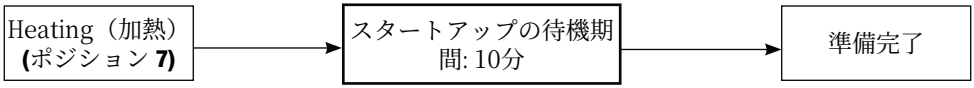
動作温度に達するまでに、ツールは少なくとも10分間加熱する必要があります。

プロテクションの開始

ツールは電流過負荷保護ヒューズ(8)を備えています。電流消費量が高すぎるときは、駆動部は、スクリュー内の材質の可塑化が不十分である場合自動的にスイッチを切ります。1分間待ってください; その後過負荷保護ヒューズ(8) を押してください。ツールは再起動します。

溶接プロセスの開始

- 「溶接治具の変更」パラグラフに従って必要なWELDY溶接治具(1)を取り付けます。.
- 動作温度に到達すると、溶接を始めることができます。この目的に沿って駆動オン/オフ・スイッチ(10)を操作してください。ツールは直径 3 または 4 mm の材質の溶接ロッドを溶接ロッド開口部(4)フィードし、また少量の可塑化材質を逃がせる状態でのみ稼働させてください。
- 作業を始める理想的な温度に達するまで、ツールの熱を調節してください。



危険!
溶接ロッド開口部の両方に同時に溶接ロッドをセットしないでください。
溶接ロッドフィードは清潔で、乾燥させておいてください。

溶接プロセスの開始

- テスト溶接と分析を実行してください。
- 工具作動を中断するには、工具駆動オン/オフ・スイッチ(10)を使用してください。
- 溶接ゾーンに溶接治具(1) を向けてください。
- 溶接ゾーンは前後の動作で予熱しておいてください。
- 準備した溶接ゾーンに工具を置いて、工具駆動オン/オフ・スイッチ(10)を操作してください。
- テスト溶接と分析を実行してください。
- 空気温度ポテンショメーター(12)を使用して、熱風温度を調節してください。
- 溶接プロセスが長時間にわたる場合には、施錠装置駆動オン/オフ・スイッチ(9)は、施錠ツールがアクティブな状態で保持することができます。.
- 巻戻しユニットに清潔な溶接ロッドが十分にあることを確かめてください。
- 溶接ロッドは、起動後に溶接ロッド開口部(4)により自動的に引き入れられます。溶接ロッドの引き入れ口が妨げられないようにしてください。

スイッチオフ

- 工具駆動オン/オフ・スイッチ(10) を短く押し、施錠装置駆動オン/オフ・スイッチ(9)をリリースしてください。次回起動時に溶接治具上の損害を避けるため、溶接治具から溶接部材を取り除いておいてください。
- ツールは工具台(3)の上にのみ置いてください。

ツールが作動している間は、ツールおよび溶接材料の表面の金属は高温になります。やけどを防ぐため、それらに触れないでください。熱風ジェットを人やものの方に向けないでください。

耐火ベースを使用してください。

- 空気温度ポテンショメータ(12) を «0»に調節して、冷却してください。
- 熱風送風機スイッチ (13).を切ってください。

押し出された材質の温度および予備加熱温度のチェック

長期間にわたる溶接作業を実行する場合、押し出された材質および熱風ジェットの温度は、一定間隔でチェックが必要となります:高速ディスプレイを備えた適切な温度プローブを用いた電子温度計を使用してください。ノズル出口プレーン間の5mmの深さの熱風ジェットの最高温度を決定してください。この温度を測定するためには、押し出された材質の真中の溶接治具に測定プローブを挿入してください。

溶接の方向

- ツールの溶接治具(5)の向きは、締付けねじ(18)を緩めることにより希望する溶接の方向に自由自在に変更することができます。
- 締付けねじ(18)向きの変更後は十分に締めなおしてください。

溶接治具の変更はツールが動作温度に到達した場合のみ行うことができます。耐熱手袋を着用してください。

溶接の方向

熱風送風機の推奨ポテンショメーター・ステップ:

種類	材質/直径		推奨されるステップ送風機ブースターEX2
booster EX2	PE (∅ 3 / ∅ 4)	PP (∅ 3 / ∅ 4)	7
booster EX3	PE (∅ 3 / ∅ 4)	PP (∅ 3 / ∅ 4)	7

次のことに注意してください: ポテンショメーター・ステップは環境温度と使用する材質に応じて変わります。

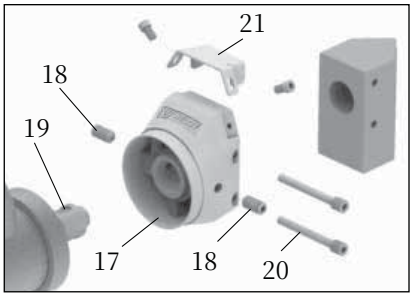
溶接治具の変更

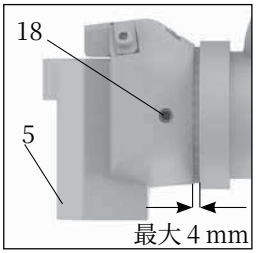
- 溶接治具の変更はツールが動作温度に到達した場合のみ行うことができます。

火傷の危険あり!

耐熱手袋を着用してください。

熱くなっているツールのスイッチを切って、
本線電源から切り離してください。





5 溶接治具
17 溶接治具保持具
18 締付けねじ
19 押し出し成形機ノズル
20 溶接治具用ねじ
21 予備加熱ノズル

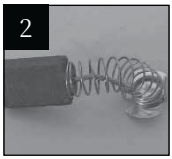
分解:
- 熱くなっている状態のツールのスイッチを切って、本線電源から切り離してください。
- 溶接治具保持具(17)をextruder nozzle (19)から締付けねじ (18)を緩めて取り外します。
- 溶接治具を交換するたび毎に押し出し成形機ノズル(19)に溶接残滓が残らないように清掃して、しっかりとねじで固定されていることを確かめてください。
- 溶接治具(5) を、溶接治具用ねじ(20).を緩めて溶接治具保持具(17)から取り外してください。

組み立て:
- ブラシで 押し出し成形機ノズル(19)を清掃してください。
- 溶接継ぎ目にあわせた適切な溶接治具(5)を溶接治具保持具(17)の上に溶接治具用ねじ(20)で固定してください。溶接治具(5)と溶接治具保持具(17)は、溶接治具用ねじ(20)で適切に締めてください。
- 溶接治具・ユニット(17)+(5) を締付けねじ(18)で押し出し成形機ノズル(19) にしっかりと取り付けてください。

カーボン・ブラシ(ドリル・マシン)の交換

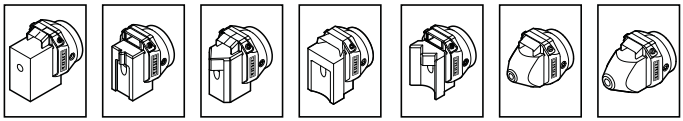
熱くなっているツールのスイッチを切って、本線電源から切り離してください。

1. カーボン・ブラシ・キャップを外してください。
2. カーボン・ブラシを取り出してください。
3. 新しいカーボン・ブラシおよびねじ込キャップを着けてください。



付属機器

- WELDY の付属機器のみご使用いただけます。
- WELDY は、異なるタイプの継ぎ目に共通の適切な溶接治具を取り揃えています:



ブランク　V継ぎ目　すみ肉溶接　オーバーラップ継ぎ目　外側角継ぎ目　短側角継ぎ目　長側角継ぎ目

保守

- 汚れがある場合には、ブラシで熱風送風機の旧機構を清掃します。
- 溶接治具を交換するごとに、押し出し成形機ノズル(19)を清掃して、溶接残滓を除去してください。
- 次に電源コードとプラグに電装・機械的損傷がないか確認します。
- 定期的にエアホースの清掃を行ってください。

修理と交換

- 100時間の稼動後はサービス・センターで駆動部および熱風送風機のカーボン・ブラシを点検してください。カーボンの長さが最小に到達していた場合、駆動部および熱風送風機は自動的にスイッチを切ります。
- 修理は現地のWeldy代理店のみが行えます。必ず純正の Weldy 付属品および予備部品をお使いください。

保証

- 本機器には、現地のWeldy代理店が同意した保証条件が適用されます。保証の対象となるケースでは、すべての製造上、加工上の欠陥が現地のWeldy代理店の裁量に基づいて修理または交換されます。保証の権利は、請求書あるいは配送書類で確認が必要となります。発熱体部分は保証から除外されるものとします。
- 補足保証申請は法の定める条件に従って除外されるものとします。
- 保証は、正常な磨耗、過負荷あるいは不適切な取り扱いによって引き起こされた欠陥には適用されないものとします。
- 保証の申請は、購入者が工具を改造または改変した場合には適用されないものとします。

CN 操作说明（正宗-使用手册的翻译）

请您在投入运行之前仔细阅读本操作说明，并将其保存好以便以后使用。

WELDY booster EX2 / EX3
挤出焊机

应用

PE 和 PP 热塑性塑料焊接可应用在下列领域：

- 塑料容器
- 管道工程
- 塑料加工厂
- 垃圾填埋场和被遗弃的污染地区

警告

危险！
打开工具时，暴露的运转部件和连接会造成危险。因此，打开之前，拔掉工具电源以确保断开与电源的连接。电气导电材料（例如 PE-EL）必须处于未焊接状态。

燃烧和爆炸的危险！不正确地使用手动挤出机（如 材料过热）可引发燃烧和爆炸的危险，特别是靠近易燃材料和易爆气体时。

危险 - 可导致烧伤！不要在炙热时接触裸露的金属部件和暴露的材料。先让设备降温。热空气流或新材料流不要直接冲着人或动物。

注意

120 230

工具上的电压额定值 表示必须与相应的电源电压对应。
如果电源失灵，则必须关断热空气鼓风机开关和驱动装置（释放锁定装置）。

FI

对于在建筑工地上的人员保护， **我们强烈建议**将工具连接到 **RCCB** （**剩**余**电**流 **回**路 **断路**器）。

该工具必须在监督下 **工作。**过热会造成易燃易爆材料被点燃。此机器仅可在 **符合资格的专业人员** 或其监督下使用。儿童无权使用这台机器。

保护工具防 **潮** 和 **防湿**。

维修工作只允许由本地的 Weldy 合作伙伴执行。仅可使用原装威迪配件和备件。

一致性

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil/Schweiz, 确认，我们投入 使用的产品满足下列欧盟准则的要求.

准则: 2006/42，2014/30，2011/65
符合标准: EN 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 20.04.2016

Bruno von Wyl, CTO

Peter Kathriner, GM

处理

电动工具、附件及包装均应以环保方式进行回收。**仅针对欧盟国家:**
请不要将电动工具按家庭垃圾处理!

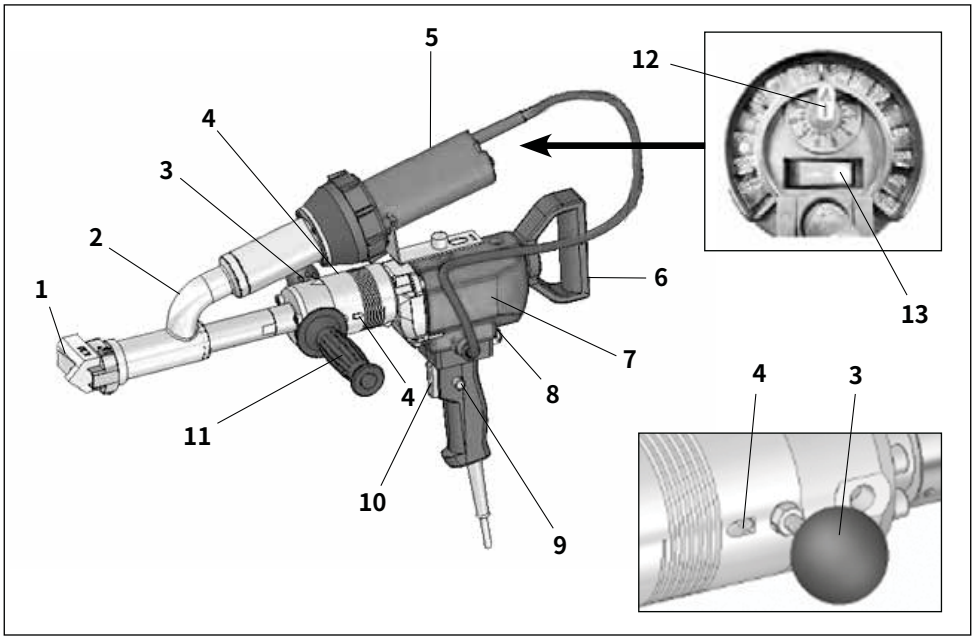
技术数据

		booster EX2	booster EX3
电压 电源电压不可逆	**V~**	230	230
耗能	**W**	3000	3000
频率	**Hz**	50 / 60	50 / 60
空气温度	**°C**	最高 360	最高 360
增塑剂温度	**°C**	最高 310	最高 310
噪音	**LpA(dB)**	74	74
尺寸 长 × 宽 × 高 无焊靴	**mm**	500 × 140 × 430	630 × 140 × 430
重量 包括 3 m 电缆	**kg**	6.4	6.9
欧标合格标识		CE	CE
中國強制認證標誌 (只有插頭和電源線)		CCC	CCC
保护级 II		⧈	⧈

挤出焊接材料		**booster EX2**		**booster EX3**	
焊条 **mm** （符合 DVS 2211）		∅ 3 / ∅ 4		∅ 3 / ∅ 4	
∅ 3；焊接输出 [kg/h] （平均值为 50 Hz）		PE 1.5	PP 1.5	PE 2.4	PP 2.4
∅ 4；焊接输出 [kg/h] （平均值为 50 Hz）		PE 2.2	PP 2.2	PE 3.4	PP 3.4

更改技术数据和规格恕不另行通知。

工具的说明



1. 焊靴
2. 热空气管组
3. 工具架
4. 焊条打开
5. 热空气鼓风机
6. 后部操作杆
7. 驱动装置
8. 过载保护熔断器
9. 闭锁装置驱动开/关
10. 工具驱动开/关
11. 操作杆
12. 空气温度电位器
13. 热空气鼓风机开关

工具开关说明：

- 启动工具时按住 **工具驱动开关（10）**
- 停止运行工具时释放 **工具驱动开关（10）**
- 按住 **工具驱动开关（10），**按下 **锁定设备驱动器开关（9）**用于自动模式。

焊接准备

在开通电源之前，关闭所有开关，并确认电位器处在 «0» 位。

在易燃环境中或存在易爆危险情况下，不得使用手动挤出机。操作过程中保证稳定的位置。连接电缆和焊条应不妨碍道路，不得在工作中妨碍使用者和其他人。

确保电源电压是单相 220V~230V，最低功率负载功率为 3000 W。

焊接准备

- **操作杆（11）**可以安装在左侧、右侧或工具的下部。
- 使用延长电缆时请确保最小截面尺寸。延长电缆必须获得使用许可（例如在室外）并相应进行标记。如果您使用电源进行供电，其额定功率为：2 x 手动挤出机的额定功率值。

长度 [m]	**最小截面（~230V）** [mm²]
至 19	2.5
20–50	4.0

接通

- 将 WELDY 手动挤出机连接到电源上。
- 在热**风鼓风机开关（13）**上接通工具。
- 使用**空气温度电位器（12）**将热空气温度调节到位置 7 处。

为达到工作温度需要加热工具至少 10 分钟。

启动保护

此工具配备了 **电流过载保险丝（8）。在电流消耗过高的情况下，驱动器将自动关断，**或螺杆中的材料不能足够塑化。等待 1 分钟；按下 **过载保险装置（8），** 此工具将重启。

开始焊接工艺

- 根据“更换焊靴”的段落，装上所需的 WELDY 威迪 **焊靴（1）**。
- 当达到工作温度时，可以开始焊接。
  若要操作**工具驱动开/关（10）进行焊接**，只需将直径 3 至 4 mm 的焊条**送入焊条入口（4）**并允许少量塑化物质泄漏。
- 调节工具热度直至达到理想的工作温度后再开始工作。

危险！
不要给两个焊条入口同时输送焊条。
送入焊条时保持清洁、干燥。

开始焊接工艺

- 进行焊接试验及分析。
- 若要中断挤出材料就使用 **工具驱动开关（10）。**
- 直接 **将焊靴（1）** 输送到焊接区。
- 在焊接区来回运动进行预热。
- 在预焊区内定位工具并操作 **工具驱动开关（10）。**
- 进行焊接试验及分析。
- 使用**空气温度电位器（12）**调节热空气温度。
- 长时间焊接过程中，**锁定装置驱动开关（9）**可以通过锁定工具保持当前状态。
- 请确认开卷单元上的焊条是否清洁。
- 在启动后，焊条**经焊条入口（4）**被自动装入。焊条装载装置必须保持畅通。

关断

- 若要释放**锁定装置驱动开关（9）**只需按下**工具驱动开关（10）**并松开即可。为了避免下次启动时焊靴被损害，应从焊靴上取下焊接材料。
- 此工具仅可放在 **工具架（3）上。**

使用工具工作时，工具正面金属部分和焊接材料温度极高，不要触摸避免烫伤。
禁止将灼热的喷气朝向人或物。

使用防火的地基。

- 调节**空气温度电位器（12）** 至«0»，让其冷却。
- 关断**热风鼓风机开关（13）。**

检查挤出材料的温度以及预热温度

长时间焊接工作时，要定期检查挤压材料温度和灼热喷气：应使用带有相应温度探头的快速显示电子温度的测量工具。灼热喷气的最高温度可在风嘴出口平面 5 mm 之内测得。须将测量探头插入至焊靴中的挤出材料中央才可得到测量温度值。

焊接方向

- **通过松开紧固螺栓（18）**可将焊靴(5)朝所希望的焊接方向**进行无级调节。**
- 然后须将**紧固螺栓（18）**再次上紧。

只有当工具达到其工作温度时才必须更换焊靴。只有戴耐高温手套才允许工作。

焊接方向

热空气鼓风机上建议的电位器步骤：

类型	材料/直径		建议的鼓风机步骤
booster EX2	PE (∅ 3 / ∅ 4)	PP (∅ 3 / ∅ 4)	7
booster EX3	PE (∅ 3 / ∅ 4)	PP (∅ 3 / ∅ 4)	7

注释： 电位器的步骤取决于环境温度和使用的材料。

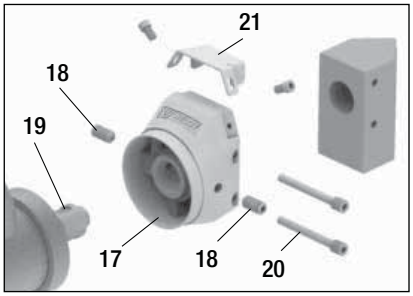
更换焊靴

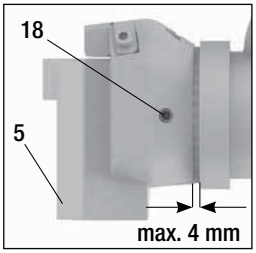
· 只有当工具达到其工作温度时才必须更换焊靴。

燃烧的危险！

只有戴耐高温手套才允许工作。

关断热工具并切断电源。





5 焊靴
17 焊靴支架
18 紧固螺栓
19 挤出机风嘴
20 焊靴螺栓
21 预热风嘴

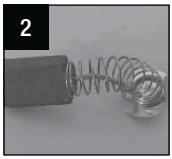
拆卸：
- 趁热时关闭工具并切断电源连接。
- 将**焊靴架（17）**通过**夹紧螺栓（18）**从 **挤出机风嘴（19）**上松开并取下。
- 每次更换焊靴后，都要**清洁挤出机风嘴（19）**的焊接残留物并确定螺栓是否紧固。
- 松开固定 **焊靴（20）的螺栓，从焊靴支架（17）上**取下**焊靴 (5)**。

装配：
- 用刷子清洁**挤出机风嘴（19）**。
- 将适用于焊缝的**焊靴（5）**通过**焊靴的固定螺栓（20）**安装在**焊靴架（17）上。焊靴（5）**和**焊靴架（17）**均必须用**焊靴固定螺栓 (20)** 按规定上紧。
- 将**焊靴单元（17）＋（5）**安装到**挤出机风嘴（19）**上，并用**夹紧螺钉（18）拧紧。**

更换碳刷（钻孔机）

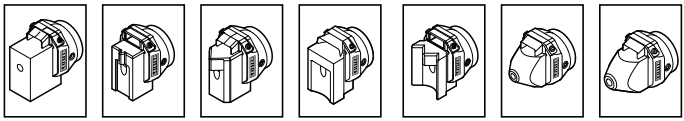
关断热工具并切断电源。

1. 拧松碳刷帽。
2. 取下碳刷。
3. 装上碳刷和螺帽。



配件

- 仅许使用威迪配件。
- 威迪为不同焊缝通用类型提供合适的焊靴：



无　V 形焊缝　圆角焊缝　重叠焊缝　外角焊缝　短角焊缝　长角焊缝

维护

- 鼓风机热气进气口弄脏的情况下用刷子清洁。
- 在每次更换焊靴后，清洁**挤出机风嘴（19）**清除焊接残留物。
- 检查电源线和插头是否有电气和机械损伤。
- 定期清洁空气软管。

服务和维修

- 确保驱动器碳刷和热气鼓风机正常，在工作 100 小时后让服务中心进行检查。若碳刷达到最短长度，则驱动器和热风鼓风机就会自动关闭。
- 维修工作只允许由本地的 Weldy 合作伙伴执行。仅可使用原装威迪配件和备件。

保修

- 此设备适用本地的 Weldy 合作伙伴提供的担保或保修权利。如果因生产或加工问题提出担保或保修要求，此类问题将由本地的 Weldy 合作伙伴通过维修或更换备件予以解决。保修或保证的权利必须由发票或交付的文档进行核实。加热元件不属于保修或保证范围。
- 法律强制性规定额外的保证或担保索赔的情况应被排除。
- 保修或保证不适用于正常磨损和撕裂，过载或处理不当引起的缺陷。
- 由买方更改或改变的工具将丧失保修或保证的权利要求。

โปรดอ่านคำแนะนำการใช้งานอย่างละเอียดก่อนใช้งาน และเก็บไว้เพื่ออ้างอิงในภายหลัง

WELDY booster EX2 / EX3
ตัวเชื่อมสำหรับการอัดขึ้นรูป

การใช้งาน

การเชื่อมเทอร์โมพลาสติก PE และ PP สำหรับแอปพลิเคชันใน:

- วิศวกรรมด้านตู้บรรจุสินค้า
- การผลิตพลาสติก
- การก่อสร้างท่อส่งผ่านน้ำมัน
- ไซต์สำหรับการฝังกลบและบริเวณร้างเนื่องด้วยมลพิษ

คำเตือน

อันตราย!
อันตรายเมื่อเปิดใช้เครื่องมือ เนื่องจากส่วนประกอบและสายเชื่อมต่อที่ทำงานอยู่อาจกระเด็นออกได้ ดังนั้น ก่อนเปิดใช้ ให้ถอดปลั๊กเครื่องมือเพื่อให้แน่ใจว่าตัดการเชื่อมต่อจากแหล่งจ่ายไฟหลักแล้ว ห้ามเชื่อมวัตถุตัวนำไฟฟ้าทางอิเล็กทรอนิกส์ (เช่น PE-EL)

อันตรายจากไฟไหม้และระเบิด! การใช้เครื่องอัดขึ้นรูปด้วยมืออย่างไม่ถูกต้อง (เช่น การจ่ายความร้อนสูงเกินเข้าวัตถุ) สามารถทำให้เกิดอันตรายจากไฟไหม้และระเบิดได้ โดยเฉพาะหากอยู่ใกล้วัตถุที่ติดไฟได้ง่ายและก๊าซที่สามารถระเบิดได้

อันตราย – สามารถทำให้ผิวหนังไหม้ได้! ห้ามสัมผัสชิ้นส่วนโลหะเปลือยและวัตถุที่เพิ่งผลิตออกมาใหม่ในขณะที่ยังร้อนอยู่ จะต้องทิ้งให้อุปกรณ์เย็นตัวลงก่อน ห้ามเป่าลมร้อนหรือวัตถุที่เพิ่งผลิตออกมาใหม่ไปทางผู้คนหรือสัตว์โดยตรง

คำเตือน

120 230

อัตราแรงดันที่ระบุไว้บนเครื่องมือจะต้องสอดคล้องกับแรงดันหลัก หากระบบไฟฟ้าเกิดขัดข้องขึ้น จะต้องปิดสวิตช์และระบบขับเคลื่อนเครื่องเป่าลมร้อน (ปลดอุปกรณ์สำหรับล็อกออก)

FI

สำหรับการป้องกันส่วนบุคคลที่ไซต์งานก่อสร้าง เรา**ขอแนะนำ**ให้เชื่อมต่อเครื่องมือเข้ากับ **RCCB** (**R**esidual **C**urrent **C**ircuit **B**reaker - เครื่องตัดกระแสไฟฟ้ารั่วไหล)

จะต้องใช้งานเครื่องมือ**ภายใต้การควบคุม** ความร้อนสามารถจุดระเบิดวัตถุไวไฟที่มองไม่เห็นได้ ควรใช้เครื่องจักรโดย**เจ้าหน้าที่ผู้เชี่ยวชาญซึ่งผ่านการรับรองแล้ว** หรือภายใต้การควบคุมของพวกเขาเท่านั้น ห้ามเด็กใช้เครื่องจักรนี

ป้องกันเครื่องมือไม่ให้มี**ความชื้น**และ**เปียก**

การซ่อมแซมอาจทำได้เฉพาะโดยพาร์ทเนอร์ Weldy ในท้องถิ่นเท่านั้นน จำกัดการใช้งานเฉพาะกับอุปกรณ์เสริมและอะไหล่ของแท้จาก Weldy เท่านั้น

ความสอดคล้องตามกฎหมาย

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil/Switzerland, ขอยืนยันว่า ผลิตภัณฑ์นี ซึงเป็นรุ่นทีติดตังเข้าในระบบไหลเวียนโดยทางบริษัท สอดคล้องกับข้อกำหนดของบทบัญญัติสหภาพยุโรปดังต่อไปนี

บทบัญญัติ: 2006/42, 2014/30 ,2011/65

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

Kaegiswil, 20.04.2016

Bruno von Wyl, CTO

Peter Kathriner, GM

การกำจัด

อุปกรณ์ไฟฟ้า อุปกรณ์เสริม และบรรจุภัณฑ์ควรได้รับการรีไซเคิลตามกรรมวิธีทีเป็นมิตรกับสิงแวดล้อม **สำหรับประเทศในสหภาพยุโรปเท่านัน:** อย่าทิงอุปกรณ์ไฟฟ้าปะปนกับขยะจากครัวเรือน!

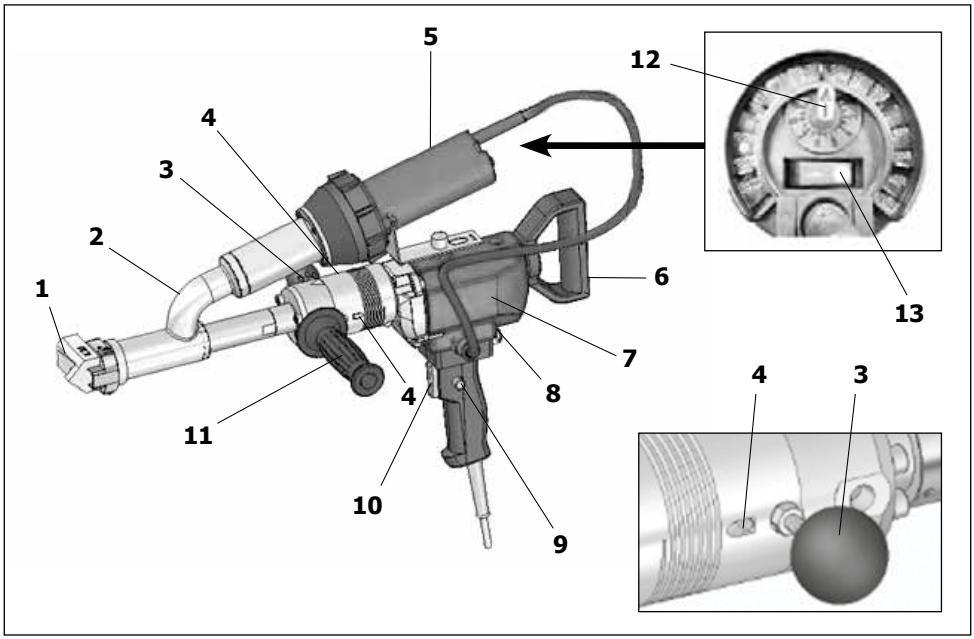
ข้อมูลทางเทคนิค

		booster EX2	booster EX3
แรงดัน ไม่สามารถแปลงกลับแรงดันหลักได้	**V~**	230	230
การใช้พลังงาน	**W**	3000	3000
ความถี	**Hz**	50 / 60	50 / 60
อุณหภูมิลมเปา	**°C**	สูงสุด 360	สูงสุด 360
อุณหภูมิพลาสติไซเซอร์	**°C**	สูงสุด 310	สูงสุด 310
ระดับการปล่อยก๊าซ	**LpA (dB)**	74	74
ขนาด ย × ก × ส โดยไม่มีหัวเชือม	**มม.**	500 × 140 × 430	630 × 140 × 430
น้าหนัก รวมสายเคเบิล 3 ม.	**กก.**	6.4	6.9
เครืองหมายมาตรฐาน		CE	CE
การปกป้องชัน II		⧈	⧈

เอาต์พุทสสำหรับการเชือม	**booster EX2**		**booster EX3**	
ก้านเชือม มม. (สอดคล้องตาม DVS 2211)	∅3/∅4		∅3/∅4	
⍰3; เอาต์พุทสำหรับการเชือม [กก./ชม.] (ค่าเฉลียที 50 Hz)	PE 1.5	PP 1.5	PE 2.4	PP 2.4
⍰4; เอาต์พุทสำหรับการเชือม [กก./ชม.] (ค่าเฉลียที 50 Hz)	PE 2.2	PP 2.2	PE 3.4	PP 3.4

ข้อมูลทางเทคนิคและข้อมูลจำเพาะอาจมีการเปลียนแปลงโดยไม่ต้องมีการแจ้งล่วงหน้า

คำอธิบายเกียวกับเครืองมือ



1. หัวเชือม
2. กลุ่มท่อลมร้อน
3. ทีพักเครืองมือ
4. ช่องเปิดก้านเชือม
5. เครืองเปาลมร้อน
6. มือจับด้านท้าย
7. ระบบขับเคลือน
8. ฟิวส์ป้องกันโหลดเกิน
9. สวิตช์เปิด/ปิดระบบขับเคลือน อุปกรณ์ล็อก
10. สวิตช์เปิด/ปิดระบบขับเคลือน เครืองมือ
11. มือจับ
12. โพเทนชิออมิเตอร์วัดอุณหภูมิ ลมเปา
13. สวิตช์เครืองเปาลมร้อน

คำแนะนำสำหรับสวิตช์เครืองมือ:

- สำหรับการเริมใช้เครืองมือ ให้กด**สวิตช์เปิด/ปิดระบบขับเคลือนเครืองมือ (10)**ค้างไว้
- สำหรับการหยุดใช้เครืองมือ ให้ปล่อย**สวิตช์เปิด/ปิดระบบขับเคลือนเครืองมือ (10)**
- ในขณะทีกด**สวิตช์เปิด/ปิดระบบขับเคลือนเครืองมือ (10)** ค้างไว้ ให้กด**สวิตช์เปิด/ปิดระบบขับเคลือนอุปกรณ์ล็อก (9)** เพือปรับให้เป็นโหมดอัตโนมัติ

การเตรียมการสำหรับการเชือม

ก่อนเปิดใช้แหล่งจ่ายไฟ จะต้องปิดสวิตช์ทังหมด และตรวจสอบให้แน่ใจว่า โพเทนชิออมิเตอร์อยู่ที «0»

ห้ามใช้งานเครืองอัดขึนรูปด้วยมือในสภาพแวดล้อมทีสามารถติดไฟได้ง่าย หรือบริเวณทีมีวัตถุอันตรายซึงอาจระเบิดได้ ตรวจสอบให้แน่ใจว่า มีการติดตังไว้ในตำแหน่งทีเสถียรระหว่างใช้งาน สายเคเบิลเชือมต่อและก้านเชือมจะต้องไม่กีดขวาง และจะต้องไม่เป็นอุปกรณ์ต่อผู้ใช้หรือผู้อืนในระหว่างใช้งาน

ตรวจสอบให้แน่ใจว่า แรงดันจากแหล่งจ่ายไฟเป็นแรงดันเฟสเดียว 220V~230V โดยมีความสามารถในการรับโหลดไฟฟ้าขันต่ำที 3000 W

การเตรียมการสำหรับการเชื่อม

- สามารถติดตั้ง**มือจับ (11)**ไว้ทางซ้าย ขวา หรือด้านล่างของเครื่องมือ
- ตรวจสอบให้แน่ใจในอัตราการพ่วงไฟขั้นต่ำ เมื่อมีการใช้สายเคเบิลพ่วงไฟ สายเคเบิลพ่วงไฟจะต้องผ่านการอนุมัติสำหรับใช้ในไซต์งาน (เช่น ในที่โล่ง) และมีการแสดงเครื่องหมายไว้อย่างถูกต้อง เมื่อมีการใช้ปลั๊กไฟสำหรับแหล่งจ่ายไฟ อัตราไฟที่กำหนดไว้คือ: 2 เท่าของอัตราไฟที่กำหนดไว้สำหรับเครื่องอัดขึ้นรูปด้วยมือ

ความยาว [ม.]	**อัตราการพ่วงไฟขั้นต่ำ (ที่ ~230V)** [มม.^{2}]
สูงสุด 19	2.5
20–50	4.0

การเปิดสวิตช์

- เชื่อมต่อเครื่องอัดขึ้นรูปด้วยมือจาก WELDY เข้ากับแหล่งจ่ายไฟหลัก
- เปิดสวิตช์เครื่องมือที่**สวิตช์เครื่องเป่าลมร้อน (13)**
- ปรับอุณหภูมิลมร้อนโดยใช้**โพเทนชิออมิเตอร์วัดอุณหภูมิลมเป่า (12)** ไปที่ตำแหน่ง 7

เพื่อให้ได้อุณหภูมิที่เหมาะสมสำหรับการใช้งาน
จะต้องอุ่นเครื่องมือเป็นเวลาอย่างน้อย 10 นาที

การเริ่มต้นสำหรับการป้องกัน

มีการติดตั้งเครื่องมือไว้โดยใช้**ฟิวส์ป้องกันกระแสไฟเกิน (8) ในกรณีที่มีการใช้กระแสไฟสูงเกิน ระบบขับเคลื่อนจะปิดสวิตช์ลงโดยอัตโนมัติ** หากวัตถุที่อยู่ในสกรูมีการหุ้มพลาสติกไว้อย่างไม่ถูกต้อง รอเป็นเวลา 1 นาที ให้กด**ฟิวส์ป้องกันกระแสไฟเกิน (8)** ลง เครื่องมือจะรีสตาร์ทอีกครั้ง

การเริ่มต้นกระบวนการเชื่อม

- ติดตั้ง**หัวเชื่อม (1)** จาก WELDY ตามต้องการให้สอดคล้องกับส่วน "เปลี่ยนหัวเชื่อม"
- สามารถเริ่มทำการเชื่อมเมื่อถึงระดับอุณหภูมิสำหรับใช้งาน ใช้งาน**สวิตช์เปิด/ปิดระบบขับเคลื่อนเครื่องมือ (10)** สำหรับวัตถุประสงค์นี้ ใช้งานเครื่องมือฉพาะเมื่อใส่ก้านเชื่อมเส้นผ่านศูนย์กลาง 3 หรือ 4 มม. เข้าไปใน**ช่องเปิดของก้านเชื่อม (4)** และให้เว้นช่องว่างเล็กน้อยเพื่อให้วัตถุพลาสติกสามารถออกมาได้
- ปรับความร้อนของเครื่องมือจนกระทั่งถึงระดับอุณหภูมิที่เหมาะสมสำหรับเริ่มต้นทำงาน

อันตราย!
ห้ามสอดก้านเชื่อมเข้าในช่องเปิดสำหรับก้านเชื่อมทั้งสองในคราวเดียวกัน
รักษาช่องสำหรับสอดก้านเชื่อมให้สะอาดและแห้ง

การเริ่มต้นกระบวนการเชื่อม

- ทำการทดสอบการเชื่อมและวิเคราะห์
- หากต้องการหยุดการอัดขึ้นรูปวัตถุ ให้ใช้**สวิตช์เปิด/ปิดระบบขับเคลื่อนเครื่องมือ (10)**
- วาง**หัวเชื่อม (1)** ไว้ที่บริเวณสำหรับการเชื่อม
- อุ่นบริเวณสำหรับการเชื่อมก่อนล่วงหน้าโดยการเคลื่อนไปกลับหน้าหลัง
- กำหนดตำแหน่งเครื่องมือที่บริเวณสำหรับการเชื่อมซึ่งจัดเตรียมไว้ และกด**สวิตช์เปิด/ปิดระบบขับเคลื่อนเครื่องมือ (10)**
- ทำการทดสอบการเชื่อมและวิเคราะห์
- ปรับอุณหภูมิลมเป่าโดยใช้**โพเทนชิออมิเตอร์วัดอุณหภูมิลมเป่า (12)**
- ในกรณีที่มีการยืดระยะการดำเนินการเชื่อม สามารถค้าง**สวิตช์เปิด/ปิดระบบขับเคลื่อนอุปกรณ์ล็อก (9)** ไว้ที่สถานะใช้งานอยู่ โดยใช้เครื่องมือล็อก
- ตรวจสอบให้แน่ใจว่า มีก้านเชื่อมที่สะอาดเพียงพอสำหรับระบบควบคุมของคุณ
- จะมีการดึงก้านเชื่อมเข้าด้านในผ่าน**ช่องเปิดของก้านเชื่อม (4)** โดยอัตโนมัติหลังเริ่มใช้งาน จะต้องไม่มีสิ่งกีดขวางในขณะดึงก้านเชื่อมเข้าด้านใน

การปิดสวิตช์

- ปล่อย**สวิตช์เปิด/ปิดระบบขับเคลื่อนอุปกรณ์ล็อก (9)** โดยการกด**สวิตช์เปิด/ปิดระบบขับเคลื่อนเครื่องมือ (10)** สั้นๆ และจากนั้นปล่อยสวิตช์ นำวัตถุการเชื่อมออกจากหัวเชื่อม เพื่อหลีกเลี่ยงความเสียหายที่อาจเกิดขึ้นต่อหัวเชื่อม เมื่อเริ่มใช้งานในคราวหน้า
- จะต้องวางเครื่องมือนอนลงบน**ที่พักเครื่องมือ (3)**

โลหะด้านหน้าของเครื่องมือและวัตถุสำหรับการเชื่อมจะมีอุณหภูมิสูงในขณะที่เครื่องมือกำลังทำงานอยู่ ห้ามสัมผัสบริเวณนั้น เพื่อหลีกเลี่ยงการถูกเผาไหม้ ห้ามเป่าลมร้อนตรงไปยังผู้คนและออปเจ็ก

ให้ใช้ฐานกันไฟ

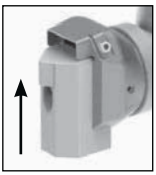
- ปรับ**โพเทนชิออมิเตอร์วัดอุณหภูมิลมเป่า (12)** เป็น «0» วางเครื่องมือทิ้งไว้ให้เย็นตัวลง
- ปิด**สวิตช์เครื่องเป่าลมร้อน (13)**

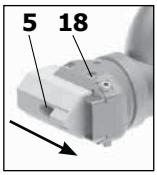
การตรวจสอบอุณหภูมิวัตถุอัดขึ้นรูป และอุณหภูมิสำหรับการอุ่นพื้นที่ล่วงหน้า

จะต้องทำการตรวจสอบอุณหภูมิของวัตถุอัดขึ้นรูปและลมร้อนเป็นประจำ เมื่อมีการเชื่อมเป็นระยะเวลานาน: จะต้องใช้เครื่องมือวัดอุณหภูมิอิเล็กทรอนิกส์ที่มีการแสดงผลอย่างรวดเร็วพร้อมหัววัดอุณหภูมิที่เหมาะสม จะต้องมีการกำหนดอุณหภูมิสูงสุดในท่อลมเป่าระหว่างท่อหัวฉีดออกและความลึกที่ 5 มม. จะต้องใส่หัววัดค่าเข้าในหัวเชื่อมที่อยู่ตรงกลางวัตถุอัดขึ้นรูป เพื่อวัดอุณหภูมิ

ทิศทางการเชื่อม

- สามารถหมุน**หัวเชื่อม (5)** ไปตามทิศทางการเชื่อมที่ต้องการอย่างไม่จำกัด โดยให้คลาย**สกรูยึด (18)**
- จะต้องขันยึด**สกรูยึด (18)** เข้าให้แน่นอีกครั้ง





จะต้องเปลี่ยนหัวเชื่อมเฉพาะเมื่อเครื่องมืออยู่ที่ระดับอุณหภูมิสำหรับการใช้งานแล้ว ใช้งานพร้อมสวมใส่ถุงมือป้องกันอุณหภูมิเท่านั้น

ทิศทางการเชือม

ขันตอนการใช้โพเทนชิออมิเตอร์ทีแนะนำสำหรับเครืองเปาลมร้อน:

ประเภท	วัตถุ/เส้นผ่านศูนย์กลาง		เครืองเปาทีแนะนำ
booster EX2	PE (∅ 3 / ∅ 4)	PP (∅ 3 / ∅ 4)	7
booster EX3	PE (∅ 3 / ∅ 4)	PP (∅ 3 / ∅ 4)	7

หมายเหตุ: ขันตอนสำหรับโพเทนชิออมิเตอร์จะขึนอยู่กับอุณหภูมิของสภาพแวดล้อมและวัตถุทีใช้

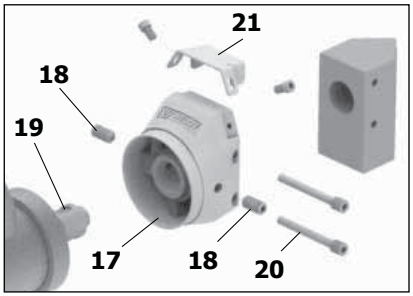
การเปลียนหัวเชือม

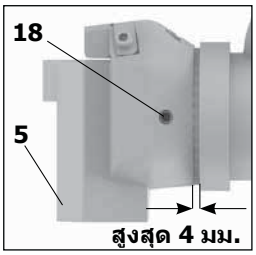
- จะต้องเปลียนหัวเชือมเฉพาะเมือเครืองมืออยู่ทีระดับอุณหภูมิสำหรับการใช้งานแล้ว

อันตรายจากการถูกเผาไหม้!

ใช้งานพร้อมสวมใส่ถุงมือป้องกันอุณหภูมิเท่านัน

ปิดสวิตช์เครืองมือทีร้อน และตัดการเชือมต่อจากแหล่งจ่ายไฟหลัก





5 หัวเชือม
17 ตัวยึดหัวเชือม
18 สกรูยึด
19 หัวฉีดสำหรับเครืองอัดขึนรูป
20 สกรูสำหรับหัวเชือม
21 หัวฉีดสำหรับการอุ่นเครืองล่วงหน้า

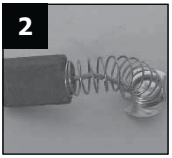
การถอดประกอบ:
- ปิดใช้เครืองมือในขณะทียังอุ่นอยู่ และตัดการเชือมต่อจากแหล่งจ่ายไฟ
- ถอด**ตัวยึดหัวเชือม (17)** ออกโดยการคลาย**สกรูยึด (18)** ออกจาก**หัวฉีดสำหรับเครืองอัดขึนรูป (19)**
- ทุกครังทีมีการเปลียนหัวเชือม จะต้องทำความสะอาดเศษตกค้างจากการเชือมมออกจาก**หัวฉีดสำหรับเครืองอัดขึนรูป (19)** และตรวจสอบให้แน่ใจว่า มีการขันสกรูไว้แน่นแล้ว
- ถอด**หัวเชือม (5)** ออกจาก**ตัวยึดหัวเชือม (17)** โดยการคลาย**สกรูสำหรับหัวเชือม (20)**

การประกอบ:
- ใช้แปรงทำความสะอาด**หัวฉีดเครืองอัดขึนรูป (19)**
- ขันยึด**หัวเชือม (5)** ให้เข้ากับรอยเชือมบน**ตัวยึดหัวเชือม (17)** ด้วย**สกรูยึดสำหรับหัวเชือม (20)** จะต้องขันยึด**หัวเชือม (5)** และ **ตัวยึดหัวเชือม (17)** ให้แน่นอย่างเหมาะสมด้วย**สกรูสำหรับหัวเชือม (20)**
- ติดตัง**ชุดหัวเชือม (17) + (5)** เข้ากับ**หัวฉีดสำหรับเครืองอัดขึนรูป (19)** ให้แน่นโดยใช้**สกรูยึด (18)**

การเปลี่ยนแปรงคาร์บอนร (เครื่องเจาะ)

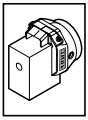
ปิดสวิตช์เครื่องมือที่ร้อน และตัดการเชื่อมต่อจากแหล่งจ่ายไฟหลัก

1. คลายสกรูฝาปิดแปรงคาร์บอน
2. ถอดแปรงคาร์บอนออก
3. ใส่แปรงคาร์บอนใหม่ และขันสกรูยึดฝาปิดกลับคืน

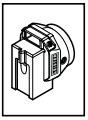


อุปกรณ์เสริม

- จะต้องใช้เฉพาะอุปกรณ์เสริมจาก WELDY เท่านัน
- WELDY นำเสนอหัวเชื่อมทีเหมาะสมสำหรับรอยเชื่อมชนิดต่างๆ โดยทั่วไป

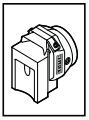


ไม่มีรอยเชื่อม



รอยเชื่อมรูป V

รอยเชื่อมมุม



รอยเชื่อมทับซ้อน

รอยเชื่อมมุมด้านนอก

รอยเชื่อมมุมแบบสั้น

รอยเชื่อมมุมแบบยาว

การซ่อมบำรุง

- ในกรณีทีเปือน ให้ใช้แปรงทำความสะอาดท่อจ่ายลมเข้าบนเครื่องเป่าลมร้อน
- ทำความสะอาด**หัวฉีดสำหรับเครื่องอัดซีนรูป (19)** ทุกครั้งทีมีการเปลียนหัวเชื่อมใหม่ และขจัดเศษตะกอนจากการเชื่อมออก
- ตรวจสอบสายไฟและปลักไฟว่ามีความเสียหายด้านไฟฟ้าและกลไกหรือไม่
- ทำความสะอาดท่อเป่าลมเป็นประจำ

การบริการและการซ่อมแซม

- ตรวจสอบให้แน่ใจว่า แปรงคาร์บอนของระบบขับเคลือนและเครื่องเป่าลมร้อนได้รับการตรวจสอบโดยศูนย์บริการของคุณหลังการใช้งานมาแล้ว 100 ชัวโมง ระบบขับเคลือนและเครื่องเป่าลมร้อนจะปิดสวิตช์ลงโดยอัตโนมัติเมือมีความยาวคาร์บอนถึงขีดขันต่ำ
- ให้ทำการซ่อมแซมโดยคู่ค้า Weldy เท่านัน จำกัดการใช้งานเฉพาะกับอุปกรณ์เสริมและอะไหล่ของแท้จาก Weldy เท่านัน

การรับประกัน

- สำหรับเครืองมือนีการรับประกันหรือการรับประกันจากซัพพลายเออร์ Weldy ในประเทศสำหรับการรับประกันหรือการรับประกันสินค้าเนืองจากข้อบกพร่องในการผลิตหรือคุณภาพของผลิตภัณฑ์ การซ่อมแซมหรือเปลียนชินส่วนจะกระทำโดยขึนอยู่กับดุลพินิจของ Weldy Partner ในประเทศ การรับประกันหรือการรับประกันสินค้าจะต้องได้รับการตรวจสอบโดยใบกำกับสินค้าหรือเอกสารการจัดส่ง อุปกรณ์ทำความร้อนไม่ได้รับการคุ้มครองตามการรับประกันหรือการรับประกัน
- การขอรับประกันหรือสิทธิการรับประกันเพิมเติมจะได้รับการยกเว้นภายใต้บทบัญญัติของกฎหมายทีบังคับใช้
- การรับประกันหรือสิทธิการรับประกันจะไม่ครอบคลุมความชำรุดทีเกิดจากการสึกหรอหรือการฉีกขาดตามปกติ การใช้โหลดเกิน หรือการจัดการอย่างไม่เหมาะสม
- การขอรับประกันหรือสิทธิการรับประกันจะถูกปฏิเสธสำหรับเครืองมือทีมีการปรับเปลียนหรือมีการเปลียนแปลงโดยผู้ซือ

www.weldy.com

Your partner:

© Copyright by Weldy

BA booster EX2/EX3 (part 2) / 04.2015/07.2017
Art. 141.351

Weldy AG
Galileo-Strasse 10
CH-6056 Kaegiswil
Switzerland