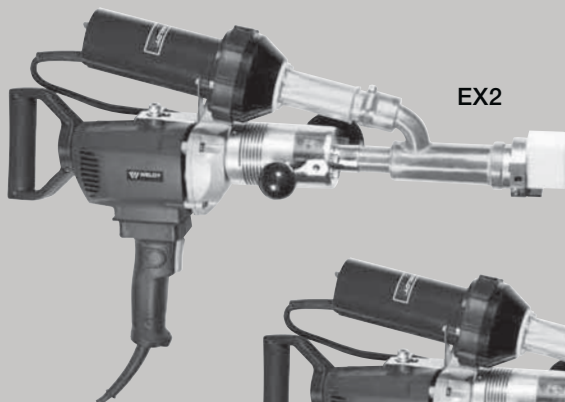




booster EX2/EX3

Extrusion Welder

Operating Manual



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

D	Deutsch	Bedienungsanleitung	3
GB	English	Operating Manual	10
F	Française	Notice d'utilisation	17
E	Español	Instrucciones de funcionamiento	24
P	Português	Instruções de Operação	31
I	Italiano	Istruzioni per l'uso	38
NL	Nederland	Gebruikershandleiding	45
DK	Dansk	Driftsvejledning	52
S	Svenska	Driftshandbok	59
N	Norsk	Driftshåndbok	66
SF	Suomi	Käyttöohje	73
EL	Ελληνικά	Εγχειρίδιο λειτουργίας	80
TR	Türkçe	Çalıştırma Kılavuzu	87
AR	العربية	دليل التشغيل	94



Bitte lesen Sie die Bedienungsanleitung vor der Benutzung sorgfältig durch und bewahren Sie sie zur späteren Einsicht auf.

WELDY booster EX2 / EX3 Extruderschweissgerät

Anwendung

Schweißen von PE- und PP-Kunststoffen zur Anwendung bei:

- Containerbau
- Pipeline-Bau
- Kunststofffertigung
- Mülldeponien und stillgelegte umweltverschmutzte Gebiete



Warnhinweis



GEFAHR!

Gefahr beim Öffnen des Werkzeugs, weil spannungsführende Komponenten und Anschlüsse berührt werden können. Daher muss der Netzstecker abgezogen werden, um sicherzustellen, dass das Werkzeug vom Stromnetz getrennt ist. Elektronisch leitfähige Werkstoffe (z. B. PE-EL) dürfen nicht geschweisst werden.



Brand- und Explosionsgefahr! Bei einer unsachgemässen Benutzung des Hand-Extruders (z. B. Überhitzung des Materials) kann besonders in der Nähe von brennbarem Material und explosiven Gasen eine Brand- und Explosionsgefahr verursacht werden.



Gefahr! Kann Verbrennungen verursachen! Blanke Metallteile und geschmolzenes Material dürfen in heissem Zustand nicht berührt werden. Das Werkzeug abkühlen lassen. Den Heissluft- bzw. Schmelzmaterialstrahl nicht auf Personen oder Tiere richten.



Vorsicht



Die am Werkzeug angegebene **Nennspannung** muss mit der Netzspannung übereinstimmen.

Bei einem Stromausfall müssen der Schalter des Heissluftgebläses und der Antrieb ausgeschaltet werden (Einrastvorrichtung lösen).



Zum Schutz der Personen auf Baustellen **empfehlen wir eingehend**, das Werkzeug an einer Fehlerstromschutzvorrichtung anzuschliessen.



Das Werkzeug muss **unter Aufsicht** betrieben werden. Hitze kann zur Entzündung brennbaren Materials ausserhalb der Sichtweite führen. Die Maschine darf nur von **qualifizierten Fachleuten** oder unter deren Aufsicht benutzt werden. Kinder dürfen diese Maschine nicht benutzen.



Das Werkzeug muss vor **Feuchtigkeit** und **Nässe** geschützt werden.



Reparaturen dürfen nur von lokalen Weldy-Partnern durchgeführt werden. Die Benutzung ist auf die Verwendung von Originalzubehör und Originalersatzteile von Weldy beschränkt.

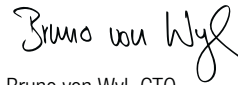
Konformität

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil/Schweiz, erklärt, dass dieses Produkt in der Version, wie es von uns in den Verkehr gebracht wird, die Anforderungen der folgenden EU-Richtlinien erfüllt.

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

Harmonisierte Normen: 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

Entsorgung



Elektrogeräte, Zubehör und Verpackungsmaterial müssen umweltfreundlich entsorgt werden. **Nur EU-Länder:** Elektrogeräte dürfen nicht mit dem Haushaltsabfall entsorgt werden.

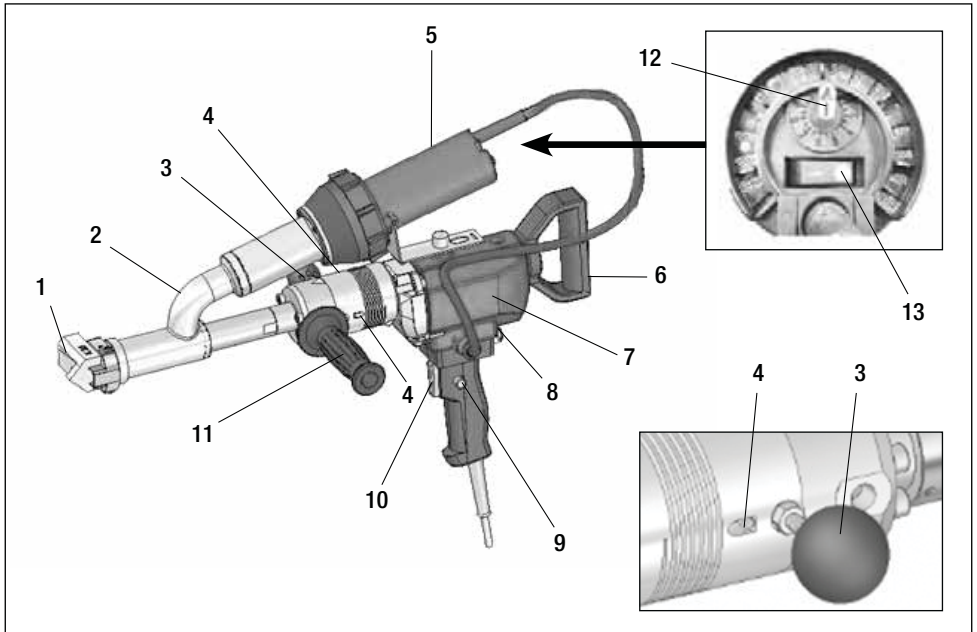
Technische Daten

		booster EX2	booster EX3
Spannung	V~	230	230
Netzspannung ist nicht umschaltbar			
Leistungsaufnahme	W	3000	3000
Frequenz	Hz	50 / 60	50 / 60
Lufttemperatur	°C	max. 360	max. 360
Plastifizier-Temperatur	°C	max. 310	max. 310
Schallpegel	LpA (dB)	74	74
Grösse L x B x H	mm	500 x 140 x 430	630 x 140 x 430
ohne Schweissschuh			
Gewicht	kg	6.4	6.9
mit 3 m Kabel			
Konformitätszeichen		CE	CE
Schutzklasse II		□	□

Schweissmaterial-Ausstoss	booster EX2		booster EX3	
Schweissdraht (gemäss DVS 2211)	Ø3/Ø4		Ø3/Ø4	
Ø3; Schweissmaterial-Ausstoss [kg/Std.] (Durchschnittswerte bei 50 Hz)	PE 1.5	PP 1.5	PE 2.4	PP 2.4
Ø4; Schweissmaterial-Ausstoss [kg/Std.] (Durchschnittswerte bei 50 Hz)	PE 2.2	PP 2.2	PE 3.4	PP 3.4

Die technischen Daten und Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.

Beschreibung des Werkzeugs



- | | | |
|--------------------------|--|-------------------------------|
| 1. Schweissschuh | 6. Hinterer Griff | 11. Griff |
| 2. Heissluftrohr-Einheit | 7. Antriebseinheit | 12. Lufttemperaturregler |
| 3. Werkzeugauflage | 8. Überlastsicherung | 13. Heissluftgebläse-Schalter |
| 4. Schweißdrahtöffnung | 9. Einrastvorrichtung Ein/Aus-Schalter | |
| 5. Heissluftgebläse | 10. Ein/Aus-Schalter des Werkzeugs | |

Anweisung für den Werkzeugschalter:

- Zum Einschalten des Werkzeugs den **Ein/Aus-Schalter des Werkzeugs (10)** drücken und betätigt halten.
- Zum Ausschalten des Werkzeugs den **Ein/Aus-Schalter des Werkzeugs (10)** loslassen.
- Für den automatischen Betrieb bei betätigtem **Ein/Aus-Schalter des Werkzeugs (10)** die **Einrastvorrichtung Ein/Aus-Schalter (9)** drücken.

Vorbereitung zum Schweißen

Vor dem Einschalten der Stromversorgung müssen alle Schalter ausgeschaltet sein, und der Regler muss auf «0» gestellt sein.



In entzündlichen Umgebungen, oder wo eine Explosionsgefahr besteht, darf der Hand-Extruder nicht benutzt werden. Im Betrieb eine stabile Position sicherstellen. Das Netzkabel und der Schweißdraht müssen unbehindert sein und dürfen den Benutzer oder Dritte im Betrieb nicht behindern.



Sicherstellen, dass die Spannungsversorgung einphasig mit 220V~230V ist und über eine Belastungsleistung von mindestens 3000 W verfügt.

Vorbereitung zum Schweißen

- Der **Griff (11)** kann links, rechts oder unten am Werkzeug montiert werden.
- Bei der Verwendung von Verlängerungskabeln muss der Mindestquerschnitt sichergestellt werden. Das Verlängerungskabel muss für den jeweiligen Einsatzort (z. B. im Freien) zugelassen und dementsprechend gekennzeichnet sein. Bei Verwendung eines Stromaggregats zur Stromversorgung muss es die folgende Nennleistung aufweisen: 2-fache Nennleistung des Hand-Extruders.

Länge [m]	Mindestquerschnitt (bei ~230V) [mm ²]
bis 19	2,5
20 - 50	4,0

Einschalten

- Den Hand-Extruder von WELDY am Stromnetz anschliessen.
- Das Werkzeug am **Heissluftgebläse-Schalter (13)** einschalten.
- Die Heisslufttemperatur am **Lufttemperaturregler (12)** auf die Position 7 einstellen.



Zum Erreichen der Betriebstemperatur benötigt das Werkzeug mindestens 10 Minuten zum Aufheizen.

Einschaltenschutz

Das Werkzeug verfügt über eine **Überlastschutzsicherung (8)**. Bei einer zu hohen Stromaufnahme wird der Antrieb automatisch ausgeschaltet, wenn das Material in der Schnecke nicht ausreichend plastifiziert wird. 1 Minute lang warten, und danach zum erneuten Einschalten des Werkzeugs die **Überlastschutzsicherung (8)** drücken.

Beginnen des Schweißprozesses

- Den erforderlichen **Schweissschuh (1)** von WELDY gemäss dem Abschnitt «Wechsel des Schweisssschuhs» anbringen.
- Das Schweißen kann beginnen, sobald die Betriebstemperatur erreicht ist. Dazu den **Ein/Aus-Schalter des Werkzeugs (10)** betätigen. Das Werkzeug darf nur dann benutzt werden, wenn ein Schweißdraht mit Durchmesser 3 oder 4 mm in die **Schweißdrahtöffnung (4)** gefördert wird, und eine geringe Menge plastifizierten Materials austreten lassen.
- Die Wärme des Werkzeugs einstellen, bis die ideale Temperatur für den Beginn der Arbeit erreicht ist.



GEFAHR!

Der Schweißdraht darf in keinem Fall gleichzeitig durch beide Schweißdrahtöffnungen gleichzeitig gefördert werden. Die Schweißdrahtförderung in sauberem und trockenem Zustand halten.

Beginnen des Schweissprozesses

- Einen Schweisstest durchführen und überprüfen.
- Für eine ununterbrochene Extrusion des Materials den **Ein/Aus-Schalter des Werkzeugs (10)** benutzen.
- Den **Schweissschuh (1)** auf den Schweissbereich richten.
- Den Schweissbereich mit Hin- und Her-Bewegungen vorwärmen.
- Das Werkzeug im vorbereiteten Schweissbereich ansetzen und den **Ein/Aus-Schalter des Werkzeugs (10)** betätigen.
- Einen Schweisstest durchführen und überprüfen.
- Die Heisslufttemperatur am **Lufttemperaturregler (12)** einstellen.
- Bei einem längeren Schweissvorgang kann der Ein/Aus-Schalter mit **Einrastvorrichtung Ein/Aus-Schalter (9)** aktiviert gehalten werden.
- Sicherstellen, dass sich auf Ihrer Abwickelvorrichtung ausreichend Schweissdraht befindet.
- Der Schweissdraht wird nach dem Einschalten automatisch durch die **Schweissdrahtöffnung (4)** gefördert. Der Einzug des Schweissdrahts darf nicht behindert sein.

Ausschalten

- Die **Einrastvorrichtung Ein/Aus-Schalter (9)** durch kurzes Betätigen des **Ein/Aus-Schalters des Werkzeugs (10)** und ausrasten lassen. Das Schweissmaterial vom Schweissschuh entfernen, um beim nächsten Start eine Beschädigung des Schweissshuhs zu vermeiden.
- Das Werkzeug darf nur auf der **Werkzeugaufgabe (3)** abgelegt werden.



Im Betrieb erreichen das Metall an der Vorderseite des Werkzeugs und das Schweissmaterial hohe Temperaturen, weshalb sie zur Vermeidung von Verbrennungen nicht berührt werden dürfen. Der Heissluftstrahl darf nicht auf Personen oder Gegenstände gerichtet werden.



Eine feuerfeste Unterlage verwenden.

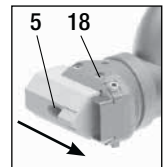
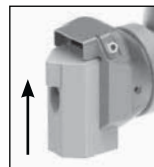
- Den **Lufttemperaturregler (12)** auf «0» einstellen, und warten, bis das Werkzeug abgekühlt ist.
- Den **Heissluftgebläse-Schalter (13)** ausschalten.

Prüfen der Temperatur des extrudierten Materials und der Vorwärmtemperatur

Die Temperatur des extrudierten Materials und des Heissluftstrahls muss bei der Durchführung von Schweissarbeiten über einen längeren Zeitraum in regelmässigen Abständen kontrolliert werden: Dazu müssen elektronische Temperaturmessgeräte mit schneller Anzeige und geeigneten Temperaturfühlern verwendet werden. Es muss die höchste Temperatur im Heissluftstrahl zwischen dem Düsenauslass und einer Tiefe von 5 mm bestimmt werden. Der Temperaturfühler muss zur Temperaturmessung im Schweissschuh in der Mitte des extrudierten Materials eingesetzt werden.

Schweissrichtung

- Der **Schweissschuh (5)** kann nach Lösen der **Klemmschrauben (18)** stufenlos in die gewünschte Schweissrichtung gedreht werden.
- Die **Klemmschrauben (18)** müssen danach wieder fest angezogen werden.



Der Schweissschuh darf nur gewechselt werden, wenn das Werkzeug seine Betriebstemperatur erreicht hat. Nur mit hitzebeständigen Handschuhen arbeiten.

Schweissrichtung

Empfohlene Reglerstufen am Heissluftgebläse:

Typ	Material/Durchmesser		Empfohlene Gebläsestufe
booster EX2	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	7
booster EX3	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	7

Hinweis: Die Reglerstufen hängen von der Umgebungstemperatur und dem verwendeten Material ab.

Wechseln des Schweisssschuhs

- Der Schweisssschuh darf nur gewechselt werden, wenn das Werkzeug seine Betriebstemperatur erreicht hat.



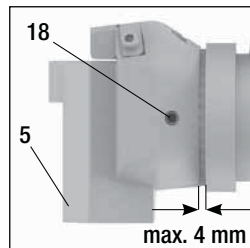
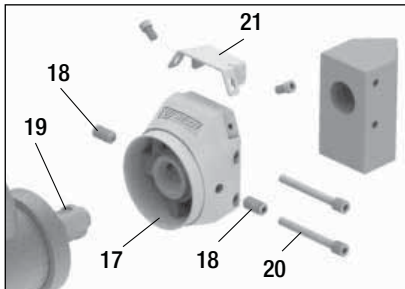
Verbrennungsgefahr!



Nur mit hitzebeständigen Handschuhen arbeiten.



Das heiße Werkzeug ausschalten und vom Stromnetz trennen.



- 5 Schweisssschuh
- 17 Schweisssschuh-Halter
- 18 Klemmschrauben
- 19 Extruder-Düse
- 20 Schrauben für Schweisssschuh
- 21 Vorwärm-Düse

Abnehmen:

- Das Werkzeug in warmem Zustand ausschalten und vom Stromnetz trennen.
- Den **Schweisssschuh-Halter (17)** durch Lösen der **Klemmschrauben (18)** von der **Extruder-Düse (19)** abnehmen.
- Bei jedem Schweisssschuh-Wechsel die **Extruder-Düse (19)** von Schweissresten befreien und sicherstellen, dass sie sicher befestigt ist.
- Den **Schweisssschuh (5)** durch Lösen der **Befestigungsschrauben des Schweisssschuhs (20)** vom **Schweisssschuh-Halter (17)** abnehmen.

Anbringen:

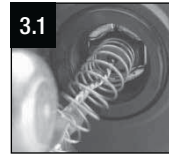
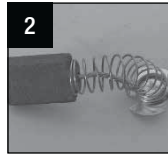
- Die **Extruder-Düse (19)** mit der Bürste reinigen.
- Einen geeigneten **Schweisssschuh (5)** für die gewünschte Schweissnaht am **Schweisssschuh-Halter (17)** anbringen und die **Befestigungsschrauben des Schweisssschuhs (20)** anziehen. Der **Schweisssschuh (5)** und der **Schweisssschuh-Halter (17)** müssen mit den **Befestigungsschrauben des Schweisssschuhs (20)** korrekt angezogen werden.
- Die **Schweisssschuh-Einheit (17) + (5)** mit den **Klemmschrauben (18)** fest an der **Extruder-Düse (19)** anziehen.

Ersatz der Kohlebürsten (Bohrmaschine)



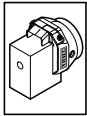
Das heiße Werkzeug ausschalten und vom Stromnetz trennen.

1. Den Kohlebürstendeckel abschrauben.
2. Die Kohlebürste herausnehmen.
3. Die neue Kohlebürste einsetzen und den Deckel wieder anschrauben.

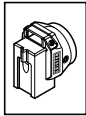


Zubehör

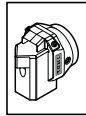
- Es darf nur Zubehör von WELDY verwendet werden.
- WELDY bietet die richtigen Schweißschuhe für mehrere übliche Schweißnähte:



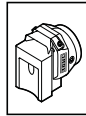
Blindnaht



V-Naht



Kehlnaht



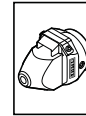
Überlapp-
naht



Ecknaht
aussen



Ecknaht
kurz



Ecknaht
lang

Wartung

- Bei Verschmutzung den Luftenlass am Heissluftgebläse mit einer Bürste reinigen.
- Die **Extruder-Düse (19)** bei jedem Wechsel des Schweißschuhs reinigen und alle Schweißreste entfernen.
- Netzkabel und Netzstecker auf elektrische und mechanische Beschädigungen prüfen.
- Den Luftschlauch in regelmässigen Abständen reinigen.

Wartung und Reparatur

- Sicherstellen, dass die Kohlebürsten des Antriebs und das Heissluftgebläse nach 100 Betriebsstunden von unserer Kundendienststelle überprüft werden. Der Antrieb und das Heissluftgebläse werden automatisch ausgeschaltet, sobald die minimale Länge der Kohlebürsten erreicht ist.
- Reparaturen dürfen nur von lokalen Weldy-Partnern durchgeführt werden. Die Benutzung ist auf die Verwendung von Originalzubehör und Originalersatzteile von Weldy beschränkt.

Gewährleistung

- Für dieses Werkzeug gelten die Garantie- bzw. Gewährleistungsrechte, die von den lokalen Weldy-Partnern zugesagt werden. Bei Garantie- oder Gewährleistungsansprüchen werden alle Herstellungs- oder Verarbeitungsfehler von den lokalen Weldy-Partnern in deren Ermessen instand gesetzt oder ersetzt. Die Garantie- oder Gewährleistungsansprüche müssen durch eine Kaufrechnung oder einen Lieferschein belegt werden. Heizelemente sind von der Garantie oder Gewährleistung ausgeschlossen.
- Zusätzliche Garantie- oder Gewährleistungsansprüche sind innerhalb des gesetzlichen Rahmens ausgeschlossen.
- Die Garantie oder Gewährleistung gilt nicht für Defekte durch normale Abnutzung oder Verschleiss, Überlastung oder unsachgemässe Handhabung.
- Bei Werkzeugen, die vom Käufer manipuliert oder verändert wurden, werden Garantie- oder Gewährleistungsansprüche abgelehnt.



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
- pipeline construction
- plastic fabrication
- 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 (Residual Current Circuit Breaker)**.



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.

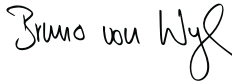
Conformity

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!

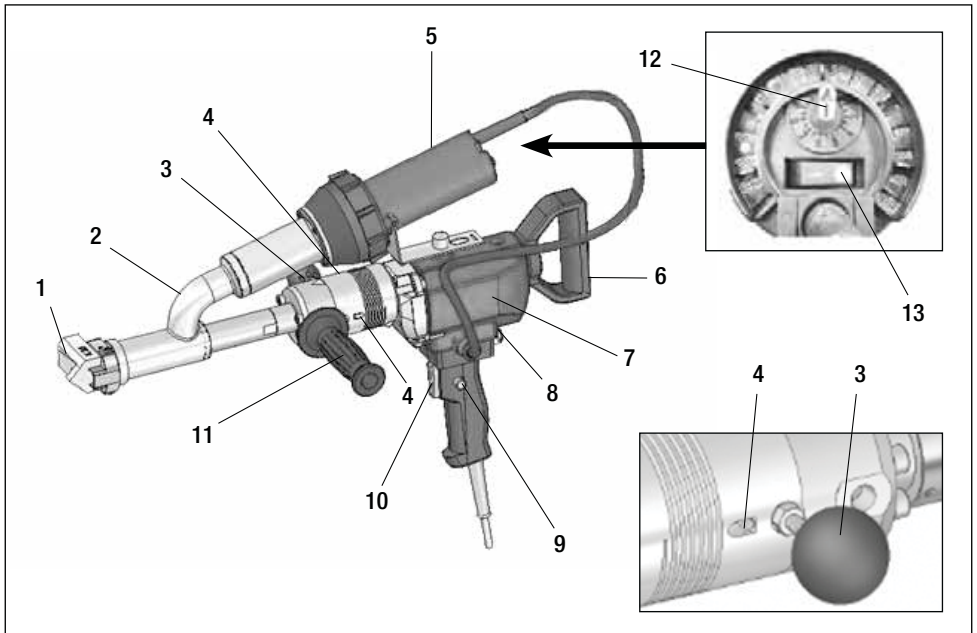
Technical Data

		booster EX2	booster EX3
Voltage	V~	230	230
Mains voltage is not reversible			
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	mm	500 × 140 × 430	630 × 140 × 430
without welding shoe			
Weight	kg	6.4	6.9
incl. 3 m cable			
Conformity mark		CE	CE
Protection class II		□	□

Welding output	booster EX2		booster EX3	
Welding rod mm (in accordance with DVS 2211)	Ø3/Ø4		Ø3/Ø4	
Ø3; Welding output [kg/h] (Average values at 50 Hz)	PE 1.5	PP 1.5	PE 2.4	PP 2.4
Ø4; 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 | 6. Tail handle | 11. Handle |
| 2. Hot air tube group | 7. Drive unit | 12. Air temperature potentiometer |
| 3. Tool rest | 8. Overload protection fuse | 13. Hot air blower switch |
| 4. Welding rod opening | 9. Locking device drive on/off switch | |
| 5. Hot air blower | 10. Tool drive on/off 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 3000W.

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.



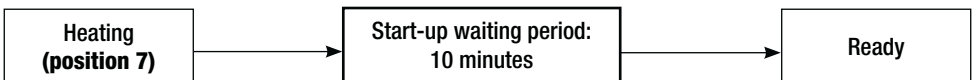
In order to reach the operating temperature the tool needs to heat up for at least 10 minutes.

Starting protection

The tool is equipped with current **overload protection fuse (8)**. **In case of too high current consumption, the drive will switch off automatically** 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.

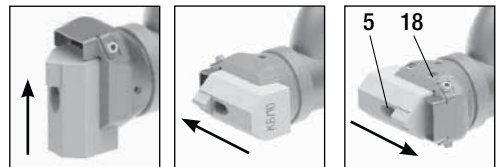
- Adjust the **air temperature potentiometer (12)** to «0», let the tool to be cool down.
- Switch off the **hot air blower switch (13)**.

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 (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	7
booster EX3	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 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.



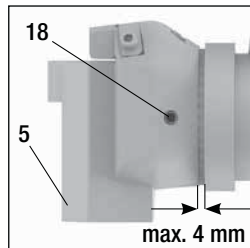
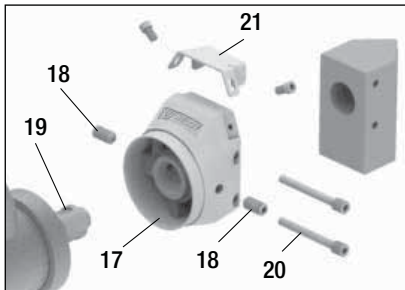
Danger of getting burned!



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:

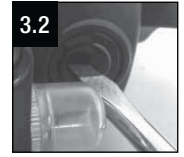
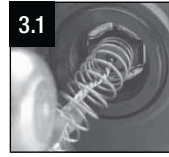
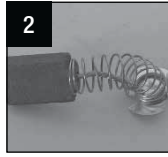
- Clean the **extruder nozzle (19)** with the brush.
- Fasten a **welding shoe (5)** appropriate to the welding seam onto the **welding shoe holder (17)** with fastening **screws for welding shoe (20)**. The **welding shoe (5)** and **welding shoe holder (17)** must be tightened properly with the **screws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



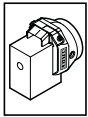
Switch off the hot tool and disconnect it from the mains supply.

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

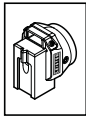


Accessories

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



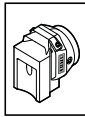
Blank



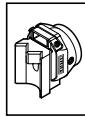
V Seam



Fillet
weld



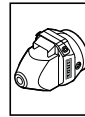
Overlap
seam



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.



Notice d'utilisation à lire attentivement avant de faire fonctionner l'outil et à conserver pour consultation ultérieure.

WELDY booster EX2 / EX3 Extrudeuse

Application

Soudage des thermoplastiques PE et PP pour des applications dans :

- la conception de conteneurs
- la construction de canalisations
- la fabrication du plastique
- les décharges et les zones polluées abandonnées



Avertissement



DANGER !

Danger lors de l'ouverture de l'outil, en raison de l'exposition de composants et de connexions sous tension. Avant d'ouvrir l'outil, le débrancher afin de s'assurer qu'il est déconnecté du réseau électrique. Les matériaux électroconducteurs (par exemple, le PE-EL) ne doivent pas être soudés.



Risque d'incendie et d'explosion ! Une utilisation non conforme de l'extrudeuse manuelle (par exemple, surchauffe du matériau) peut générer un risque d'incendie et d'explosion, en particulier si elle employée à proximité de matériaux combustibles et de gaz explosifs.



Danger – Risque de brûlure ! Ne pas toucher les pièces métalliques nues et le matériau qui sort alors qu'ils sont chauds Laisser refroidir l'appareil. Ne pas diriger le flux d'air chaud ou de matériau sortant vers des personnes ou des animaux.



Attention



La **tension nominale** indiquée sur l'outil doit correspondre à la tension du réseau électrique.

En cas de coupure de l'alimentation électrique, l'interrupteur de la soufflerie à air chaud et l'entraînement doivent être mis hors tension (relâchement du dispositif de verrouillage).



Pour la protection des personnes sur les sites de construction, nous **recommandons vivement** de raccorder l'outil à un **disjoncteur différentiel (RCCB)**.



L'outil doit être utilisé **sous la surveillance d'une autre personne**. La chaleur peut mettre le feu à des matériaux inflammables qui ne sont pas dans le champ de vision de l'opérateur. La machine doit uniquement être utilisée par **des spécialistes qualifiés** ou sous leur surveillance. Les enfants ne sont pas autorisés à utiliser cette machine.



Protéger l'outil de **l'humidité** et de **l'eau**.



Les réparations ne peuvent être réalisées que par des partenaires locaux Weldy. Seuls des accessoires et des pièces de rechange Weldy d'origine doivent être utilisés.

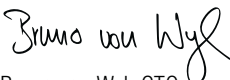
Conformité

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil/Suisse confirme que ce produit correspond, en ce qui concerne la conception et le modèle type dans la version commercialisée par notre entreprise, aux réglementations figurant dans les directives européennes désignées ci-dessous.

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

Normes harmonisées: 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

Mise au rebut



Les outils électriques, les accessoires et les emballages doivent être recyclés en respectant l'environnement. **Pour les pays de l'UE uniquement** : ne pas jeter les outils électriques avec les déchets ménagers !

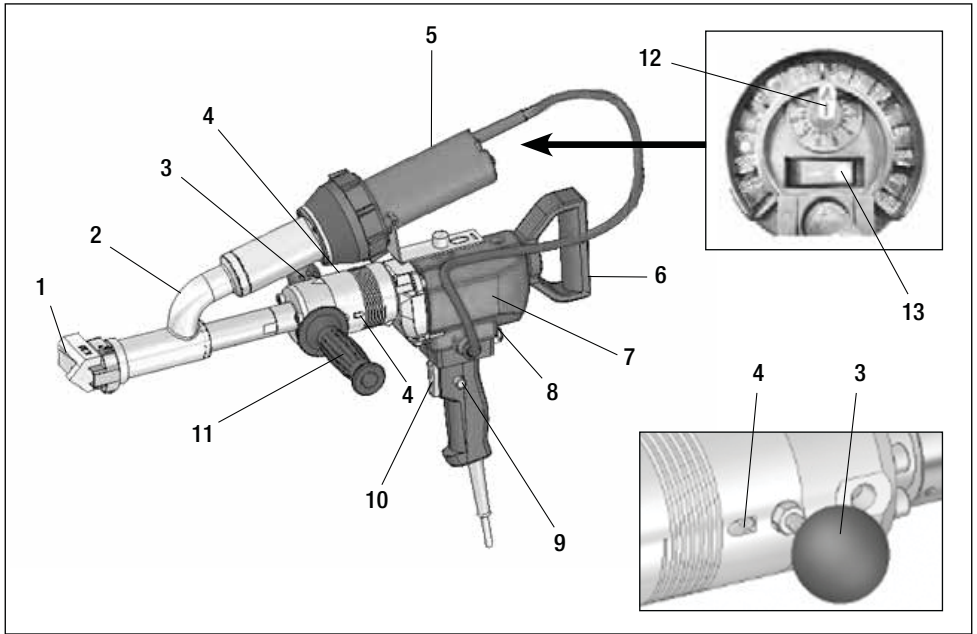
Caractéristiques techniques

		booster EX2	booster EX3
Tension	V~	230	230
La tension du réseau n'est pas réversible			
Puissance consommée	W	3 000	3 000
Fréquence	Hz	50 / 60	50 / 60
Température de l'air	°C	max. 360	max. 360
Température du plastifiant	°C	max. 310	max. 310
Niveau sonore	LpA (dB)	74	74
Dimensions L × l × H sans patin de soudage	mm	500 × 140 × 430	630 × 140 × 430
Poids avec câble de 3 m	kg	6,4	6,9
Marque de conformité		CE	CE
Classe de protection II		□	□

Débit de soudage	booster EX2		booster EX3	
Baguette à souder, mm (selon le document DVS 2211)	Ø 3 / Ø 4		Ø 3 / Ø 4	
Ø 3 ; débit [kg/h] (valeurs moyennes à 50 Hz)	PE 1,5	PP 1,5	PE 2,4	PP 2,4
Ø 4 ; débit [kg/h] (valeurs moyennes à 50 Hz)	PE 2,2	PP 2,2	PE 3,4	PP 3,4

Les caractéristiques techniques et les spécifications sont susceptibles d'être modifiées sans préavis.

Description de l'outil



1. Patin de soudage
2. Groupe tube d'air chaud
3. Porte-outil
4. Ouverture pour baguette à souder
5. Soufflerie à air chaud
6. Poignée arrière
7. Unité d'entraînement
8. Fusible de protection contre la surcharge
9. Dispositif de verrouillage de l'interrupteur marche/arrêt de l'entraînement
10. Interrupteur marche/arrêt de l'entraînement de l'outil
11. Poignée
12. Potentiomètre de réglage de la température de l'air
13. Interrupteur de la soufflerie à air chaud

Instructions concernant l'interrupteur de l'outil :

- Pour démarrer l'outil, appuyer sur l'**interrupteur marche/arrêt de l'entraînement de l'outil (10)** et le maintenir enfoncé.
- Pour arrêter l'outil, relâcher l'**interrupteur marche/arrêt de l'entraînement de l'outil (10)**.
- Tout en maintenant l'**interrupteur marche/arrêt de l'entraînement de l'outil (10)** enfoncé, appuyer sur le **dispositif de verrouillage de l'interrupteur marche/arrêt de l'entraînement (9)** pour activer le mode automatique.

Préparation au soudage

Avant de mettre l'outil sous tension, tous les interrupteurs doivent être en position OFF et il faut veiller à ce que le potentiomètre soit en position « 0 ».



L'extrudeuse manuelle ne doit pas être utilisée dans des environnements inflammables ou s'il existe un risque d'explosion. Veiller à garder une position stable pendant le fonctionnement. Le câble de connexion et la baguette à souder doivent rester mobiles et ne doivent pas gêner l'utilisateur ou d'autres personnes pendant le fonctionnement.



S'assurer que la tension d'alimentation est monophasée, de 220 V~230 V, avec une capacité de puissance minimale de 3 000 W.

Préparation au soudage

- La **poignée (11)** peut être montée à gauche, à droite ou sur la face inférieure de l'outil.
- En cas d'utilisation de câbles de rallonge, s'assurer qu'ils possèdent la section minimale requise. Le câble de rallonge doit être homologué pour le site d'utilisation (par exemple, en plein air) et porter le marquage correspondant. En cas d'utilisation d'un groupe électrogène pour alimenter l'outil, la puissance nominale du groupe doit être de 2 x la puissance nominale de l'extrudeuse manuelle.

Longueur [m]	Section minimale (à ~230 V) [mm ²]
jusqu'à 19	2,5
20 – 50	4,0

Mise en marche

- Brancher l'extrudeuse manuelle WELDY à l'alimentation réseau.
- Mettre l'outil en marche au niveau de l'**interrupteur de la soufflerie à air chaud (13)**.
- Régler la température de l'air chaud en mettant le **potentiomètre de réglage de la température de l'air (12)** en position 7.



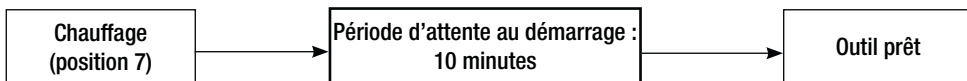
Pour atteindre la température de service, l'outil doit monter en température pendant au moins 10 minutes.

Protection anti-démarrage

L'outil est équipé d'un **fusible de protection contre la surcharge (8)** pour le protéger des surintensités. En cas de consommation de courant trop élevée, l'**entraînement s'arrête automatiquement** si le matériau de la vis n'est pas suffisamment plastifié. Patienter pendant 1 minute ; appuyer sur le **fusible de protection contre la surcharge (8)**, l'outil redémarre.

Démarrage du processus de soudage

- Monter le **patin de soudage (1)** WELDY requis, conformément au paragraphe « Changement du patin de soudage ».
- Le soudage peut commencer dès que la température de service est atteinte.
Pour ce faire, actionner l'**interrupteur marche/arrêt de l'entraînement de l'outil (10)**, ne faire fonctionner l'outil que si une baguette à souder de 3 ou 4 mm de diamètre est introduite dans l'**ouverture pour baguette à souder (4)** et laisser une petite quantité de matériau plastifié sortir.
- Régler la chaleur de l'outil jusqu'à ce qu'il atteigne la température idéale pour commencer les travaux.



DANGER !

Ne jamais introduire de baguette à souder dans les deux ouvertures pour baguette à souder en même temps.

Maintenir la zone d'introduction de baguette à souder propre et sèche.

Démarrage du processus de soudage

- Réaliser des soudures d'essai et évaluer le résultat.
- Pour interrompre l'extrusion du matériau, utiliser l'**interrupteur marche/arrêt de l'entraînement de l'outil (10)**.
- Diriger le **patin de soudage (1)** vers la zone de soudage.
- Préchauffer la zone de soudage en décrivant des mouvements de va-et-vient.
- Positionner l'outil sur la zone de soudage préparée et actionner l'**interrupteur marche/arrêt de l'entraînement de l'outil (10)**.
- Réaliser des soudures d'essai et évaluer le résultat.
- Régler la température de l'air chaud à l'aide du **potentiomètre de réglage de la température de l'air (12)**.
- En cas de processus de soudage prolongé, le **dispositif de verrouillage de l'interrupteur marche/arrêt de l'entraînement (9)** peut être maintenu à l'état actif à l'aide de l'outil de verrouillage.
- S'assurer qu'il y a suffisamment de baguette à souder propre sur l'unité de déroulement.
- La baguette à souder est automatiquement rentrée à travers l'**ouverture pour baguette à souder (4)** après le démarrage. L'introduction de la baguette à souder ne doit pas être gênée.

Arrêt

- Relâcher le **dispositif de verrouillage de l'interrupteur marche/arrêt de l'entraînement (9)** en appuyant brièvement sur l'**interrupteur marche/arrêt de l'entraînement de l'outil (10)**, puis en le relâchant. Retirer le matériau de soudage présent sur le patin de soudage afin d'éviter d'endommager le patin de soudage au prochain démarrage.
- L'outil ne doit être posé que sur le **porte-outil (3)**.



La partie métallique avant de l'outil et le matériau de soudage sont très chauds lorsque l'outil fonctionne, ne pas les toucher pour éviter toute brûlure. Le flux d'air chaud ne doit pas être dirigé vers des personnes ou des objets.



Utiliser une surface résistante au feu.

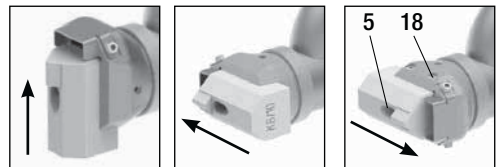
- Régler le **potentiomètre de réglage de la température de l'air (12)** sur « 0 », laisser l'outil refroidir.
- Mettre l'**interrupteur de la soufflerie à air chaud (13)** hors tension.

Vérification de la température du matériau extrudé et de la température de préchauffage

La température du matériau extrudé et le flux d'air chaud doivent être contrôlés à intervalles réguliers lorsque des travaux de soudage sont effectués sur une période prolongée : des outils électroniques de mesure de la température à affichage rapide dotés des sondes de température appropriées doivent être utilisés. La température maximale dans le flux d'air chaud entre le plan de sortie de la buse et une profondeur de 5 mm doit être déterminée. La sonde de mesure doit être insérée dans le patin de soudage, au centre du matériau extrudé, pour mesurer sa température.

Sens de soudage

- Le **patin de soudage (5)** peut être tourné à l'infini dans le sens de soudage souhaité en desserrant les **vis de blocage (18)**.
- Les **vis de blocage (18)** doivent être fermement resserrées.



Le patin de soudage ne doit être changé que lorsque l'outil a atteint sa température de service. Travailler uniquement avec des gants résistants à la chaleur.

Sens de soudage

Positions recommandées du potentiomètre sur la soufflerie à air chaud :

Type	Matériau/diamètre		Position recommandée de la soufflerie
booster EX2	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	7
booster EX3	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	7

Remarque : les positions du potentiomètre dépendent de la température environnante et du matériau utilisé.

Changement du patin de soudage

- Le patin de soudage ne doit être changé que lorsque l'outil a atteint sa température de service.



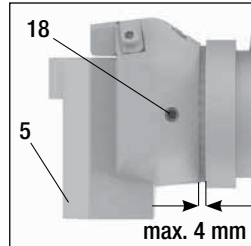
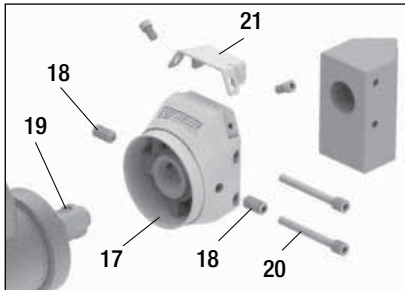
Risque de brûlure !



Travailler uniquement avec des gants résistants à la chaleur.



Arrêter l'outil chaud et le débrancher de l'alimentation réseau.



- 5 Patin de soudage
- 17 Support de patin de soudage
- 18 Vis de blocage
- 19 Buse d'extrusion
- 20 Vis du patin de soudage
- 21 Buse de préchauffage

Démontage :

- Arrêter l'outil lorsqu'il est chaud et le débrancher de l'alimentation électrique.
- Retirer le **support de patin de soudage (17)** en desserrant les **vis de blocage (18)** de la **buse d'extrusion (19)**.
- Chaque fois que le patin de soudage est changé, éliminer les résidus de soudure de la **buse d'extrusion (19)** et s'assurer que celle-ci est fermement vissée.
- Retirer le **patin de soudage (5)** du **support de patin de soudage (17)** en desserrant les **vis de fixation du patin de soudage (20)**.

Assemblage :

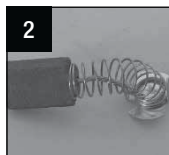
- Nettoyer la **buse d'extrusion (19)** à l'aide de la brosse.
- Fixer un **patin de soudage (5)** approprié pour le cordon de soudure à obtenir sur le **support de patin de soudage (17)**, à l'aide des **vis de fixation du patin de soudage (20)**. Le **patin de soudage (5)** et le **support de patin de soudage (17)** doivent être serrés correctement à l'aide des **vis du patin de soudage (20)**.
- Fixer fermement l'**ensemble patin de soudage (17) + (5)** à la **buse d'extrusion (19)** à l'aide des **vis de blocage (18)**.

Remplacement des balais de charbon (perceuse)



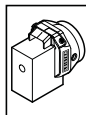
Mettre l'outil chaud hors tension et le débrancher de l'alimentation réseau.

1. Dévisser le couvercle du balai de charbon.
2. Retirer le balai de charbon.
3. Mettre le balai de charbon neuf en place et visser le couvercle.

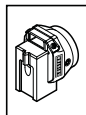


Accessoires

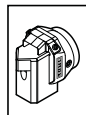
- Utiliser exclusivement des accessoires WELDY.
- WELDY propose les patins de soudage adaptés à divers types courants de cordons de soudure :



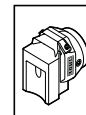
Brut



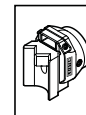
Soudure en V



Soudure d'angle



Soudure par recouvrement



Soudure de coin extérieure



Soudure de coin courte



Soudure de coin longue

Maintenance

- En cas de salissure, nettoyer l'entrée d'air sur la soufflerie à air chaud à l'aide d'une brosse.
- Nettoyer la **buse d'extrusion (19)** chaque fois que le patin de soudage est remplacé et éliminer tout résidu de soudure.
- Inspecter le cordon d'alimentation et la fiche à la recherche de dommages électriques et mécaniques.
- Nettoyer régulièrement le flexible à air.

Entretien et réparations

- Veiller à ce que les balais de charbon de l'entraînement et de la soufflerie à air chaud soient contrôlés par un centre SAV après 100 heures de fonctionnement. L'entraînement et la soufflerie à air chaud s'arrêtent automatiquement lorsque la longueur minimale du balai de charbon est atteinte.
- Les réparations ne peuvent être réalisées que par des partenaires locaux Weldy. Seuls des accessoires et des pièces de rechange Weldy d'origine doivent être utilisés.

Garantie

- Pour cet outil, la garantie ou les droits au titre de la garantie octroyé(es) par les partenaires locaux Weldy doit/doivent s'appliquer. En cas de recours en garantie, tout défaut de fabrication ou de main-d'œuvre fera l'objet soit d'une réparation, soit d'un remplacement par les partenaires locaux Weldy, à leur discrétion. La garantie ou les droits au titre de la garantie doit/doivent faire l'objet d'une vérification sur la base d'une facture ou d'un bon de livraison. Les éléments chauffants doivent être exclus de la garantie.
- Tout autre recours en garantie doit être refusé, sous réserve des dispositions légales obligatoires.
- La garantie ne saurait s'appliquer aux défauts causés par une usure normale, une surcharge ou une manipulation incorrecte.
- Les recours en garantie seront rejetés pour tout outil qui a été modifié ou altéré par l'acheteur.



Instrucciones de funcionamiento

(Traducción del manual de instrucciones original)



Lea atentamente las instrucciones de funcionamiento antes de utilizar el aparato y guárdelas para poder consultarlas más adelante.

WELDY booster EX2 / EX3

Extrusora

Uso

Soldadura de plástico de PE y PP para su uso en:

- Ingeniería de contenedores
- Construcción de oleoductos
- Fabricación de plásticos
- Vertederos controlados y zonas contaminadas abandonadas



Advertencia



¡PELIGRO!

Al abrir la herramienta, quedan expuestas piezas y conexiones con corriente y por tanto existe el riesgo de producirse accidentes. Desconecte la herramienta de la red eléctrica antes de abrirla. No debe soldarse el material conductor eléctrico (por ejemplo, PE-EL).



¡Peligro de incendio y explosión! El uso incorrecto de la extrusora manual (por ejemplo, por sobrecalentar el material) puede provocar un incendio o una explosión, sobre todo si se encuentra cerca de materiales combustibles o gases explosivos.



¡Peligro! Puede producir quemaduras. No toque las piezas metálicas al descubierto ni el material resultante mientras esté caliente. Deje enfriar el dispositivo. No dirija la corriente de aire caliente ni el material resultante hacia personas o animales.



Atención



La **tensión de funcionamiento** que se indica en la herramienta debe ser la misma que la tensión de la red.

Si se produce algún fallo de alimentación, el interruptor y el accionamiento del soplador de aire deben apagarse (suelte el dispositivo de bloqueo).



Para proteger al personal de la obra, **se recomienda encarecidamente** que la herramienta esté conectada a un **interruptor diferencial residual**.



La herramienta debe utilizarse siempre **con supervisión**. El calor puede prender materiales inflamables no visibles. Únicamente podrán utilizar la máquina **los especialistas cualificados** o bien otras personas con su supervisión. Queda prohibido el uso de esta máquina por parte de niños.



Proteja la herramienta de la **humedad** y de superficies **mojadas**.



Solamente los socios Weldy locales pueden llevar a cabo las reparaciones. Solo se podrán utilizar accesorios y piezas de repuesto originales de Weldy.

Conformidad

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Suiza confirma, que este producto, conforme a la ejecución que comercializamos, cumple con las exigencias especificadas en las siguientes directrices de la CE.

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

Normas armonizadas: 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

Bruno von Wyl, CTO

Peter Kathriner

Peter Kathriner, GM

Eliminación de residuos



Las herramientas eléctricas, los accesorios y los embalajes deben reciclarse y reutilizarse de forma adecuada para proteger el medio ambiente. **Solo para países de la Unión Europea:** No desechar jamás herramientas eléctricas en la basura doméstica.

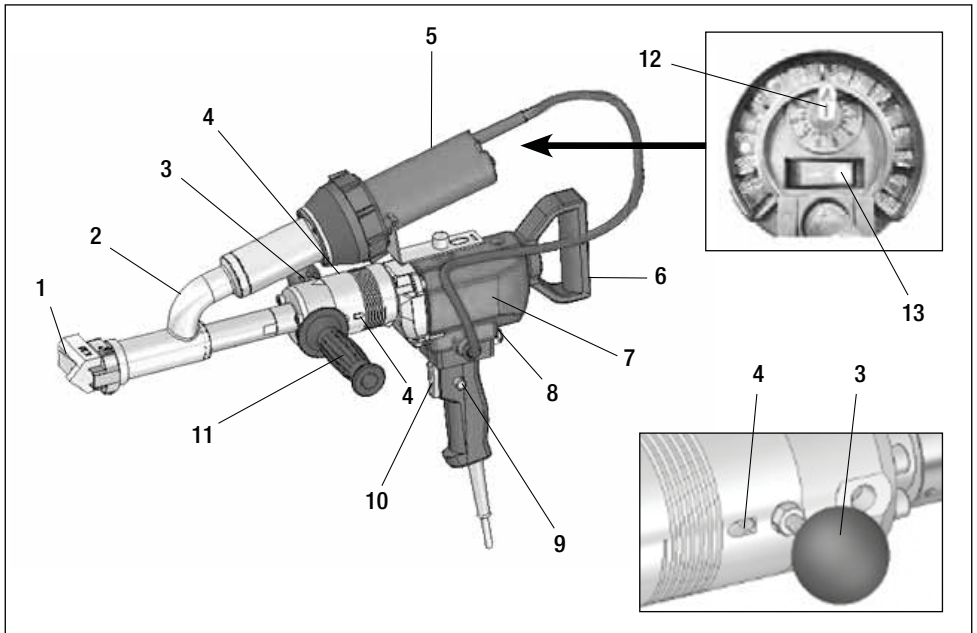
Datos técnicos

		booster EX2	booster EX3
Tensión	V~	230	230
La tensión de red no es reversible			
Consumo eléctrico	W	3000	3000
Frecuencia	Hz	50 / 60	50 / 60
Temperatura del aire	°C	máx. 360	máx. 360
Temperatura del plastificante	°C	máx. 310	máx. 310
Nivel de emisión	LpA (dB)	74	74
Dimensiones: largo × ancho × alto sin zapata de soldadura	mm	500 × 140 × 430	630 × 140 × 430
Peso incluido el cable de 3 m	kg	6,4	6,9
Marca de conformidad		CE	CE
Protección de clase II		□	□

Resultado de la soldadura	booster EX2		booster EX3	
Varilla de soldadura (mm) (de acuerdo con DVS 2211)	Ø3/Ø4		Ø3/Ø4	
Ø3; salida de soldadura [kg/h] (Valores medios a 50 Hz)	PE 1,5	PP 1,5	PE 2,4	PP 2,4
Ø4; salida de soldadura (kg/h) (Valores medios a 50 Hz)	PE 2,2	PP 2,2	PE 3,4	PP 3,4

Las especificaciones y datos técnicos pueden cambiarse sin previo aviso.

Descripción de la herramienta



1. Zapata de soldadura
2. Grupo de tuberías de aire caliente
3. Soporte de la herramienta
4. Apertura de la varilla de soldadura
5. Soplador de aire caliente
6. Mango trasero
7. Unidad motriz
8. Fusible de protección contra sobrecargas
9. Bloqueador del interruptor de accionamiento
10. Interruptor de accionamiento de la herramienta
11. Asa
12. Potenciómetro de la temperatura del aire
13. Interruptor del soplador de aire caliente

Instrucciones para activar la herramienta:

- Para poner en marcha la herramienta, mantenga pulsado el interruptor de accionamiento **de la herramienta (10)**.
- Para detenerla, suelte el interruptor de accionamiento **de la herramienta (10)**.
- Mantenga pulsado el **interruptor de accionamiento de la herramienta (10)** y pulse el **bloqueador (9)** para utilizarlo en modo automático.

Preparación para soldar

Antes de activar la fuente de alimentación, todos los interruptores deben estar desconectados y el potenciómetro en la posición «0».



La extrusora manual no puede utilizarse en entornos inflamables o en lugares donde exista riesgo de explosión. Asegúrese de que se utiliza la herramienta en una posición estable. El cable de conexión y la varilla de soldadura no deben encontrar obstáculos y no podrán entorpecer la labor del usuario o de otros operarios durante su funcionamiento.



Compruebe que la tensión de la fuente de alimentación es monofásica, 220 V ~ 230 V con una intensidad mínima de corriente de 3000 W.

Preparación para soldar

- El **mango (11)** se puede montar a la izquierda, a la derecha o en la parte inferior de la herramienta.
- Los cables prolongadores deben cumplir la sección transversal mínima. Los cables prolongadores deben contar con la aprobación para la ubicación específica de uso (por ejemplo, al aire libre) y estar marcados de manera correspondiente. Si se utiliza una unidad de alimentación como fuente de alimentación, la clasificación de potencia nominal es: 2 x clasificación de potencia nominal de la extrusora manual

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

Encendido

- Conecte la extrusora manual WELDY a la alimentación eléctrica.
- Encienda la herramienta con el **interruptor del soplador de aire caliente (13)**.
- Ajuste la temperatura del aire caliente colocando el **potenciómetro de temperatura del aire (12)** en la posición 7.



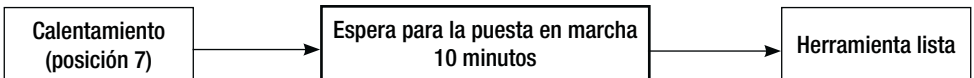
Para alcanzar la temperatura de funcionamiento, la herramienta necesita calentarse durante al menos 10 minutos.

Activación de la protección

La herramienta cuenta con un **fusible de protección contra sobrecarga (8)**. En caso de que se consuma **corriente demasiado elevada o de que el material del tornillo no está suficientemente plastificado**, el accionamiento se desconectará automáticamente. Espere un minuto y pulse el **fusible de protección contra sobrecarga (8)**. La herramienta se reiniciará de nuevo.

Inicio del proceso de soldadura

- Coloque la **zapata de soldadura (1)** WELDY según las instrucciones del apartado «Cambio de zapatas de soldadura».
- Puede comenzar a soldar cuando se alcance la temperatura de soldadura.
Para ello, active el interruptor de accionamiento **de la herramienta (10)** y utilícela solo cuando se haya introducido una varilla de la soldadura de 3 o 4 mm de diámetro en la **apertura de la varilla de soldadura (4)**. Deje que salga primero una pequeña cantidad de material plastificado.
- Ajuste la temperatura hasta que alcance el valor óptimo para comenzar a trabajar.



¡PELIGRO!

No introduzca varillas de soldadura por ambas aperturas a la vez.
Mantenga la varilla de soldadura limpia y seca.

Inicio del proceso de soldadura

- Realice una prueba de soldadura y analícela.
- Para detener la extrusión de material, use el **interruptor de accionamiento de la herramienta (10)**.
- Dirija la **zapata de soldadura (1)** hacia la zona de soldadura.
- Caliente previamente la zona de soldadura con movimientos hacia adelante y hacia atrás.
- Coloque la herramienta en la zona de soldadura preparada y utilice el **interruptor de accionamiento de la herramienta (10)**.
- Realice una prueba de soldadura y analícela.
- Ajuste la temperatura del aire caliente con el **potenciómetro de temperatura del aire (12)**.
- En caso de que el proceso de soldadura sea prolongado, puede mantener activado el **bloqueador del interruptor de accionamiento (9)**.
- Compruebe que hay una varilla de soldadura suficientemente limpia en su unidad de desenrollado.
- La varilla de soldadura se introduce a través de la **apertura correspondiente (4)** de forma automática antes de ponerse en marcha. La tracción de la varilla no debe encontrar ningún impedimento.

Apagado

- Libere el **bloqueador del interruptor de accionamiento (9)**. Para ello, pulse brevemente el **interruptor de accionamiento de la herramienta (10)** y suéltelo. Retire el material de soldadura de la zapata de soldadura para evitar daños en la misma cuando se ponga en marcha la máquina de nuevo.
- La herramienta debe reposar únicamente en su **soporte (3)**.



El metal delantero de la herramienta y el material de soldadura alcanza una temperatura muy elevada durante su funcionamiento. No los toque para evitar quemaduras. No dirija la corriente de aire caliente ni el material resultante hacia personas u objetos.



Utilice una base ignífuga.

- Ajuste el **potenciómetro de la temperatura del aire (12)** a «0», para que la herramienta se enfríe.
- Apague el **interruptor del soplador de aire caliente (13)**.

Compruebe la temperatura del material extrusionado y la temperatura de precalentamiento

Debe comprobarse a intervalos regulares la temperatura del material extrusionado y de la corriente de aire caliente cuando se realicen tareas de soldadura durante periodos largos. Deben utilizarse herramientas electrónicas de medición rápida de temperatura con las sondas correspondientes. Debe calcularse la temperatura más alta de la corriente de aire entre el plano de salida de la boquilla y una profundidad de 5 mm. La sonda de medición debe insertarse en la zapata de soldadura en medio del material extrusionado para registrar su temperatura.

Dirección de soldadura

- La **zapata de soldadura (5)** puede girarse de forma ilimitada en la dirección de soldadura deseada si se aflojan los **torillos de la pinza (18)**.
- Los **torillos de pinza (18)** deben apretarse con fuerza de nuevo.



La zapata de soldadura solo podrá cambiarse cuando la herramienta haya alcanzado su temperatura de funcionamiento. Utilice siempre guantes resistentes a temperaturas elevadas.

Dirección de soldadura

Pasos del potenciómetro recomendados para el soplador de aire caliente:

Gama	Material/diámetro		Paso recomendado del soplador
booster EX2	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	7
booster EX3	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	7

Nota: los pasos del potenciómetro dependerán de la temperatura ambiente y del material utilizado.

Cambio de zapatas de soldadura

- La zapata de soldadura solo podrá cambiarse cuando la herramienta haya alcanzado su temperatura de funcionamiento.



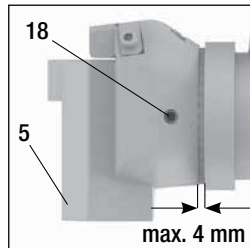
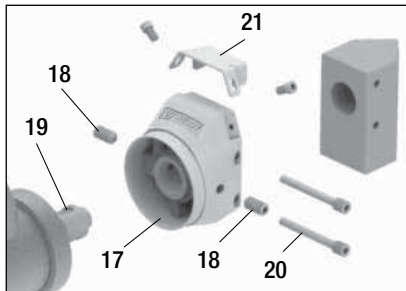
¡Peligro de quemaduras!



Apague la herramienta caliente y desconéctela de la alimentación eléctrica.



Utilice siempre guantes resistentes a temperaturas elevadas.



- 5 Zapata de soldadura
- 17 Soporte de zapata de soldadura
- 18 Tornillos de la pinza
- 19 Boquilla de la extractora
- 20 Tornillos de la zapata soldadura
- 21 Boquilla de precalentamiento

Desmontaje:

- Apague la herramienta mientras esté caliente y desconéctela de la alimentación.
- Retire el **soporte de zapata de soldadura (17)** aflojando los **tornillos de la pinza (18)** de la **boquilla de la extractora (19)**.
- Cada vez que cambie la zapata de soldadura, limpie los residuos de la **boquilla extractora (19)** y compruebe que queda atornillado con firmeza.
- Retire la **zapata de soldadura (5)** del **soporte (17)** aflojando los **tornillos de apriete de la zapata (20)**.

Montaje:

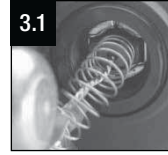
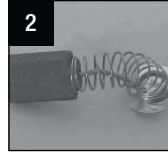
- Limpie la **boquilla extractora (19)** con la escobilla.
- Fije la **zapata de soldadura (5)** adecuada para la costura de soldadura en el **soporte de zapata de soldadura (17)** con **tornillos de fijación de zapatas (20)**. Debe apretar correctamente la **zapata de soldadura (5)** y el **soporte (17)** con los **tornillos de apriete de la zapata (20)**.
- Fije con firmeza la **unidad de zapata de soldadura (17) + (5)** a la **boquilla (19)** con los **tornillos de la pinza (18)**.

Sustitución de las escobillas de carbón (máquina taladradora)



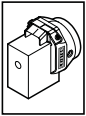
Apague la herramienta caliente y desconéctela de la alimentación eléctrica.

1. Desenrosque el tapón de la escobilla de carbón.
2. Saque la escobilla de carbón.
3. Coloque una escobilla nueva y enrosque el tapón de nuevo.

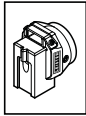


Accesorios

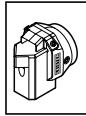
- Solo deberán usarse accesorios WELDY.
- WELDY ofrece las zapatas de soldadura adecuadas para diversos tipos de costuras:



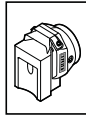
Pieza bruta



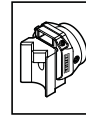
Costura V



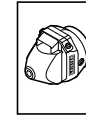
Costura



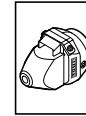
Costura solapada



Costura de esquina exterior



Costura de esquina corta



Costura de esquina larga

Mantenimiento

- En caso de que haya tierra, limpie la entrada de aire del soplador de aire caliente con una escobilla.
- Limpie la **boquilla extractora (19)** cada vez que sustituya la zapata de soldadura y retire los restos de soldadura.
- Compruebe el cable de alimentación por si hubiera daños eléctricos o mecánicos.
- Limpie el tubo de aire.

Revisiones y reparaciones

- Asegúrese de que el centro de servicios compruebe las escobillas de carbón del accionamiento y el soplador de aire caliente después de 100 horas de uso. El accionamiento y el soplador de aire caliente se apagan automáticamente cuando el carbón alcanza el tamaño mínimo.
- Solamente los socios Weldy locales pueden llevar a cabo las reparaciones. Solo se podrán utilizar accesorios y piezas de repuesto originales de Weldy.

Garantía

- El uso de esta herramienta está sujeto a la garantía o los derechos de garantía otorgados por los socios de Weldy locales. En caso de que exista algún defecto de fabricación o de construcción incluidos en la garantía, los socios de Weldy locales repararán o sustituirán el equipo según prefieran. Los derechos de garantía deben demostrarse con la factura o el resguardo de entrega. Los elementos de calefacción quedan excluidos de la garantía.
- Quedan excluidas las reclamaciones de garantía de otro tipo según las disposiciones legales.
- La garantía no cubre los defectos provocados por el uso y desgaste normal, la sobrecarga o la utilización inadecuada del producto.
- No se admitirán las reclamaciones de garantía de aquellas herramientas que hayan sido alteradas o modificadas por el comprador.



Leia cuidadosamente as instruções antes de usar e guarde-a para futura referência.

WELDY booster EX2 / EX3 Soldadora de Extrusão

Aplicação

Soldagem de termoplásticos de PE e PP para aplicações em:

- projeto de contêiner
- construção de tubulação
- fabricação de plástico
- aterros sanitários e áreas poluídas abandonadas



Aviso



PERIGO!

Perigo ao abrir a ferramenta, já que ocorre a exposição de conexões ou componentes energizados. Portanto, antes de abrir, tire a ferramenta da tomada para garantir que foi feita a desconexão da rede elétrica. Materiais condutivos eletronicamente (por exemplo, PE-EL) não devem ser soldados.



Perigo de incêndio e explosão! O uso incorreto da extrusora manual (por exemplo, superaquecimento do material) pode resultar no perigo de incêndio e explosão, especialmente perto de materiais inflamáveis e gases explosivos.



Perigo – pode causar queimaduras! Não toque nas partes metálicas sem isolamento e no material que emerge enquanto estiverem quentes. Deixe o dispositivo esfriar. Não direcione jatos de ar quente ou os materiais que sejam produzidos durante a soldagem para pessoas ou animais.



Cuidado



A **tensão nominal** definida na ferramenta corresponde à tensão da rede elétrica. Caso haja falta de energia, o atuador e o interruptor do soprador de ar quente devem ser desligados (libere o dispositivo de travamento).



Para proteção individual em locais de construção **recomendamos fortemente** que a ferramenta seja conectada a um **RCCB (Disjuntor de Corrente Residual)**.



A ferramenta deve ser operada **sob supervisão**. O calor pode incendiar materiais inflamáveis que não estão visíveis. A máquina pode ser usada somente por **especialistas qualificados** ou sob a supervisão dos mesmos. As crianças não são autorizadas a usar a máquina.



Proteja a ferramenta contra **umidade e chuva**.



Os reparos só podem ser executados pelos parceiros Weldy locais. Uso limitado aos acessórios e peças sobressalentes originais da Weldy.

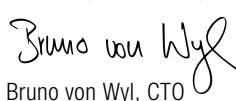
Conformidade

Leister Technologies AG AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil/Suíça confirma que este produto, deste modelo, posto em circulação por nós, cumpre as exigências das seguintes directivas CE.

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

Normas conciliadas: 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

Eliminação



Ferramentas elétricas, acessórios e embalagens devem ser conduzidos para uma reciclagem compatível com o ambiente. **Somente para países da UE:** Não jogue ferramentas elétricas no lixo doméstico!

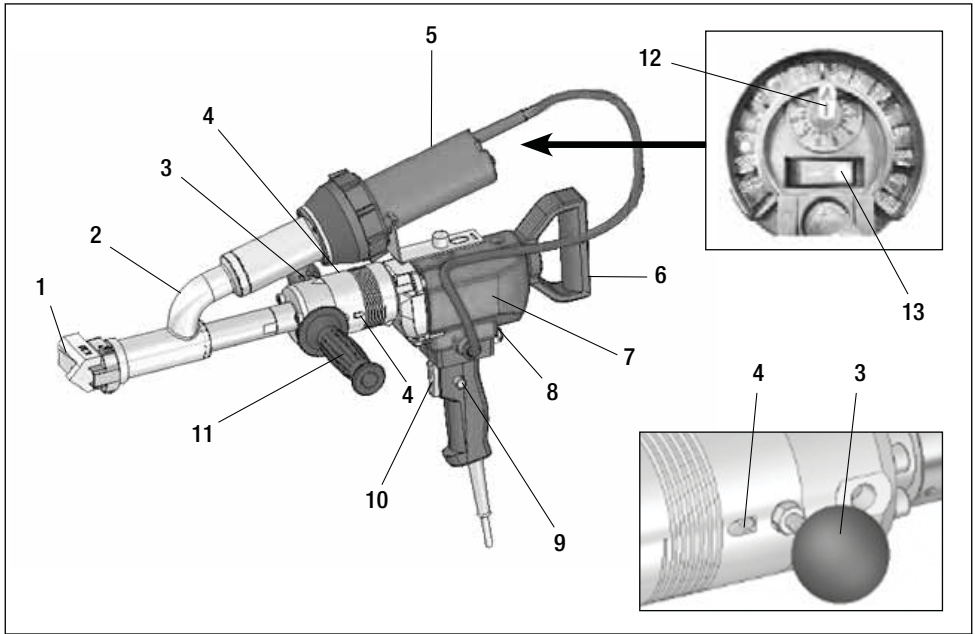
Informações Técnicas

		booster EX2	booster EX3
Tensão	V~	230	230
A tensão do cabo elétrico não é reversível			
Consumo de energia	W	3000	3000
Frequência	Hz	50 / 60	50 / 60
Temperatura do ar	°C	máx. 360	máx. 360
Temperatura do plastificante	°C	máx. 310	máx. 310
Nível de emissão	LpA (dB)	74	74
Tamanho C × L × A	mm	500 × 140 × 430	630 × 140 × 430
sem a sapata de soldagem			
Peso	kg	6.4	6.9
incl. cabo de 3 m			
Símbolo de conformidade		CE	CE
Classe de proteção II		□	□

Ejeção do material de soldagem (extrudado)	booster EX2		booster EX3	
Fio de solda mm (conforme DVS 2211)	Ø3/Ø4		Ø3/Ø4	
Ø3; Ejeção do material de soldagem (extrudado) [kg/h] (Valores médios a 50 Hz)	PE 1.5	PP 1.5	PE 2.4	PP 2.4
Ø4; Ejeção do material de soldagem (extrudado) [kg/h] (Valores médios a 50 Hz)	PE 2.2	PP 2.2	PE 3.4	PP 3.4

As especificações e dados técnicos estão sujeitos à alteração sem aviso prévio.

Descrição da ferramenta



1. Sapata de soldagem
2. Grupo do tubo de ar quente
3. Descanso da ferramenta
4. Abertura do fio de solda
5. Soprador de ar quente
6. Punho traseiro
7. Unidade de acionamento
8. Fusível de proteção contra sobrecarga
9. Botão de liga/desliga do atuador do dispositivo de travamento
10. Botão de liga/desliga do atuador da ferramenta
11. Manivela
12. Potenciômetro da temperatura do ar °C
13. Botão do soprador de ar quente

Instrução para o botão da ferramenta:

- Para ligar a ferramenta pressione e segure o **botão de liga/desliga do atuador da ferramenta (10)**
- Para desligar a ferramenta libere o **botão de liga/desliga do atuador da ferramenta (10)**
- Enquanto segura o **botão de liga/desliga do atuador da ferramenta (10)** pressione o **botão de liga/desliga do dispositivo de travamento (9)** para o modo automático.

Preparação para soldagem

Antes de ligar a fonte de alimentação, todos os botões devem estar desligados e certifique-se também de que o potenciômetro está em «0».



A extrusora manual não deve ser operada em ambiente inflamáveis ou onde haja perigo de explosão. Certifique-se de que a ferramenta está numa posição instável durante a operação. O cabo de conexão e o fio de solda devem permanecer desimpedidos e não devem atrapalhar o usuário ou outras pessoas durante a operação.



Certifique-se de que a tensão de alimentação é de fase simples de 220V~230V, com uma capacidade de carga de energia mínima de 3000 W.

Preparação para soldagem

- A **alavanca (11)** pode ser montada no lado esquerdo, direito ou na parte de baixo da ferramenta.
- Verifique se há uma seção transversal mínima ao usar os cabos de extensão. O cabo de extensão deve ser aprovado para o local de uso (por exemplo, ao ar livre) e marcado de forma correspondente. Ao usar uma unidade de força como fonte de alimentação, a potência nominal deve ser: 2 x potência nominal da extrusora manual.

Comprimento [m]	Seção transversal mínima (a ~230V) [mm ²]
até 19	2.5
20–50	4.0

Ligando

- Conecte a extrusora manual WELDY à rede elétrica.
- Ligue o interruptor do **soprador de ar quente da ferramenta (13)**.
- Ajuste a temperatura do ar quente no **potenciômetro da temperatura do ar (12)** para a posição 7.



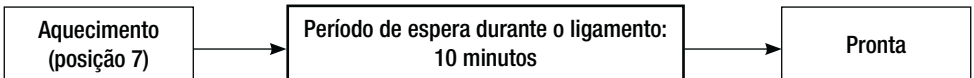
Para alcançar a temperatura de operação a ferramenta precisa ser aquecida por pelo menos 10 minutos.

Proteção ao ligar

A ferramenta é equipada com um fusível de **proteção contra sobrecarga (8)**. No caso de um consumo de corrente muito alto, o atuador se desligará automaticamente ou se o material no parafuso não estiver plastificado o suficiente. Aguarde 1 minuto; pressione o **fusível de proteção contra sobrecarga (8)**, a ferramenta será ligada novamente.

Iniciando o processo de soldagem

- Encaixe a **sapata de soldagem (1)** WELDY exigida conforme o parágrafo “troca da sapata de soldagem”.
- A soldagem pode ser iniciada quando a temperatura de operação tiver sido atingida. Opere o **botão de liga/desliga do atuador da ferramenta (10)** para tal, opere a ferramenta somente quando o fio de solda estiver com 3 ou 4 mm de diâmetro na **abertura do fio de solda (4)** e deixe escapar uma pequena quantidade de material plastificado.
- Ajuste o aquecimento da ferramenta até que seja atingida a temperatura ideal para iniciar o trabalho.



PERIGO!

Nunca coloque o fio de solda em ambas as aberturas para o fio de solda ao mesmo tempo. Mantenha a entrada do fio de solda limpa e seca.

Iniciando o processo de soldagem

- Realize uma soldagem de teste e uma análise.
- Para interromper a extrusão do material use o **botão de liga/desliga do atuador da ferramenta (10)**
- Direcione a **sapata de soldagem (1)** para a zona de soldagem.
- Pré-aqueça a zona de soldagem com movimentos para frente e para trás.
- Posicione a ferramenta na zona de soldagem preparada e opere o **botão de liga/desliga do atuador da ferramenta (10)**.
- Realize uma soldagem de teste e uma análise.
- Ajuste a temperatura do ar quente usando o **potenciômetro de temperatura do ar quente (12)**.
- No caso de um processo de soldagem prolongado, o **botão de liga/desliga do atuador do dispositivo de travamento (9)** pode ser mantido no estado ativo com a ferramenta de travamento.
- Certifique-se de que haja uma quantidade suficiente de fio de solda limpo na sua unidade de desenrolamento.
- O fio de solda é puxado para dentro através da **abertura do fio de solda (4)** automaticamente após o início do processo. A introdução do fio de solda não deve ser obstruída.

Desligando

- Libere o **botão de liga/desliga do atuador do dispositivo de travamento (9)** pressionando brevemente o **botão de liga/desliga do atuador da ferramenta (10)** e depois soltando-o. Remova o material de soldagem da sapata de soldagem para evitar danos à sapata de soldagem ao ligar a ferramenta posteriormente.
- A ferramenta deve ser colocada somente no **descanso para a mesma (3)**.



O metal na parte frente da ferramenta e o material de soldagem atingem temperaturas elevadas enquanto a ferramenta estiver em uso, não toque-os para evitar queimaduras.

O jato de ar quente não deve ser direcionado para pessoas e objetos.



Use uma base resistente ao fogo.

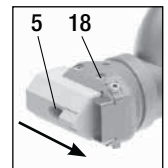
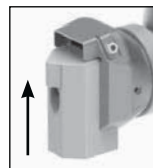
- Ajuste o **potenciômetro de temperatura do ar (12)** para «0», deixe a ferramenta esfriar.
- Desligue o **botão do soprador de ar quente (13)**.

Verificando a temperatura do material extrudado e a temperatura de pré-aquecimento

As temperaturas do material extrudado e do jato de ar quente devem ser verificadas em intervalos regulares para a realização de trabalhos de soldagem durante um longo período de tempo: Ferramentas eletrônicas de medição de temperatura com uma tela com as sondas adequadas para temperatura devem ser usadas. A temperatura mais alta no jato de ar quente entre o plano da saída do bocal e uma profundidade de 5 mm deve ser determinada. A sonda de medição deve ser inserida na sapata de soldagem no meio do material extrudado para que a temperatura seja medida.

Direção da soldagem

- A **sapata de soldagem (5)** pode ser girada infinitamente até a direção desejada para a soldagem afrouxando-se os **parafusos de fixação (18)**.
- Os **parafusos de fixação (18)** devem ser bem apertados novamente.



A sapata de soldagem deve ser trocada somente quando a ferramenta tiver atingido a temperatura de operação. Trabalhe somente com luvas resistentes à temperatura.

Direção da soldagem

Fases recomendadas para o potenciômetro no soprador de ar quente:

Tipo	Material/Diâmetro		Soprador de fase recomendado
booster EX2	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	7
booster EX3	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	7

Observação: as fases do potenciômetro dependem da temperatura do ambiente e do material usado.

Trocando a sapata de soldagem

- A sapata de soldagem deve ser trocada somente quando a ferramenta tiver atingido a temperatura de operação.



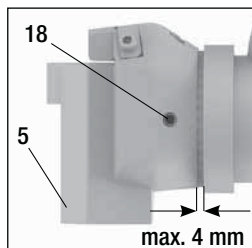
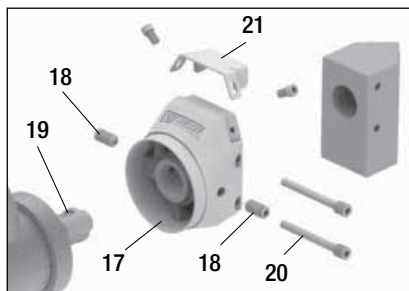
Perigo de queimadura!



Trabalhe somente com luvas resistentes à altas temperaturas.



Desligue a ferramenta e desconecte-a da alimentação.



- 5 Sapata de soldagem
- 17 Suporte da sapata de soldagem
- 18 Parafusos de fixação
- 19 Bocal da extrusora
- 20 Parafusos para a sapata de soldagem
- 21 Bocal de pré-aquecimento

Desmontagem:

- Desligue a ferramenta enquanto a mesma estiver quente e desconecte-a da fonte de alimentação.
- Remova o **suporte da sapata de soldagem (17)** soltando os **parafusos de fixação (18)** do **bocal do extrusor (19)**.
- Todas as vezes que a sapata de soldagem for trocada, limpe o **bocal da extrusora (19)** removendo os resíduos da soldagem e certifique-se de que o mesmo está firmemente aparafusado.
- Remova a **sapata de soldagem (5)** do **suporte da sapata de soldagem (17)** soltando os parafusos de **fixação para a sapata de soldagem (20)**.

Montagem:

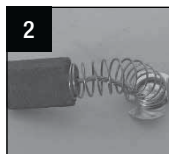
- Limpe o **bocal da extrusora (19)** com a escova.
- Fixe uma **sapata de soldagem (5)** apropriada para a costura de solda, sobre o **suporte da sapata de soldagem (17)** com parafusos de **fixação para a sapata de soldagem (20)**. A **sapata de soldagem (5)** e o **suporte da sapata de soldagem (17)** devem ser apertados adequadamente com os **parafusos para sapata de soldagem (20)**.
- Fixe uma **unidade de sapata de soldagem (17) + (5)** no **bocal da extrusora (19)** firmemente com **parafusos de fixação (18)**.

Troca das escovas de carbono (furadeira)



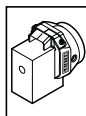
Desligue a ferramenta e desconecte-a da alimentação.

1. Desaparafuse a tampa da escova de carbono.
2. Tire a escova de carbono.
3. Coloque a nova escova de carbono e coloque a tampa de volta.

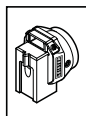


Acessórios

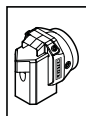
- Somente acessórios WELDY devem ser usados
- A WELDY oferece as sapatas de soldagem corretas para os diferentes tipos mais comuns de costura:



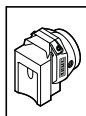
Bruta



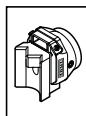
Costuram em V



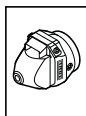
Costura de solda em filete



Costura sobre-posta



Costura do canto externa



Costura do canto curta



Costura do canto longa

Manutenção

- No caso de a ferramenta ficar suja limpe a entrada de ar no soprador de ar quente com uma escova.
- Limpe o **bocal da extrusora (19)** todas as vezes que a sapatada de soldagem for trocada e remova qualquer acúmulo de soldagem.
- Verifique se há danos mecânicos ou elétricos no cabo de alimentação e no plugue.
- Limpe regularmente a mangueira de ar.

Serviço e Reparos

- Certifique-se de que as escovas de carbono do atuador e do soprador de ar foram verificadas pelo centro de serviço após 100 horas de operação. O atuador e o soprador de ar quente desligam automaticamente quando o comprimento mínimo do carbono tiver sido atingido.
- Os reparos só podem ser executados pelos parceiros Weldy locais. Uso limitado aos acessórios e peças sobressalentes originais da Weldy.

Garantia

- Para esta ferramenta, aplica-se a garantia fornecida pelos parceiros da Weldy locais. No caso da garantia ou reivindicação de garantia qualquer defeito de fabricação ou de mão de obra será reparado ou substituído pelos parceiros da Weldy locais conforme os critérios do mesmo. A garantia ou as reivindicações de garantia devem ser verificadas através de uma nota fiscal ou de um documento de entrega. Os elementos de aquecimento devem ser excluídos da garantia.
- Garantias e reivindicações de garantia adicionais deverão ser excluídas, sujeitas às provisões obrigatórias por lei.
- A garantia não deverá ser aplicável aos defeitos causados pelo uso e desgaste normal, sobrecarga ou manuseio inadequado.
- A garantia ou as reivindicações de garantia serão rejeitadas para ferramentas que tiverem sido alteradas ou trocadas pelo comprador.



Istruzioni per l'uso (Istruzioni per l'uso originali)



Prima della messa in funzione leggere attentamente le istruzioni per l'uso e tenerle a disposizione per la consultazione.

WELDY booster EX2 / EX3 Saldatrice a estrusione

Applicazione

Saldatura di materiali termoplastici PE e PP per applicazioni in:

- costruzione di contenitori
- costruzione di tubazioni
- produzione di plastica
- discariche e zone inquinate abbandonate



Avvertenza



PERICOLO!

Pericolo all'apertura dell'apparecchio, poiché vengono esposti componenti e collegamenti sotto tensione. Prima dell'apertura, quindi, staccare la spina dell'apparecchio per assicurare la disconnessione dalla rete. Materiale elettronicamente conduttivo (ad es., PE-EL) non deve essere saldato.



Pericolo di incendio e di esplosione! Un uso improprio dell'estrusore manuale (ad es., surriscaldamento del materiale) può causare un incendio e un rischio di esplosione, in modo particolare in prossimità di materiali infiammabili e di gas esplosivi.



Pericolo di ustioni! Non toccare parti in metallo nudo e materiali sporgenti se caldi. Attendere il raffreddamento del dispositivo. Non dirigere il flusso di aria calda o i materiali sporgenti verso persone o animali.



Attenzione



La **tensione nominale** indicata sull'apparecchio deve corrispondere alla tensione di rete. In caso di interruzione dell'alimentazione, interruttore e trasmissione del soffiante dell'aria calda devono essere disattivati (disinserimento dispositivo di bloccaggio).



Per la tutela della persona nei cantieri è **vivamente raccomandato** di collegare l'apparecchio a un **interruttore differenziale** (noto anche con l'acronimo inglese RCCB).



Sorvegliare sempre l'apparecchio durante l'uso. Il calore può incendiare materiali infiammabili non visibili. L'apparecchio deve essere utilizzato esclusivamente da **personale specializzato addestrato** o sotto il controllo dello stesso. È assolutamente vietato l'impiego da parte di bambini.



Proteggere l'apparecchio **dall'umidità** e **dal bagnato**.



Le riparazioni possono essere eseguite soltanto dai partner Weldy locali. Utilizzare esclusivamente accessori e parti di ricambio originali Weldy.

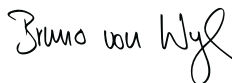
Conformità

Con la presente Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil (Svizzera), conferma che il presente prodotto, nella versione da noi immessa in commercio, è conforme ai requisiti delle seguenti direttive CE.

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

Norme armonizzate: 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

Smaltimento



Le apparecchiature elettriche, gli accessori e gli imballaggi vanno riciclati nel rispetto dell'ambiente. **Solo per i paesi dell'UE:** non smaltire le apparecchiature elettriche assieme ai rifiuti domestici!

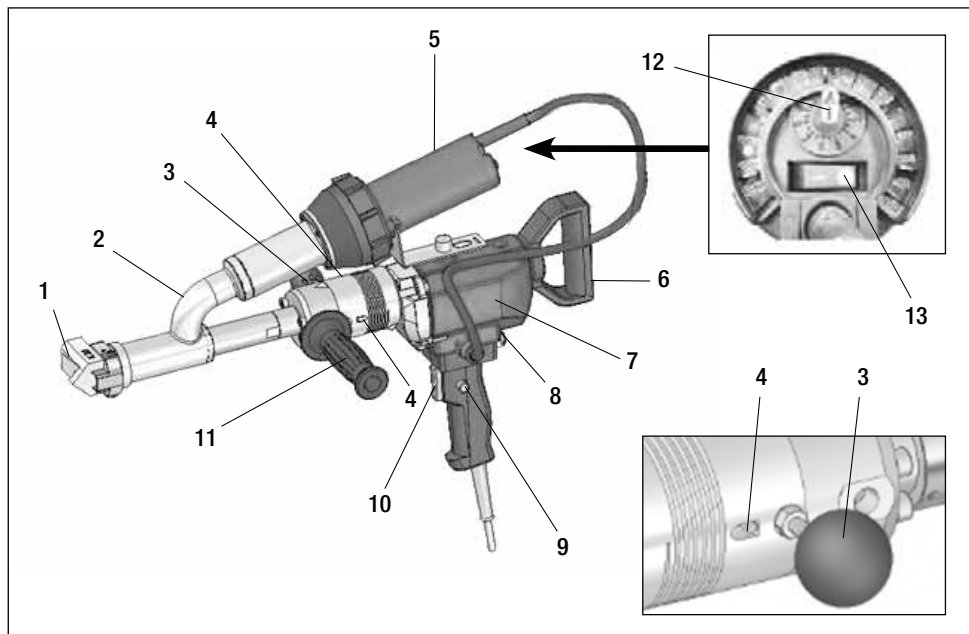
Specifiche tecniche

		booster EX2	booster EX3
Tensione (alimentazione)	V~	230	230
Tensione di rete non reversibile			
Potenza assorbita	W	3000	3000
Frequenza	Hz	50 / 60	50 / 60
Temperatura dell'aria	°C	max. 360	max. 360
Temperatura del plastificante	°C	max. 310	max. 310
Livello di emissione	LpA (dB)	74	74
Dimensioni L x W x H	mm	500 x 140 x 430	630 x 140 x 430
senza pattino di saldatura			
Peso	kg	6.4	6.9
incl. cavo di 3 m			
Marchio di conformità		CE	CE
Classe di protezione II		□	□

Quantità di espulsione	booster EX2		booster EX3	
mm filo di saldatura (in conformità a DVS 2211)	Ø3/Ø4		Ø3/Ø4	
Ø3; Quantità di espulsione [kg/h] (valori medi a 50 Hz)	PE 1,5	PP 1,5	PE 2,4	PP 2,4
Ø4; Quantità di espulsione [kg/h] (valori medi a 50 Hz)	PE 2,2	PP 2,2	PE 3,4	PP 3,4

Dati e specifiche tecniche sono soggetti a modifica senza preavviso.

Descrizione dell'apparecchio



- | | | |
|-----------------------------------|--|--|
| 1. Pattino di saldatura | 8. Fusibile di protezione contro i sovraccarichi | 12. Potenziometro per temperatura aria |
| 2. Gruppo tubi dell'aria calda | 9. Interruttore di avvio/arresto del dispositivo di bloccaggio | 13. Interruttore soffiante dell'aria calda |
| 3. Supporto dell'apparecchio | 10. Interruttore di avvio/arresto dell'apparecchio | |
| 4. Apertura del filo di saldatura | 11. Impugnatura | |
| 5. Soffiante dell'aria calda | | |
| 6. Impugnatura posteriore | | |
| 7. Unità motore | | |

Istruzioni per gli interruttori dell'apparecchio:

- Per avviare l'apparecchio tenere premuto l'**interruttore di avvio/arresto dell'apparecchio (10)**
- Per arrestare l'apparecchio rilasciare l'**interruttore di avvio/arresto dell'apparecchio (10)**
- Tenendo premuto l'**interruttore di avvio/arresto dell'apparecchio (10)** premere l'**interruttore di avvio/arresto del dispositivo di bloccaggio (9)** per avviare la modalità automatica.

Preparazione alla saldatura

Prima di accendere l'alimentazione elettrica, verificare che tutti gli interruttori siano disinseriti e che il potenziometro sia impostato su «0».



Non utilizzare l'estrusore manuale in ambienti a rischio di incendi o esplosioni. Assicurare una posizione stabile durante il funzionamento. Il cavo di collegamento e il filo di saldatura devono essere in grado di muoversi liberamente e non devono ostacolare l'utente o terze persone durante il funzionamento.



Assicurarsi che la tensione dell'alimentazione elettrica sia 220 V~230 V monofase, con una capacità minima di carico elettrico di 3000 W.

Preparazione alla saldatura

- La **maniglia (11)** può essere montata alternativamente a sinistra, a destra o sul fondo dell'apparecchio.
- Assicurare una sezione minima durante l'utilizzo dei cavi di prolunga. Il luogo di utilizzo del cavo di prolunga deve essere approvato (ad es., all'aperto) e contrassegnato di conseguenza. Durante l'utilizzo dell'unità di potenza per l'alimentazione elettrica, la sua potenza nominale è: 2 x potenza nominale dell'estrusore manuale.

Lunghezza [m]	Sezione minima (a ~230 V) [mm ²]
fino a 19	2.5
20 - 50	4.0

Accensione

- Collegare l'estrusore manuale WELDY alla rete elettrica.
- Azionare l'apparecchio mediante l'**interruttore soffiante dell'aria calda (13)**.
- Regolare la temperatura dell'aria calda impostando il **potenziometro per temperatura aria (12)** sul livello 7.



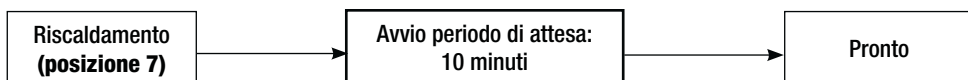
Per raggiungere la temperatura di funzionamento, l'apparecchio deve riscaldarsi per almeno 10 minuti.

Protezione contro il sovraccarico

L'apparecchio è dotato di un **fusibile di protezione contro i sovraccarichi (8)**. In caso di un consumo di **corrente troppo elevato, la trasmissione verrà automaticamente disinserita**, se il materiale della vite non è plastificato a sufficienza. Attendere 1 minuto; premere il **fusibile di protezione contro i sovraccarichi (8)** e l'apparecchio verrà riavviato.

Avvio del processo di saldatura

- Inserire il **pattino di saldatura (1)** WELDY richiesto, in conformità al paragrafo "cambio del pattino di saldatura".
- La saldatura può essere avviata una volta raggiunta la temperatura di funzionamento. Azionare l'**interruttore di avvio/arresto dell'apparecchio (10)** a tal fine, azionare l'apparecchio soltanto quando il filo di saldatura di 3 o 4 mm di diametro è inserito nell'**apertura del filo di saldatura (4)** e consente la fuoriuscita di una piccola quantità di materiale plastificato.
- Regolare la temperatura dell'apparecchio fino al raggiungimento della temperatura ideale per il funzionamento.



PERICOLO!

Vietato inserire il filo di saldatura contemporaneamente nelle due aperture del filo di saldatura. Conservare il filo di saldatura pulito e asciutto.

Avvio del processo di saldatura

- Eseguire saldature di prova e analizzare.
- Per arrestare l'estrusione dei materiali utilizzare l'**interruttore di avvio/arresto dell'apparecchio (10)**.
- Rivolgere il **pattino di saldatura (1)** verso la zona di saldatura.
- Preriscaldare la zona di saldatura con movimenti avanti e indietro.
- Posizionare l'apparecchio sulla zona di saldatura preparata e azionare l'**interruttore di avvio/arresto dell'apparecchio (10)**.
- Eseguire saldature di prova e analisi.
- Regolare la temperatura dell'aria calda attraverso il **potenziometro per temperatura aria (12)**.
- Nel caso di un processo di saldatura prolungato, l'**interruttore di avvio/arresto del dispositivo di bloccaggio (9)** può essere mantenuto in posizione attiva grazie al dispositivo di bloccaggio.
- Assicurarsi di avere abbastanza filo di saldatura pulito sull'unità di svolgimento.
- Dopo l'avvio, il filo di saldatura viene fatto passare automaticamente attraverso l'**apertura del filo di saldatura (4)**. Il filo di saldatura inserito non deve essere ostacolato.

Spegnimento

- Rilasciare l'**interruttore di avvio/arresto del dispositivo di bloccaggio (9)** premendo brevemente l'**interruttore di avvio/arresto dell'apparecchio (10)**, quindi rilasciare. Rimuovere il materiale di saldatura dal pattino di saldatura affinché al prossimo avviamento il pattino di saldatura non venga danneggiato.
- L'apparecchio deve essere poggiato soltanto sul **supporto apparecchio (3)**.



Il metallo anteriore dell'apparecchio e il materiale di saldatura raggiungono temperature elevate durante il funzionamento dell'apparecchio. Per evitare di scottarsi non toccare queste parti. Non dirigere il getto di aria calda verso persone e oggetti.



Usare una base ignifuga.

- Regolare il **potenziometro per temperatura aria (12)** su «0», lasciare raffreddare l'apparecchio.
- Disinserire l'**interruttore soffiante dell'aria calda (13)**.

Controllo della temperatura del materiale estruso e della temperatura di preriscaldamento

È necessario controllare le temperature del materiale estruso e il getto di aria calda a intervalli regolari durante lavori di saldatura svolti per un periodo di tempo prolungato: È necessario utilizzare strumenti elettronici veloci di visualizzazione per la misurazione della temperatura insieme alle relative sonde di temperatura. È necessario determinare la temperatura più elevata del getto di aria calda, compresa tra l'ugello piano di uscita e una profondità di 5 mm. La sonda di misurazione deve essere inserita nel pattino di saldatura, al centro del materiale estruso, per misurarne la temperatura.

Direzione saldatura

- È possibile ruotare il **pattino di saldatura (5)** a piacere verso la direzione desiderata allentando i **morsetti a vite (18)**.
- Quindi serrare di nuovo i **morsetti a vite (18)**.



Cambiare il pattino di saldatura soltanto quando l'apparecchio ha raggiunto la sua temperatura di funzionamento. Lavorare soltanto indossando guanti termoresistenti.

Direzione saldatura

Livelli raccomandati del potenziometro sul soffiante dell'aria calda:

Tipo	Materiale/diametro		Livello raccomandato soffiante
booster EX2	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	7
booster EX3	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	7

Nota: i livelli del potenziometro dipendono dalla temperatura dell'ambiente e del materiale usato.

Cambio del pattino di saldatura

- Cambiare il pattino di saldatura soltanto quando l'apparecchio ha raggiunto la sua temperatura di funzionamento.



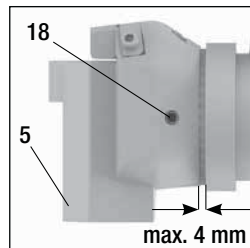
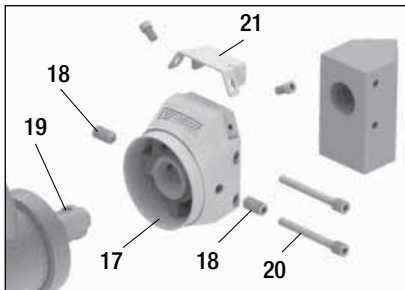
Pericolo di ustioni!



Lavorare soltanto indossando guanti termoresistenti.



Spegnere l'apparecchio caldo e scollegarlo dalla rete elettrica.



- 5 Pattino di saldatura
- 17 Supporto del pattino di saldatura
- 18 Morsetti a vite
- 19 Ugello dell'estrusore
- 20 Viti per il pattino di saldatura
- 21 Ugello di preriscaldamento

Smontaggio:

- Spegnere l'apparecchio ancora caldo e scollegarlo dall'alimentazione elettrica.
- Rimuovere il **supporto del pattino di saldatura (17)** svitando i **morsetti a vite (18)** dall'**ugello dell'estrusore (19)**.
- Dopo ogni cambio del pattino di saldatura pulire l'**ugello dell'estrusore (19)** dai residui di saldatura e assicurarsi che sia avvitato saldamente.
- Rimuovere il **pattino di saldatura (5)** dal **supporto del pattino di saldatura (17)** allentando le **viti di fissaggio per pattino di saldatura (20)**.

Montaggio:

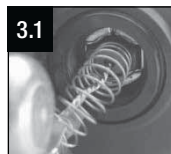
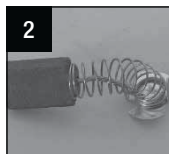
- Pulire l'**ugello dell'estrusore (19)** con una spazzola.
- Agganciare il **pattino di saldatura (5)** in modo appropriato al cordone di saldatura sul **supporto del pattino di saldatura (17)** con **viti di fissaggio per pattino di saldatura (20)**. Serrare correttamente il **pattino di saldatura (5)** e il **supporto del pattino di saldatura (17)** con le **viti di fissaggio per pattino di saldatura (20)**.
- Agganciare saldamente l'**unità del pattino di saldatura (17) + (5)** all'**ugello dell'estrusore (19)** mediante **morsetti a vite (18)**.

Sostituzione delle spazzole di carbone (trapano)



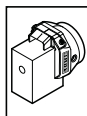
Spegnere l'apparecchio caldo e scollegarlo dalla rete elettrica.

1. Svitare il tappo delle spazzole di carbone.
2. Estrarre le spazzole di carbone.
3. Inserire le nuove spazzole di carbone e riavvitare il tappo.

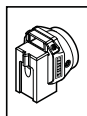


Accessori

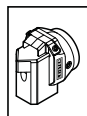
- Usare soltanto accessori WELDY.
- WELDY offre il giusto pattino di saldatura per diverse tipologie comuni di saldatura:



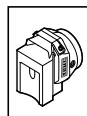
Spazzone



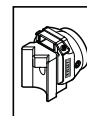
Saldatura a V



Saldatura ad angolo



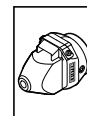
Saldatura sovrapposta



Saldatura angolare esterna



Saldatura angolare corta



Saldatura angolare lunga

Manutenzione

- In presenza di formazioni di sporco, pulire con una spazzola l'ingresso dell'aria della soffiante dell'aria calda.
- Pulire l'**ugello dell'estrusore (19)** a ogni sostituzione del pattino di saldatura e rimuovere qualsiasi residuo di saldatura.
- Controllare il cavo e la spina dell'alimentazione elettrica per escludere la presenza di danni elettrici e meccanici.
- Pulire regolarmente il tubo dell'aria.

Assistenza e riparazioni

- Ogni 100 ore di funzionamento far controllare, dal centro di servizi autorizzato, le spazzole di carbone della trasmissione e della soffiante dell'aria calda. La trasmissione e la soffiante dell'aria calda si spengono automaticamente una volta raggiunta la lunghezza minima del carbone.
- Le riparazioni possono essere eseguite soltanto dai partner Weldy locali. Utilizzare esclusivamente accessori e parti di ricambio originali Weldy.

Garanzia

- Per questo apparecchio si applica la garanzia commerciale o legale dei partner Weldy locali. In caso di ricorso alla garanzia commerciale o legale, qualsiasi difetto di fabbricazione o di lavorazione verrà riparato o sostituito, a propria discrezione, dai partner Weldy locali. La garanzia commerciale o legale deve essere attestata da una fattura o da un documento di consegna. Gli elementi riscaldanti sono esclusi dalla garanzia commerciale o legale. Qualsiasi ulteriore ricorso alla garanzia commerciale o legale non espressamente previsto dalle vigenti norme di diritto cogente è escluso.
- Sono esclusi dalla garanzia commerciale o legale i danni riconducibili alla naturale usura, al sovraccarico o alla scorretta manipolazione.
- Il ricorso alla garanzia commerciale o legale decade per gli apparecchi sottoposti a modifiche o alterazioni da parte dell'acquirente.



Lees a.u.b. - voorafgaand aan het gebruik - de gebruiksinstructies zorgvuldig door. Bewaar deze handleiding voor naslag in de toekomst.

WELDY booster EX2 / EX3 Extrusielasapparaat

Toepassing

Het lassen van thermoplastische materialen, in het bijzonder polyetheen en polypropreen, voor toepassingen zoals:

- het construeren van laadkisten
- het aanleggen van pijpleidingen
- het fabriceren van producten van kunststof
- voor stortplaatsen en verlaten vervuilde gebieden



Waarschuwing



GEVAAR!

Bij het openen van dit stuk gereedschap ontstaat gevaar omdat elektrisch spanningvoerende onderdelen en aansluitingen bloot komen te liggen. Neem daarom de stekker uit de netspanningcontactdoos voordat u het gereedschap gaat openen. Las geen elektrisch geleidende materialen, zoals PE-EL.



Er bestaat dan gevaar voor brand of explosies! Onjuist gebruik van de handextruder (bijvoorbeeld door oververhitting van het te lassen materiaal) kan gevaar veroorzaken in de vorm van kans op brand of explosies, in het bijzonder nabij brandbare materialen en explosiegevaarlijke gassen.



Gevaar – kan leiden tot brandwonden! Raak geen hete blanke metalen deel of heet uitstromend materiaal aan. Laat het lasapparaat afkoelen. Richt geen stroom hete lucht of uitstromend materiaal op mens of dier.



Wees voorzichtig



De op het gereedschap vermelde **elektrische spanning** moet overeenstemmen met de netspanning ter plaatse. Schakel de heteluchtblazer en het lasapparaat uit in geval van uitval van de netspanning (maak de grendel vrij).



Voor uw persoonlijke bescherming op bouwlocaties **adviseren wij u ten stelligste** het gereedschap aan te sluiten via een zwerf-/lekstroomveiligheidschakelaar van het type **RCCB (Residual Current Circuit Breaker)**.



Gebruik het gereedschap uitsluitend **onder toezicht**. Hitte kan ook ontvlambare materialen laten ontbranden als ze buiten uw gezichtsveld liggen. Uitsluitend **daartoe gekwalificeerde vakmensen** of anderen, maar dan onder toezicht van een gekwalificeerde vakman, mogen het lasapparaat gebruiken. Kinderen mogen dit lasapparaat niet gebruiken.



Bescherm het gereedschap tegen **vochtige lucht** en **vocht**.



Reparaties mogen alleen worden uitgevoerd door lokale Weldy-partners. Gebruik het apparaat uitsluitend in combinatie met originele toebehoren, accessoires en vervangende onderdelen van Weldy.

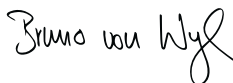
Verklaring van Conformiteit

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil/Switzerland, verklaart dat dit product, in de uitvoering zoals die door ons in de handel wordt gebracht, in overeenstemming is met de eisen, gesteld in onderstaande Europese Richtlijnen:

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

Geharmoniseerde normen: 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 (Zwitserland), 09-07-2015



Bruno von Wyl, algemeen technisch directeur



Peter Kathriner, algemeen directeur

Verwijdering



Breng elektrotechnische apparaten, toebehoren of accessoires evenals verpakkingen op een milieuvriendelijke manier weer in de materiaalkringloop. **Uitsluitend voor landen, aangesloten bij de Europese Unie:** Verwijder uitgediende elektrotechnische apparaten niet samen met of via het huishoudelijke afval!

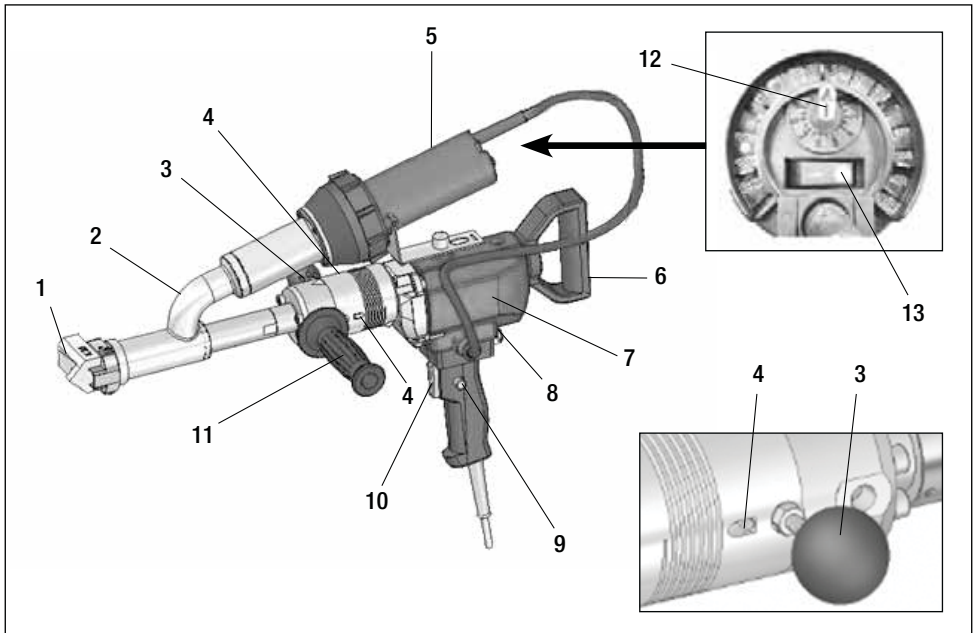
Technische specificaties

		booster EX2	booster EX3
Spanning De netspanning is niet wijzigbaar	[V~]	230	230
Energieverbruik	[W]	3000	3000
Frequentie	[Hz]	50 / 60	50 / 60
Luchttemperatuur	[°C]	max. 360	max. 360
Plasticeertemperatuur	[°C]	max. 310	max. 310
Geluidsdrukkniveau	LpA [dB]	74	74
Afmetingen l × b × h zonder lasschoen	mm	500 × 140 × 430	630 × 140 × 430
Massa incl. 3 m lange aansluitkabel	[kg]	6,4	6,9
Conformiteitskenmerk		CE	CE
Beschermklasse II		□	□

Lasuitgang	booster EX2		booster EX3	
Opening voor lasstaaf (in overeenstemming met DVS 2211)	Ø3/Ø4		Ø3/Ø4	
Ø3; Lascapaciteit [kg/h] (gemiddelde waarden bij 50 Hz)	PE 1,5	PP 1.5	PE 2,4	PP 2.4
Ø4; Lascapaciteit [kg/h] (gemiddelde waarden bij 50 Hz)	PE 2,2	PP 2.2	PE 3,4	PP 3.4

Technische gegevens en specificaties kunnen zonder kennisgeving vooraf worden gewijzigd.

Beschrijving van het gereedschap



- | | | |
|---------------------------|---|--|
| 1. Lasschoen | 8. Zekering als overbelastingveiligheid | 11. Handgreep |
| 2. "Hete lucht"-buisgroep | 9. Grendel van de aan/uit-schakelaar van de aandrijving van het lasapparaat | 12. Potentiometer voor het instellen van de luchttemperatuur |
| 3. Gereedschapsteun | 10. Aan/Uit-schakelaar voor de gereedschapaandrijving | 13. Schakelaar voor de heteluchtblazer |
| 4. Opening voor lasstaaf | | |
| 5. Blazer voor hete lucht | | |
| 6. Staarhandgreep | | |
| 7. Aandrijfmodule | | |

Instructies betreffende het gebruik van de gereedschapschakelaar

- Om het gereedschap te starten: Druk op de aan/uit-druktoets (10) van de aandrijving voor het gereedschap en houd die toets ingedrukt
- Om het gereedschap te stoppen: Laat de druktoets (10) van de aandrijving voor het gereedschap (10) los
- Om de automatische modus te kiezen: Houd de aan/uit-schakelaar (10) van de aandrijving voor het gereedschap ingedrukt en druk op de grendel (9) van de aan/uit-schakelaar voor de aandrijving.

Vorbereiden op het lassen

Vergewis u ervan dat alle schakelaars in de stand 'Uit' staan en dat de potentiometer op '0' is gedraaid voordat u de elektrische voeding inschakelt.



Gebruik de handextruder niet in ontvlambare omgevingen of waar gevaar voor explosies bestaat. Zorg ervoor dat u tijdens het lassen stevig en stabiel staat. De aansluitkabel en de lasstaaf moeten nergens hinder van ondervinden noch mogen ze de gebruiker of omstanders tijdens het gebruik van het lasapparaat belemmeren in hun bewegingen.



Vergewis u ervan dat de enkelfasige netspanning 220 ... 230 V~ bedraagt en dat u minstens een elektrisch vermogen van 3000 W kunt afnemen.

Vorbereiden op het lassen

- U kunt de **handgreep (11)** naar keuze links, rechts of onder het gereedschap monteren.
- Vergewis u ervan dat eventueel gebruikte verlengkabels voorzien zijn van aders met de vereiste minimumdoorsnede. De verlengkabel moet goedgekeurd zijn voor gebruik op de desbetreffende werkplek (bijvoorbeeld: in de open lucht) en moet als zodanig van een aanduiding zijn voorzien. Gebruikt u een generator voor het opwekken van elektrische energie? Dan moet die geschikt zijn voor een nominaal vermogen van: 2 x nominale vermogen van de handextruder.

Lengte [m]	Minimum doorsnede (bij ~230V) [mm ²]
maximaal 19	2,5
20 ... 50	4,0

Inschakelen

- Sluit uw WELDY-handextruder aan op de netspanning.
- Schakel uw gereedschap aan via de schakelaar **voor de heteluchtblazer (13)**.
- Stel de temperatuur van de hete lucht in door de **potentiometer (12) voor de luchttemperatuur** op stand '7' te zetten.



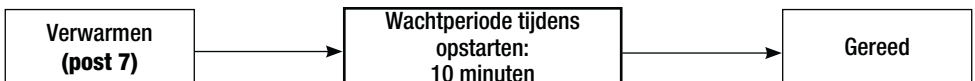
Het gereedschap moet minstens tien minuten opwarmen om op bedrijfstemperatuur te komen.

Startveiligheid

Het gereedschap is voorzien van een zekering **met maximaalstroomveiligheidsautomaat (8)**. **Mocht er teveel stroom worden opgenomen, dan zal de aandrijving automatisch** uitschakelen als het materiaal in de worm onvoldoende plastisch wordt. Wacht een minuut en stel daarna de **maximaalstroomveiligheid weer scherp(8)**, zodat het gereedschap opnieuw zal starten.

Starten van het lasproces

- Monteer de gewenste WELDY-**lasschoen (1)** aan de hand van de informatie in paragraaf "verwisselen van lasschoen".
- U kunt gaan lassen zodra de bedrijfstemperatuur is bereikt. Druk daartoe op de **aan/uit-schakelaar (10) van de aandrijving van het lasgereedschap** en las uitsluitend als er een lasstaaf met een diameter van 3 of 4 mm in de **lasstaafopening (4) wordt gevoerd**. Laat een klein beetje plastisch gemaakt materiaal wegstromen.
- Stel de temperatuur van het gereedschap zo in dat de ideale temperatuur om te gaan werken wordt bereikt.



GEVAAR!

Voer nimmer tegelijkertijd lasstaven toe via beide lasstaafopeningen. Houd de lasstaaf schoon en droog.

Starten van het lasproces

- Maken van een testlas; uitvoeren van een analyse.
- Onderbreken van het extruderen van materiaal: Laat de druktoets (10) **van de aandrijving voor het gereedschap (10)** los.
- Richt de **lasschoen (1)** op de te lassen zone.
- Warm met heen-en-weer gaande bewegingen de te lassen zone voor.
- Positioneer het lasgereedschap boven de voorverwarmde laszone en druk op de aan/uit-schakelaar (10) **van de aandrijving voor het gereedschap**.
- Maken en beoordelen van een testlas.
- Stel de temperatuur van de hete lucht bij via de **luchttemperatuurpotentiometer (12)**.
- Moet u langdurig lassen? Houd dan met de **grendel (9) van de aan/uit-schakelaar** deze in de ingedrukte stand.
- Vergewis u ervan dat u voldoende lengte lasstaaf hebt op uw afrolmodule.
- De lasstaaf wordt automatisch na het starten van het lasapparaat naar binnen getrokken via de **lasstaaf-opening (4)**. Belemmer het naar binnen trekken van de lasstaaf niet.

Uitschakelen

- Ontgrendel de grendel (9) **van de aan/uit-schakelaar van de aandrijving van het lasapparaat door kort op de aan/uit-schakelaar (10) van de aandrijving** te drukken en los te laten. Verwijder lasmateriaal van de lasschoen om schade aan de lasschoen te voorkomen als u de volgende keer gaat lassen.
- Leg uw lasgereedschap weg op de **gereedschapsteun (3)**.



Het voorste metalen deel van het lasgereedschap is, net als het lasmateriaal, heet als u met het gereedschap werkt. Raak die voorste punt en het lasmateriaal niet aan om brandwonden te voorkomen. Richt de straal hete lucht niet rechtstreeks op mensen en voorwerpen.



Gebruik een brandwerende ondergrond.

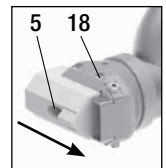
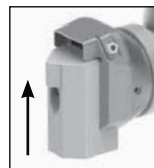
- Stel de **potentiometer (12) voor de luchttemperatuur** op stand '0' en laat het lasgereedschap afkoelen.
- Breng de **schakelaar (13) van de heteluchtblazer (13) in de stand 'Uit'**.

Controleren van de temperatuur van het geëxtrudeerde materiaal en de voorverwarmtemperatuur

U moet periodiek de temperaturen van het geëxtrudeerde materiaal en van de straal hete lucht controleren als u gedurende langere tijd gaat lassen: Gebruik een elektronisch snelwerkend temperatuurmeetinstrument met bijpassende temperatuursondes. Meet de hoogste temperatuur in de straal hete lucht tussen het vlak van het mondstuk en een meetdiepte van maximaal 5 mm. Steek de meetsonde in de lasschoen en wel midden in het geëxtrudeerde materiaal om de temperatuur ervan te meten.

Lasrichting

- U kunt de **lasschoen (5)** naar believen veel en vaak draaien in de gewenste lasrichting door de beide **klampschroeven (18) los te draaien**.
- Draai - zodra de lasschoen de door u gewenste stand heeft - de **klampschroeven (18)** goed aan.



Verwissel de lasschoen uitsluitend als het lasgereedschap zijn bedrijfstemperatuur heeft bereikt. Draag tijdens het werken hittebestendige handschoenen.

Lasrichting

Aanbevolen potentiometerstanden op de heteluchtblazer:

Type	Materiaal / Diameter		Aanbevolen stand van de blazer
booster EX2	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	7
booster EX3	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	7

Opmerking: de standen van de potentiometer hangen af van de omgevingstemperatuur en van het te verwerken materiaal.

Wisselen van lasschoen

- Wissel uitsluitend van lasschoen als het lasgereedschap zijn bedrijfstemperatuur heeft bereikt.



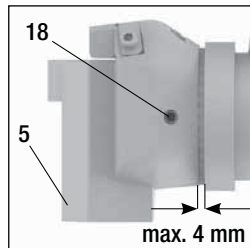
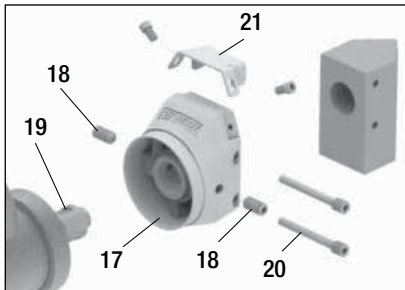
Gevaar voor brandwonden!



Draag tijdens het werken hittebestendige handschoenen.



Schakel het hete gereedschap uit en neem de steker uit de contactdoos.



- 5 Lasschoen
- 17 Houder voor de lasschoen
- 18 Schroefklampen
- 19 Extrudermondstuk
- 20 Schroeven voor de lasschoen
- 21 Voorverwarmende mondstuk

Demonteren

- Schakel het gereedschap uit als dat nog warm is en neem de steker uit de contactdoos van de elektrische voeding.
- Neem de **houder (17) voor de lasschoen weg(17)** door de **klampschroeven(18)** van het **extrudermondstuk (19) los te draaien**.
- Maak telkens als u van lasschoen wisselt het **extrudermondstuk (19)** schoon. Verwijder lasresten en vergewis u ervan dat de lasschoen goed is vastgedraaid.
- Neem de **lasschoen (5)** uit de **lasschoenhouder (17) weg** door de **bevestigingschroeven voor de lasschoen (20) los te draaien**.

Monteren

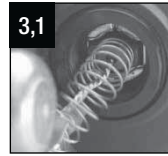
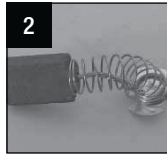
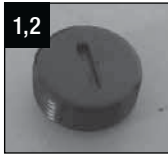
- Maak met behulp van een borstel het **extrudermondstuk (19)** schoon.
- Monteer een **lasschoen (5)** die bij de lasnaad past op de **lasschoenhouder (17)** en zet die vast met de **bevestigingschroeven voor de lasschoen (20)**. U moet de **lasschoen (5)** en de **lasschoenhouder (17)** goed vastzetten met de **schroeven voor de lasschoen (20)**.
- Monteer de **lasschoenmodule (17) + (5)** stevig op het **extrudermondstuk (19)** door de **klampschroeven (18) aan te draaien**.

Vervangen van de koolborstels (boormachine)



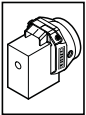
Schakel het hete gereedschap uit en neem de steker uit de contactdoos.

1. Draai de koolborstelkap los.
2. Neem de koolborstel uit.
3. Plaats een nieuwe koolborstel en schroef de kap op de borstel.



Toebehoren

- Gebruik uitsluitend toebehoren of accessoires van WELDY.
- WELDY biedt de juiste lasschoenen voor verschillende soorten lasnaden:



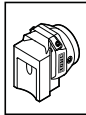
Blank



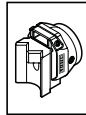
V-naad



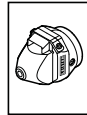
Biesnaad



Overlap-
pende
naad



Hoeknaad
- buiten-
liggend



Hoek-
knaad -
kort



Hoek-
knaad -
lang

Onderhoud

- Maak de luchtinlaat van de heteluchtblazer met een borstel schoon als die vervuild is geraakt.
- Maak het **extrudermondstuk (19)** telkens schoon als u van lasschoen wisselt. Verwijder achtergebleven lasmateriaal.
- Inspecteer de netvoedingkabel en -stekker op eventuele schade aan de aders of aan het isolatiemateriaal van de kabel.
- Maak periodiek de luchtslang schoon.

Onderhoud en reparaties

- Vergewis u ervan dat uw onderhoudswerkplaats na elke 100 bedrijfsuren de koolborstels van de aandrijving en van de heteluchtblazer inspecteert. De aandrijving en de heteluchtblazer schakelen automatisch uit als de koolborstels een minimale lengte hebben bereikt.
- Reparaties mogen alleen worden uitgevoerd door lokale Weldy-partners. Gebruik het apparaat uitsluitend in combinatie met originele toebehoren, accessoires en vervangende onderdelen van Weldy.

Garantie

- Op dit gereedschap zijn de garantiebepalingen of waarborgen van toepassing zoals de lokale partners van Weldy die bieden. In geval van aanspraak op garantie of waarborg zal elk defect qua arbeid of materiaal naar oordeel van de desbetreffende lokale partner van Weldy worden hersteld, gerepareerd of vervangen. Recht op garantie of waarborg zal worden geverifieerd aan de hand van een factuur of een leveringsdocument. Verwarmingselementen zijn uitgesloten van waarborg of garantie.
- Aanspraken op aanvullende garantie of waarborgen zijn uitgesloten, tenzij sprake is van een wettelijke verplichting daartoe.
- Waarborg of garantie is niet van toepassing op defecten die zijn ontstaan door normale gebruiksslijtage, overbelasting of onjuist gebruik.
- Aanspraken op waarborg of garantie worden afgewezen als het gereedschap door de koper werd gewijzigd of gemodificeerd.



Læs venligst driftsanvisningerne omhyggeligt igennem før brug, og opbevar dem til senere brug.

WELDY booster EX2 / EX3 Ekstruderingsvejsemaskine

Anvendelsesområde

Svejsning af PE- og PP-termoplast til anvendelse i:

- containerbygning
- rørledningskonstruktion
- plastfremstilling
- lossepladser og forladte, forurenedede områder



Advarsel



FARE!

Fare ved åbning af værktøjet, eftersom komponenter og forbindelser med spænding afdækkes. Derfor skal værktøjets stik tages ud af stikkontakten, før det åbnes, for at være sikker på, at det er frakoblet strømforsyningen. Elektronisk ledende materiale (f.eks. PE-EL) må ikke svejdes.



Brand- og eksplosionsfare! Ukorrekt anvendelse af den håndbetjente ekstruder-maskine (f.eks. overophedning af materialet) kan medføre brand- og eksplosionsfare, især i nærheden af brændbare materialer og sprængfarlige gasarter.



Fare – kan forårsage forbrændinger! Undlad at berøre utildækkede metaldele og udstømmende materiale, mens de er varme. Lad apparatet køle ned. Undlad at rette stråler af varm luft eller udstømmende materiale mod mennesker eller dyr.



Forsigtig



Mærkespændingen, der er angivet på værktøjet, skal stemme overens med forsyningspændingen.

Hvis der opstår strømsvigt, skal der slukkes på varmluftblæserens afbryder og drev (udløsningsspærreanordning).



For at opretholde personernes sikkerhed på byggepladser **anbefaler vi kraftigt**, at værktøjet forbindes til en fejlstrømsafbryder af typen **RCCB (Residual Current Circuit Breaker)**.



Værktøjet skal være **under opsyn**, mens det er i drift. Varmen kan antænde brændbare materialer, der ikke er synlige. Maskinen må kun anvendes af **kvalificerede fagfolk** eller under deres opsyn. Denne maskine må ikke anvendes af børn.



Beskyt værktøjet mod **damp** og **fugt**.



Reparationer må kun foretages af lokale Weldy-partnere. Må udelukkende anvendes med originalt Weldy-tilbehør og originale reservedele.

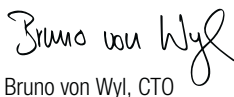
Overensstemmelse

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil/Schweiz, bekræfter hermed, at dette produkt, i den version, som vi har markedsført det i, opfylder kravene i følgende EF-direktiver.

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

Harmoniserede standarder: 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, Generaldirektør

Bortskaffelse



Elektrisk udstyr, tilbehør og emballage bør genanvendes på en miljøvenlig måde. **Gælder kun for EU-lande:** Elektrisk udstyr må ikke smides ud sammen med husholdningsaffald!

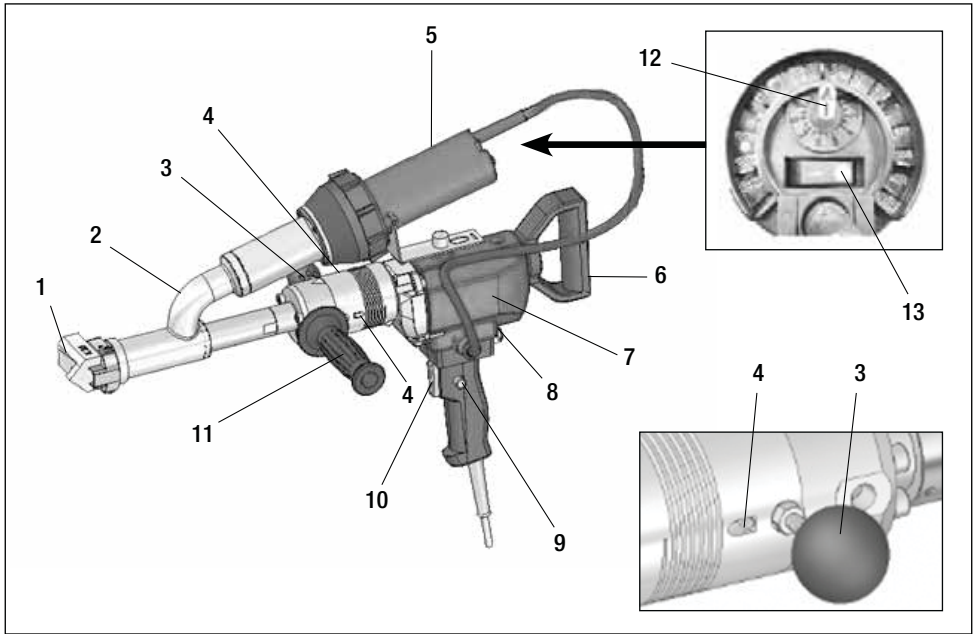
Tekniske data

		booster EX2	booster EX3
Spænding	V~	230	230
Forsyningsspændingen er ikke vendbar			
Strømforbrug	W	3000	3000
Frekvens	Hz	50/60	50/60
Lufttemperatur	°C	maks. 360	maks. 360
Plasticeringsmidlets temperatur	°C	maks. 310	maks. 310
Emissionsniveau	LpA (dB)	74	74
Størrelse L × B × H	mm uden	500 × 140 × 430	630 × 140 × 430
svejsesko			
Vægt	kg	6,4	6,9
inkl. 3 m kabel			
Overensstemmelsesmærke		CE	CE
Beskyttelsesklasse II		□	□

Svejsesejseproduktion	booster EX2		booster EX3	
Svejsetråd mm (i overensstemmelse med DVS 2211)	Ø3/Ø4		Ø3/Ø4	
Ø3; Svejsesejseproduktion [kg/t] (Gennemsnitsværdier ved 50 Hz)	PE 1,5	PP 1,5	PE 2,4	PP 2,4
Ø4; Svejsesejseproduktion [kg/t] (Gennemsnitsværdier ved 50 Hz)	PE 2,2	PP 2,2	PE 3,4	PP 3,4

De tekniske data og specifikationerne kan blive ændret uden varsel.

Beskrivelse af værktøjet



- | | | |
|--------------------------------|--|---------------------------------------|
| 1. Svejsesko | 5. Varmluftblæser | 10. Værktøjsdrevets tænd-/slukkontakt |
| 2. Varmluftørgruppe | 6. Bageste håndtag | 11. Håndtag |
| 3. Værktøjets opbevaringsenhed | 7. Drevenhed | 12. Lufttemperaturpotentiometer |
| 4. Åbning til svejsetråd | 8. Overbelastningssikring | 13. Varmluftblæserens afbryder |
| | 9. Låseanordningsdrevets tænd-/slukkontakt | |

Anvisning vedrørende værktøjets afbryder:

- Værktøjet startes ved at trykke på **værktøjsdrevets tænd-/slukkontakt (10)** og holde den nede
- Værktøjet standses ved at slippe **værktøjsdrevets tænd-/slukkontakt (10)**
- Mens **værktøjsdrevets tænd-/slukkontakt (10)** holdes nede, tryk på **låseanordningsdrevets tænd-/slukkontakt (9)** for automatisk modus.

Forberedelse til svejsning

Før der tændes for strømforsyningen, skal alle afbrydere og kontakter slås fra, og man skal sørge for, at potentiometeret står på "0".



Den håndbetjente ekstruder-maskine må ikke anvendes på steder, hvor der er brand- eller eksplosionsfare. Sørg for, at den står stabilt under driften. Forbindelseskablet og svejsetråden skal ligge frit og uhindret, og de må ikke genere brugeren eller andre personer under driften.



Sørg for, at strømmens forsyningsspænding er enfaset 220V~230V, med en minimal strømbelastningskapacitet på 3000 W.

Forberedelse til svejsning

- **Håndtaget (11)** kan som alternativ monteres til venstre, til højre eller på bunden af værktøjet.
- Sørg for minimalt tværsnit ved anvendelse af forlængerkabler. Forlængerkablerne skal være godkendt til anvendelsesstedet (f.eks. i fri luft) og være mærket på tilsvarende vis. Når der anvendes en strømenhed til strømforsyning, skal dens nominelle strømklasse være: 2 x den håndbetjente ekstruder-maskines nominelle strømklasse.

Længde [m]	Minimalt tværsnit (ved ~230V) [mm ²]
op til 19	2,5
20–50	4,0

Tænding

- Forbind den håndbetjente WELDY-ekstruder-maskine til hovedforsyningen.
- Tænd for værktøjet på **varmluftblæserens afbryder (13)**.
- Stil varmlufttemperaturen i position 7 ved hjælp af **lufttemperaturpotentiometeret (12)**.



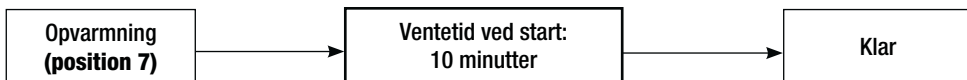
For at nå driftstemperaturen skal værktøjet opvarmes i mindst 10 minutter.

Beskyttelse ved start

Værktøjet er udstyret med en **strømoverbelastrningssikring (8)**. I tilfælde af for højt strømforbrug slås drevet automatisk fra, hvis materialet i skruen ikke er tilstrækkeligt plasticeret. Vent 1 minut; tryk på **overbelastningssikringen (8)**, værktøjet vil starte igen.

Start af svejseprocessen

- Montér den påkrævede WELDY **svejsesko (1)** ifølge anvisningerne i afsnittet "udskiftning af svejseskoen".
- Svejsningen kan påbegyndes, så snart driftstemperaturen nås. Anvend **værktøjdrevets tænd-/slukknop (10)** til dette formål, anvend kun værktøjet, hvis der er ført en svejsetråd med en diameter på 3 eller 4 mm ind i **åbningen til svejsetråden (4)**, og lad en lille mængde plasticeret materiale strømme ud.
- Justér værktøjets varme, indtil den når den ideelle temperatur til at starte arbejdet.



FARE!

Tilfór aldrig svejsetråd i begge åbninger til svejsetråd samtidigt. Hold svejsetrådstilførslen ren og tør.

Start af svejseprocessen

- Foretag en testsvejsning og en analyse.
- Ekstruderingen af materialet afbrydes ved hjælp af **værktøjsdrevets tænd-/slukkkontakt (10)**.
- Ret **svejseskoen (1)** mod svejseområdet.
- Forvarm svejseområdet med bevægelser frem og tilbage.
- Anbring værktøjet på det forberedte svejseområde, og anvend **værktøjsdrevets tænd-/slukkkontakt (10)**.
- Foretag en testsvejsning og analyse.
- Justér varmlufttemperaturen ved hjælp af **lufttemperaturpotentiometeret (12)**.
- I tilfælde af en langvarig svejseproces kan **låseanordningsdrevets tænd-/slukkkontakt (9)** holdes i den aktive tilstand med låseværktøjet.
- Sørg for, at svejsetråden på afviklingsenheden er lang nok.
- Svejsetråden trækkes automatisk ind igennem **åbningen til svejsetråden (4)** efter start. Indtrækningen af svejsetråden skal ske uhindret.

Slukning

- Udløs **låseanordningsdrevets tænd-/slukkkontakt (9)** ved at trykke i kort tid på **værktøjsdrevets tænd-/slukkkontakt (10)** og derefter slippe den igen. Fjern svejsemateriale fra svejseskoen for at hindre skader på svejseskoen ved næste start.
- Værktøjet må kun lægges ned på **værktøjets opbevaringsenhed (3)**.



Metallet på værktøjets forside og svejsematerialet når en meget høj temperatur, mens værktøjet er i drift, undlad at berøre disse dele for at undgå forbrændinger. Varmluftstrålen må ikke rettes mod personer og genstande.



Anvend et brandsikkert underlag.

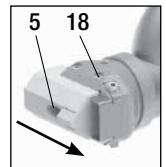
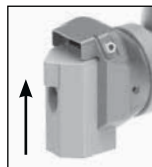
- Stil **lufttemperaturpotentiometeret (12)** på "0", lad værktøjet køle ned igen.
- Sluk på **varmluftblæserens afbryder (13)**.

Kontrol af det ekstruderede materiales temperatur og forvarmningstemperaturen

Det ekstruderede materiales og varmluftstrålens temperaturer skal kontrolleres med jævne mellemrum, hvis der foretages svejsearbejde over en længere periode: Der skal anvendes elektroniske måleapparater med hurtig visning, udstyret med egnede temperatursonder. Det er nødvendigt at fastlægge den højeste temperatur i varmluftstrålen mellem dyseudløbsniveauet og en dybde på 5 mm. Målesonden skal sættes ind i svejseskoen midt i det ekstruderede materiale for at måle dets temperatur.

Svejseretning

- **Svejseskoen (5)** kan drejes uendeligt i den ønskede svejseretning ved at løsne **klemskrueene (18)**.
- **Klemskrueene (18)** skal strammes omhyggeligt igen.



Svejseskoen må kun udskiftes, når værktøjet har nået dets driftstemperatur. Arbejd kun med temperaturbestandige handsker.

Svejseretning

Anbefalede potentiometertrin på varmluft:

Type	Materiale/diameter		Anbefalet trin blæser
booster EX2	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	7
booster EX3	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	7

Bemærk: Potentiometerets trin afhænger af den omgivende temperatur og det anvendte materiale.

Udskiftning af svejseskoen

- Svejseskoen skal kun udskiftes, når værktøjet har nået dets driftstemperatur.



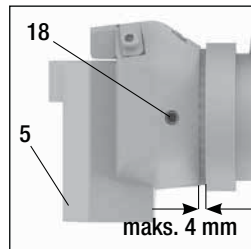
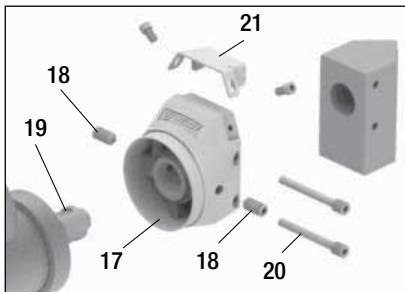
Fare for forbrændinger!



Arbejd kun med temperaturbestandige handsker.



Sluk for det varme værktøj, og afbryd det fra strømforsyningen.



- 5 Svejsesko
- 17 Svejseskoholder
- 18 Klemnskruer
- 19 Ekstruderdyse
- 20 Skruer til svejsesko
- 21 Forvarmningsdyse

Demontering:

- Sluk for værktøjet, mens det er varmt, og afbryd det fra strømforsyningen.
- Fjern **svejseskoholderen (17)** ved at tage **klemnskruerne (18)** af **ekstruderdysen (19)**.
- Hver gang svejseskoen skiftes, skal **ekstruderdysen (19)** renses for svejserester, og man skal sikre, at den er skruet godt fast.
- Fjern **svejseskoen (5)** fra **svejseskoholderen (17)** ved at løsne **svejseskoens fastgørelsesskruer (20)**.

Samling:

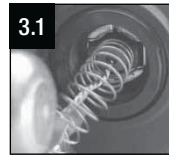
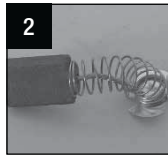
- Rens **ekstruderdysen (19)** med børsten.
- Fastgør en **svejsesko (5)**, der passer til svejsesømmen, på **svejseskoholderen (17)** ved hjælp af **fastgørelsesskruer til svejsesko (20)**. **Svejseskoen (5)** og **svejseskoholderen (17)** skal strammes omhyggeligt med **skruerne til svejseskoen (20)**.
- Fastgør **svejseskoenheden (17) + (5)** tætsluttende til **ekstruderdysen (19)** ved hjælp af **klemnskruer (18)**.

Udskiftning af kulbørsterne (boremaskine)



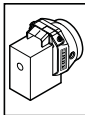
Sluk for det varme værktøj, og afbryd det fra strømforsyningen.

1. Skru kulbørstens dæksel af.
2. Tag kulbørsten ud.
3. Sæt den nye kulbørste på, og skru dækslet på.

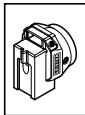


Tilbehør

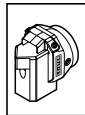
- Der må kun anvendes WELDY-tilbehør.
- WELDY tilbyder de rigtige svejsekoer til forskellige sømtyper:



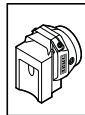
Blank



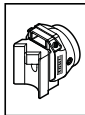
V-søm



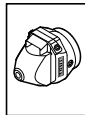
Kantsøm



Overlap-
pende
søm



Kantsøm
udvendigt



Kort
kantsøm



Lang
kantsøm

Vedligeholdelse

- I tilfælde af tilsmudsning skal luftindtaget på varmluftblæseren renses med en børste.
- Rens **ekstruderdysen (19)**, hver gang svejsekoen udskiftes, og fjern eventuelle svejserester.
- Kontrollér strømforsyningsledningen og -stikket for elektriske og mekaniske skader.
- Rens luftslangen med jævne mellemrum.

Service og reparationer

- Sørg for, at drevets og varmluftblæserens kulbørster kontrolleres af dit servicecenter efter 100 driftstimer. Drevet og varmluftblæseren slås automatisk fra, når den minimale kullængde nås.
- Reparationer må kun foretages af lokale Weldy-partnere. Må udelukkende anvendes med originalt Weldy-tilbehør og originale reservedele.

Garanti

- For dette værktøj gælder lokale Weldy-partneres garanti eller garantirettigheder. I tilfælde af garantikrav vil lokale Weldy-partnerne efter eget skøn enten reparere eventuelle fabrikations- eller konstruktionsfejl eller udskifte produktet. Garantien eller garantirettighederne skal fremgå af en faktura eller et leveringsdokument. Varmeelementerne er ikke omfattet af garantien.
- Ekstra garantikrav bortfalder, og de er underkastet de gældende lovbestemmelser.
- Garantien dækker ikke for defekter, der skyldes almindeligt slid, overbelastning eller ukorrekt håndtering.
- Garantikrav afvises, hvis værktøjet er blevet manipuleret eller ændret af køberen.



Läs driftsinstruktionerna noggrant före användningen och spara dem för framtida bruk.

WELDY booster EX2 / EX3 Extrudersvets

Användning

Svetsning av polyeten- och polypropylentermoplast för tillämpningar inom:

- containerteknik
- rördningskonstruktion
- plasttillverkning
- jordtäckta soptippar och övergivna förorenade områden



Varning



FARA!

Fara när verktyget öppnas eftersom strömförande delar och anslutningar exponeras. Dra därför ur kontakten innan verktyget öppnas så att det säkert är skilt från elnätet. Elektroniskt ledande material (t.ex. PE-el) får inte svetsas.



Risk för brand och explosion! Felaktig användning av handextrudern (t.ex. överhettning av materialet) kan utgöra en brand- och explosionsrisk, särskilt i närheten av brännbara material eller explosiva gaser.



Fara – kan framkalla brännskador! Vidrör inte nakna metalldelar eller het utträngande materia. Låt apparaten svalna. Rikta inte ånga eller het luft eller utträngande materia mot människor eller djur.



Viktigt



Den **märkspänning** som anges på verktyget måste överensstämma med nätspänningen.

Vid strömavbrott måste varmluftsfläktens brytare och drivning stängas av (lossa låsenheten).



För personskydd på byggplatser **rekommenderar vi bestämt** att verktyget ansluts till en **jordfelsbrytare** (RCCB, Residual Current Circuit Breaker).



Verktyget måste användas **under övervakning**. Hetta kan antända brännbar materia som ligger utom synhåll. Maskinen får bara användas av **kvalificerade specialister** eller under deras överinseende. Barn får inte använda denna maskin.



Skydda verktyget mot **fukt** och **väta**.



Reparationer får endast utföras av lokala Weldy-partner. Ska endast användas med originaltillbehör och reservdelar från Weldy.

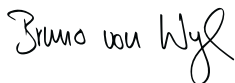
Överensstämmelse

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Schweiz, bekräftar att denna produkt, i den version som marknadsförs av oss, uppfyller kraven i följande EG-direktiv.

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

Harmoniserade standarder: 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, teknisk chef



Peter Kathriner, direktör

Avfallshantering



Elverktyg, tillbehör och förpackning ska omhändertas på miljövänligt sätt för återvinning. **Endast för EU-länder:** Släng inte elverktyg i hushållsavfall!

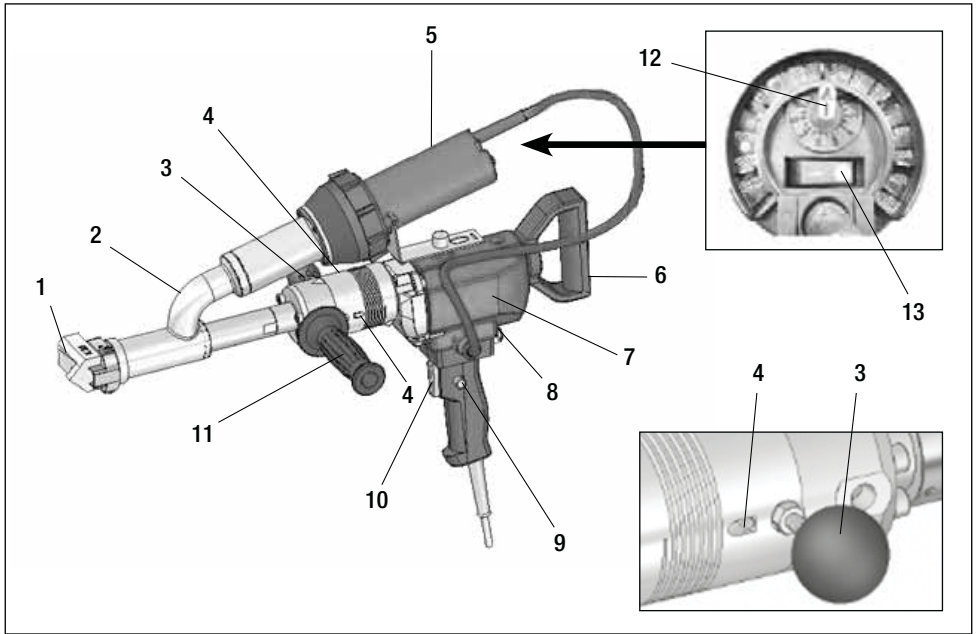
Tekniska data

		booster EX2	booster EX3
Spänning	V~	230	230
Nätspänning är inte reversibel			
Strömförbrukning	W	3000	3000
Frekvens	Hz	50/60	50/60
Lufttemperatur	°C	max. 360	max. 360
Mjuggöringstemperatur	°C	max. 310	max. 310
Bullernivå	LpA (dB)	74	74
Storlek L × B × H	mm	500 × 140 × 430	630 × 140 × 430
utan svetssko			
Vikt	kg	6,4	6,9
inkl. 3 m kabel			
Märkning om överensstämmelse		CE	CE
Skyddsklass II		□	□

Svetskapacitet	booster EX2		booster EX3	
Svetsstav mm (enligt DVS 2211)	Ø3/Ø4		Ø3/Ø4	
Ø3; svetskapacitet [kg/h] (genomsnittsvärden vid 50 Hz)	PE 1,5	PP 1,5	PE 2,4	PP 2,4
Ø4; svetskapacitet [kg/h] (genomsnittsvärden vid 50 Hz)	PE 2,2	PP 2,2	PE 3,4	PP 3,4

Tekniska data och specifikationer kan ändras utan föregående meddelande.

Beskrivning av verktyget



- | | | |
|--------------------------|---|--------------------------------------|
| 1. Svetssko | 6. Bakre handtag | 11. Handtag |
| 2. Varmluftsrörgrupp | 7. Drivenhet | 12. Potentiometer för lufttemperatur |
| 3. Anhåll | 8. Överbelastningssäkring | 13. Brytare varmluftsfläkt |
| 4. Öppning för svetsstav | 9. Brytare för drivningens låsanordning | |
| 5. Varmluftsfläkt | 10. Verktogsdrivningens på/av-brytare | |

Anvisning för verktygsbrytare:

- Tryck och håll inne **verktogsdrivningens på/av-brytare (10)** för att starta verktyget
- Släpp **verktogsdrivningens på/av-brytare (10)** för att stoppa verktyget
- Tryck på **brytaren för drivningens låsanordning (9)** medan du håller inne **verktogsdrivningens på/av-brytare (10)** för att aktivera automatikläge.

Förberedelser inför svetsning

Innan strömmen kopplas på måste du slå från alla brytare och kontrollera att potentiometern står på «0».



Handextrudern får inte drivas i lättantändlig miljö eller där det föreligger risk för explosion. Se till att stå stadigt under drift. Anslutningskabeln och svetsstaven måste vara ohindrade och får inte vara i vägen för användaren eller andra under drift.



Kontrollera att försörjningsspänningen är enfasig 220V~230 V med en lägsta kapacitet för effektbelastning på 3000 W.

Förberedelser inför svetsning

- **Handtaget (11)** kan monteras till vänster, till höger eller på undersidan av verktyget.
- Säkerställ min. tvärsnitt då förlängningskablar används. Förlängningskabeln måste vara godkänd för användningsplatsen (t.ex. i det fria) och märkt därefter. Om en motor används för strömförsörjning är dess märkeffekt: 2 x märkeffekten för handextrudern.

Längd [m]	Minsta tvärsnitt (vid ~230V) [mm ²]
upp till 19	2,5
20–50	4,0

Koppla från

- Anslut WELDY-handextrudern till elnätet.
- Koppla in verktyget med **varmluftsfläktens brytare (13)**.
- Reglera varmluftstemperaturen till position 7 med **potentiometern för lufttemperatur (12)**.



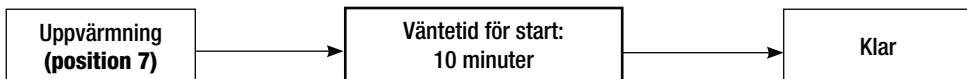
För att arbetstemperaturen ska uppnås behöver verktyget värmas upp i åtminstone 10 minuter.

Startskydd

Verktyget har en **överbelastningssäkring (8)**. Vid alltför hög strömförbrukning kopplas drivningen från **automatiskt** om materialet i skruven är otillräckligt plasticerat. Vänt i 1 minut, tryck in **överbelastningssäkringen (8)** och verktyget startar igen.

Starta svetsningen

- Montera den erforderliga WELDY **svetsskon (1)** enligt avsnittet "Byte av svetssko".
- Svetsningen kan påbörjas så snart som arbetstemperaturen har uppnåtts. Använd för detta **verktygsdrivningens på/av-brytare (10)**, använd verktyget endast när svetsstav med 3 eller 4 mm diameter har matats in i **öppningen för svetsstav (4)** och låt en liten mängd plasticerat material komma ut.
- Reglera verktygets värme till att nå den temperatur som är idealisk för att påbörja arbetet.



FARA!

Mata aldrig svetsstav in i bägge svetsstavsöppningarna samtidigt. Håll svetsstavsmatningen ren och torr.

Starta svetsningen

- Provsvetsa och utvärdera.
- Använd **verktygsdrivningens på/av-brytare (10)** för att avbryta materialextrudering.
- Rikta **svetsskon (1)** mot svetszonen.
- Förvärm svetszonen genom rörelser fram och tillbaka.
- Positionera verktyget på den preparerade svetszonen och aktivera **verktygsdrivningens på/av-brytare (10)**.
- Provsvetsa och utvärdera.
- Reglera varmluftstemperaturen med hjälp av **potentiometern för lufttemperatur (12)**.
- Vid längre svetsprocesser kan **brytaren för drivningens låsanordning (9)** hållas i aktivt läge med låsredskapet.
- Kontrollera att det finns tillräckligt med svetsstav på din avlindningsenhet.
- Svetsstaven dras automatiskt in genom **svetsstavsöppningen (4)** efter start. Indragningen av svetsstav får inte hindras.

Koppla in

- Lås upp **brytaren för drivningens låsanordning (9)** genom att trycka kort på **verktygsdrivningens på/av-brytare (10)** och sedan släppa. Ta bort svetsmaterial från svetsskon för att undvika att svetsskon skadas vid nästa start.
- Verktyget får endast läggas ned på **anhållet (3)**.



Verktygets frontmetall och svetsmaterialen har hög temperatur medan verktyget arbetar, undvik brännskador genom att inte vidröra dem. Den heta luftstrålen får inte riktas mot personer eller föremål.



Använd en eldfast sockel.

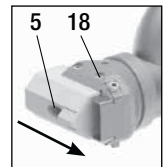
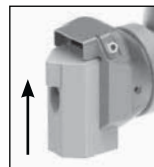
- Ställ in **potentiometern för lufttemperatur (12)** på «0» och låt verktyget svalna.
- Slå från **varmluftsflyktens brytare (13)**.

Kontrollera temperaturen hos det extruderade materialet och förvärmningstemperaturen

Det extruderade materialets och varmluftstrålens temperaturer ska kontrolleras med jämna mellanrum då svetsning utförs under en längre tid: Elektroniska temperaturmätningssinstrument med snabb display och de korrekta temperatursonderna måste användas. Den högsta temperaturen i varmluftstrålen mellan munstyckets utloppsplan och ett djup på 5 mm ska bestämmas. För temperaturmätning måste mätsonden föras in i svetsskon i mitten av det extruderade materialet.

Svetsriktning

- **Svetsskon (5)** vridas till godtycklig svetsriktning genom att man lossar på **klämskruvarna (18)**.
- **Klämskruvarna (18)** måste dras åt ordentligt igen.



Svetsskon får bara bytas när verktyget har uppnått sin arbetstemperatur. Arbeta bara med värmetåliga handskar.

Svetsriktning

Rekommenderade potentiometersteg på varmluftsfläkten:

Typ	Material/diameter		Rekommenderat fläktsteg
booster EX2	PE (Ø 3/Ø 4)	PP (Ø 3/Ø 4)	7
booster EX3	PE (Ø 3/Ø 4)	PP (Ø 3/Ø 4)	7

Obs: potentiometerstegen är beroende av omgivningstemperaturen och av det material som används.

Byte av svetssko

- Svetsskon får bara bytas när verktyget har uppnått sin arbetstemperatur.



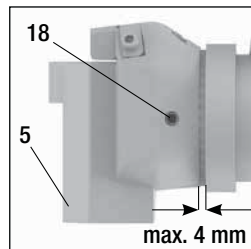
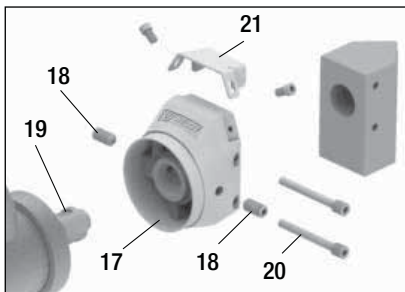
Risk för brännskada!



Arbeta bara med värmetåliga handskar.



Stäng av det heta verktyget och koppla loss det från strömförsörjningen.



- 5 Svetssko
- 17 Hållare för svetssko
- 18 Klämskruvar
- 19 Extrudermunstycke
- 20 Skruvar till svetssko
- 21 Fövärmningsmunstycke

Demontering:

- Stäng av verktyget medan det är varmt och koppla loss det från strömförsörjningen.
- Ta av **svetskohållaren (17)** genom att lossa **klämskruvarna (18)** från **extrudermunstycket (19)**.
- Rengör **extrudermunstycket (19)** från svetsrester varje gång som svetsskon byts och kontrollera att den skruvas in ordentligt.
- Avlägsna **svetskon (5)** från **svetskohållaren (17)** genom att lossa **fästskruvarna för svetskon (20)**.

Montering:

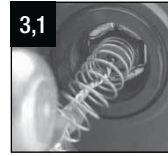
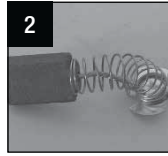
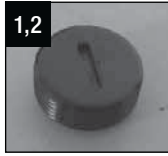
- Rengör **extrudermunstycket (19)** med borsten.
- Montera en **svetssko (5)** som passar till svetsfogen på **svetskohållaren (17)** med **fästsvetskoskruvar (20)**. **Svetskon (5)** och **svetskohållaren (17)** måste dras åt ordentligt med **svetskoskruvarna (20)**.
- Sätt fast **svetskoeheten (17) + (5)** hårt på **extrudermunstycket (19)** med **klämskruvar (18)**.

Byte av kolborstar (bormaskin)



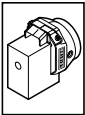
Stäng av det heta verktyget och koppla loss det från strömförsörjningen.

1. Skruva av kolborstens hätta.
2. Ta ut kolborsten.
3. Sätt in en ny kolborste och skruva på hättan.

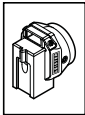


Tillbehör

- Endast tillbehör från WELDY får användas.
- WELDY erbjuder rätt svets Skor för de vanligaste fogtyperna.



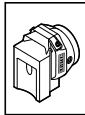
Blank



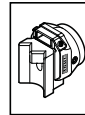
V-fog



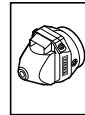
Kålsvets



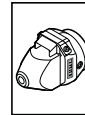
Överlappsfog



Utvändig hörnfog



Kort hörnfog



Lång hörnfog

Skötsel

- Vid nedsmutsning ska varmluftsfläktens luftintag rengöras med en borste.
- Rengör **extrudermunstycket (19)** varje gång svets Skor byts ut och avlägsna alla svetsrester.
- Kontrollera nätsladden och stickkontakten med avseende på elektriska och mekaniska skador.
- Rengör luftslangen med jämna mellanrum.

Service och reparationer

- Se till att drivningens och varmluftsfläktens kolborstar kontrolleras av ditt servicecenter efter 100 timmars drift. Drivningen och varmluftsfläkten stängs av automatiskt då kolet har nått minsta tillåtna längd.
- Reparationer får endast utföras av lokala Weldy-partner. Ska endast användas med originaltillbehör och reservdelar från Weldy.

Garanti

- För detta verktyg gäller de garantiförmåner som beviljas av lokala Weldys representanter. Vid garantianspråk kommer varje tillverknings- eller utförandefel att åtgärdas genom reparation eller utbyte av lokala Weldys representant efter dennes gottfinnande. Garantianspråk ska styrkas av en faktura eller en fraktsedel. Värmeelement ska undantas från garantin.
- Övriga garantianspråk utesluts i den utsträckning tvingande lagregler medger det.
- Garantin ska inte gälla defekter som orsakas av normalt slitage, överbelastning eller felhantering.
- Garantianspråk avvisas för verktyg som har ändrats eller modifierats av köparen.



Vennligst les driftsinstruksene nøye før bruk og oppbevar dem for senere referanse.

WELDY booster EX2 / EX3

Ekstruderingsveiser

Bruk

Sveising av termoplastisk PE og PP for bruk ved:

- containerkonstruksjon
- bygging av rørdninger
- produksjon av plastikk
- fyllplasser og forlatte forurensede områder



Advarsel



FARE!

Det er forbundet med fare å åpne verktøyet, da strømførende komponenter og forbindelser blir eksponert. Før du åpner verktøyet må du derfor dra ut pluggen for å sikre at det er koblet fra strømmettet. Elektrisk ledende material (f.eks. PE-EL) må ikke sveises.



Fare for brann og eksplosjon! Feilaktig bruk av den håndholdte ekstruderen (f.eks. overoppheting av materialet) kan utgjøre en fare for brann og eksplosjon, særlig nær brennbare materialer og eksplosive gasser.



Fare – kan forårsake brannskader! Ikke berør nakne metalldeleer og materialer som danner seg, mens de er varme. La apparatet avkjøles. Ikke rett varme luftstrømmer eller materialer som danner seg, mot mennesker eller dyr.



Forsiktig



Spenningsverdien som er oppgitt på verktøyet, må samsvare med nettstrømmen. Hvis det oppstår en strømvikt må varmluftblåserbryteren og drivenheten slås av (slipp opp sperremekanismen).



For en personlig beskyttelse på byggeplassen **anbefaler vi på det sterkeste** at verktøyet kobles til en **RCCB (Residual Current Circuit Breaker (reststrøm-skillebryter))**.



Verktøyet må betjenes **under oppsyn**. Varmen kan tenne på brennbare materialer som ikke er synlige. Maskinen skal bare brukes av **kvalifiserte spesialister** eller under oppsyn av en spesialist. Barn skal ikke bruke denne maskinen.



Beskytt verktøyet mot **damp** og **væte**.



Reparasjoner må kun gjennomføres av lokale Weldy-partnere. Skal bare brukes med originalt tilbehør og reservedeler fra Weldy.

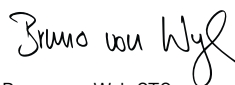
Konformitet

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil/Switzerland, bekrefter at dette produktet, i versjonen som er bragt på markedet av oss, oppfyller kravene i følgende EU-direktiver.

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

Harmoniserte standarder: 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

Avfallshåndtering



Elektrisk utstyr, tilbehør og emballasje skal resirkuleres på en miljøvennlig måte. **For EU-land:** Ikke kast elektrisk utstyr i husholdningsavfallet!

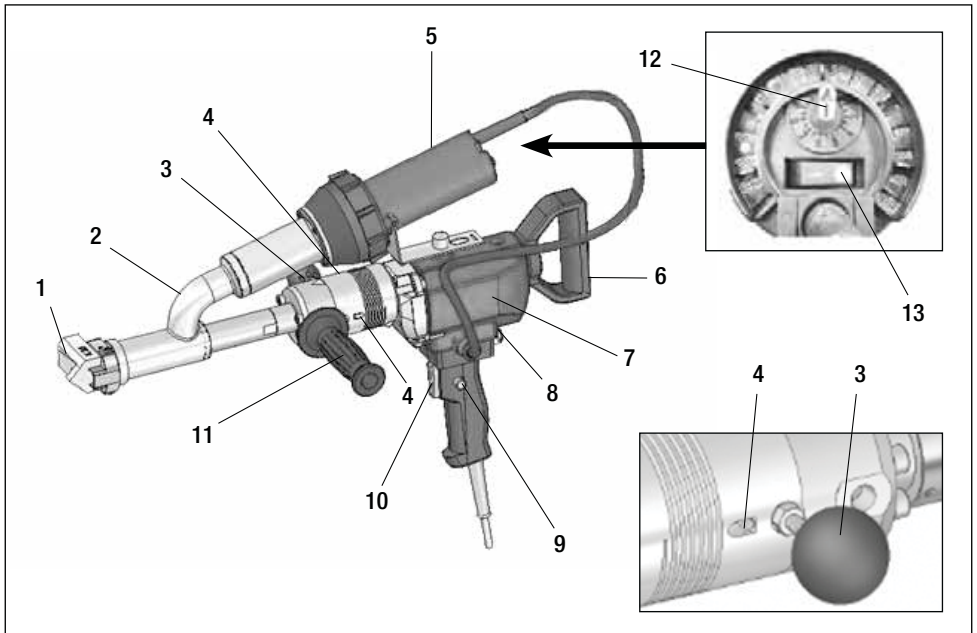
Tekniske data

		booster EX2	booster EX3
Spenning	V~	230	230
Strømspanningen er ikke reversibel			
Strømforbruk	W	3000	3000
Frekvens	Hz	50 / 60	50 / 60
Lufttemperatur	°C	maks. 360	maks. 360
Mykner-temperatur	°C	maks. 310	maks. 310
Emisjonsnivå	LpA (dB)	74	74
Størrelse L × W × H	mm	500 × 140 × 430	630 × 140 × 430
uten sveisesko			
Vekt	kg	6,4	6,9
inkl. 3 m kabel			
Konformitetsmerke		CE	CE
Beskyttelsesklasse II		□	□

Sveiseresultat	booster EX2		booster EX3	
Sveisetråd mm (i samsvar med DVS 2211)	Ø3/Ø4		Ø3/Ø4	
Ø3; sveiseresultat [kg/t] (Gjennomsnittsverdier ved 50 Hz)	PE 1.5	PP 1.5	PE 2.4	PP 2.4
Ø4; sveiseresultat [kg/t] (Gjennomsnittsverdier ved 50 Hz)	PE 2.2	PP 2.2	PE 3.4	PP 3.4

Tekniske data og spesifikasjoner kan endres uten varsel.

Beskrivelse av verktøyet



- | | | |
|--------------------------|---|----------------------------------|
| 1. Sveisesko | 6. Håndtak bak | 11. Håndtak |
| 2. Varmlufttrørguppe | 7. Drivenhet | 12. Lufttemperatur-potensiometer |
| 3. Holder | 8. Overbelastningssikring | 13. Bryter for varmluftblåser |
| 4. Åpning for sveisetråd | 9. Sperre for PÅ/AV-bryter drivenhet | |
| 5. Varmluftblåser | 10. PÅ/AV-bryter for verktøyets drivenhet | |

Instruks for verktøybryter:

- For å starte verktøyet trykker og holder du inne **PÅ/AV-bryter for verktøyets drivenhet (10)**
- For å stanse verktøyet slipper du opp **PÅ/AV-bryter for verktøyets drivenhet (10)**
- Mens du holder **PÅ/AV-bryter for verktøyets drivenhet (10)** inne trykker du på **sperre for PÅ/AV-bryter drivenhet (9)** for auto-modus.

Forberedelse til sveising

Før strømforsyningen slås på må det sørges for at alle brytere slås av, og at potensiometeret står på "0".



Den håndholdte ekstruderen må ikke brukes i lettantennelige omgivelser eller der det er fare for eksplosjoner. Sørg for stabil posisjon under drift. Tilkoblingskabelen og sveisetråden må forbli uhindret og selv ikke hindre brukeren eller andre under driften.



Forsikre deg om at strømspenningen er enkeltfaset 220V~230V med minimum strømkapasitet på 3000 W.

Forberedelse til sveising

- **Håndtaket (11)** kan etter ønske monteres på venstre eller høyre side eller på bunnen av verktøyet.
- Forsikre deg om at det oppstår minst mulig tverrsnitt når det brukes skjøteledninger. Skjøteledningene må godkjennes for bruksstedet (f.eks. utendørs) og merkes korresponderende. Ved bruk av en strømenhet for strømforsyningen, er enhetens nominelle merkestrøm: 2 x nominell merkestrøm på håndholdt ekstruder.

Lengde [m]	Minste tverrsnitt (ved ~230V) [mm ²]
opp til 19	2,5
20 – 50	4,0

Slå PÅ

- Koble WELDY håndholdt ekstruder til strømmettet.
- Slå på verktøyet på **bryteren for varmluftblåser (13)**.
- Juster varmlufttemperaturen på **lufttemperatur-potensiometeret (12)** til posisjon 7.



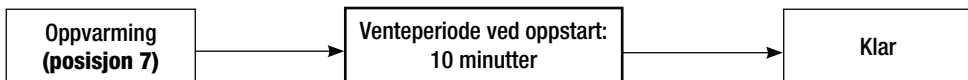
For å oppnå driftstemperatur trenger verktøyet å varmes opp i minst 10 minutter.

Oppstartsbeskyttelse

Verktøyet er utstyrt med en **overbelastningssikring (8)**. I tilfelle for høyt strømforbruk vil drivenheten slå **av automatisk** dersom materialet i skruen ikke blir tilstrekkelig myknet. Vent i 1 minutt; trykk på **overbelastningssikringen (8)** og verktøyet vil starte på nytt.

Starte sveiseprosessen

- Fest den påkrevde WELDY **sveiseskoen (1)** i henhold til avsnittet "Bytte av sveisesko".
- Sveisingen kan begynne så snart driftstemperaturen har blitt nådd. Bruk **PÅ/AV-bryter for verktøyets drivenhet (10)** til dette formålet, betjen verktøyet bare når det mates sveisetråd på 3 eller 4 mm inn i **åpningen for sveisetråd (4)**, og la det slippe ut en liten mengde myknet materiale.
- Juster varmen på verktøyet helt til det når den ideelle temperaturen for å starte arbeidet.



FARE!

Mat aldri sveisetråd inn i begge sveisetråd-åpningene samtidig. Hold fremføringen av sveisetråd ren og tørr.

Starte sveiseprosessen

- Utfør testsveising og analyse.
- For å avbryte materialekstruderingen bruker du **PÅ/AV-bryter for verktøyets drivenhet (10)**.
- Rett **sveiseskoen (1)** mot sveiseområdet.
- Forvarm sveiseområdet ved å bevege verktøyet frem og tilbake.
- Posisjoner verktøyet mot det forberedte sveiseområdet og aktiver **PÅ/AV-bryter for verktøyets drivenhet (10)**.
- Utfør testsveising og analyse.
- Juster varmlufttemperaturen med **lufttemperatur-potensiometeret (12)**.
- Hvis det er snakk om en langvarig sveiseprosess kan **sperren for PÅ/AV-bryter drivenhet (9)** holdes aktivert med sperreknappen.
- Forsikre deg om at det er nok sveisetråd på avspolingsenheten.
- Sveisetråden trekkes automatisk inn gjennom **åpningen for sveisetråd (4)** etter oppstart. Inntrekkingen av sveisetråd må ikke hindres.

Slå AV

- Frigjør **sperren for PÅ/AV-bryter drivenhet (9)** ved å trykke kort på **PÅ/AV-bryter for verktøyets drivenhet (10)** og så slippe opp. Fjern sveisemateriale fra sveiseskoen for å unngå skade på sveiseskoen når verktøyet startes opp neste gang.
- Verktøyet må bare legges ned på **holderen (3)**.



Metallfronten på verktøyet og sveisematerialet har en høy temperatur mens verktøyet jobber - ikke kom i kontakt med disse, ellers er det fare for forbrenning. Varmluftstrålen skal ikke rettes mot personer eller gjenstander.



Bruk et brannsikert fundament.

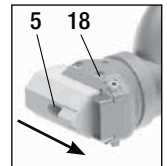
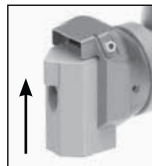
- Juster **lufttemperatur-potensiometeret (12)** til "0", la verktøyet kjøle seg ned.
- Slå av **bryteren for varmluftblåser (13)**.

Sjekk temperaturen på det ekstruderte materialet samt forvarmingstemperaturen

Temperaturen på det ekstruderte materialet og varmluftstrålen må sjekkes med jevne mellomrom når det foretas sveisearbeider over lengre tid: Det må brukes hurtigvisende elektroniske temperaturmåleverktøy med passende temperatursensorer. Den høyeste temperaturen i varmluftstrålen mellom dyseutløpsflaten og en dybde på 5 mm, må bestemmes. Målesensoren må settes inn i sveiseskoen i midten av det ekstruderte materialet for å måle dets temperatur.

Sveiseretning

- **Sveiseskoen (5)** kan dreies ubegrenset til ønsket sveiseretning ved å løse på **klemmskruene (18)**.
- **Klemmskruene (18)** må strammes godt igjen.



Sveiseskoen må bare byttes når verktøyet har oppnådd driftstemperatur. Arbeide utelukkende med temperaturbestandige hansker.

Sveiseretning

Anbefalte potensiometertrinn på varmluftblåseren:

Type	Materiale/diameter		Anbefalt trinn blåser
booster EX2	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	7
booster EX3	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	7

Merk: potensiometertrinnene avhenger av omgivelsestemperaturen og materialet som benyttes.

Bytte av sveisesko

- Sveiseskoen må bare byttes når verktøyet har oppnådd driftstemperatur.



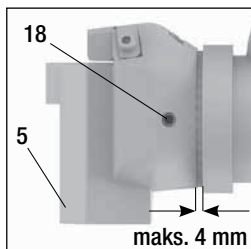
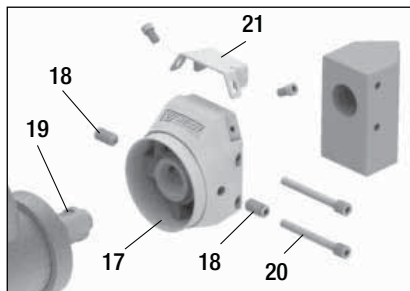
Fare for forbrenning!



Arbeide utelukkende med temperaturbestandige hansker.



Slå av det varme verktøyet og koble det fra strømmettet.



- 5 Sveisesko
- 17 Holder for sveisesko
- 18 Klemskruer
- 19 Ekstruderdyse
- 20 Skruer for sveisesko
- 21 Forvarmerdyse

Demontering:

- Skru av verktøyet mens det er varmt og koble fra nettet.
- Ta av **holderen for sveisesko (17)** ved å løsne **klemskruene (18)** fra **ekstruderdysen (19)**.
- Hver gang sveiseskoen byttes ut må **ekstruderdysen (19)** rengjøres for sveiserester og det må sørges for at den skrur godt fast.
- Ta av **sveiseskoen (5)** fra **holderen for sveisesko (17)** ved å løsne **festeskrue for sveisesko (20)**.

Sammenmontering:

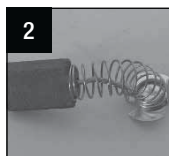
- Rengjør **ekstruderdysen (19)** med børsten.
- Fest en **sveisesko (5)** som passer til sveisesømmen, på **holderen for sveisesko (17)** ved hjelp av **festeskrue for sveisesko (20)**. **Sveiseskoen (5)** og **holderen for sveisesko (17)** må strammes ordentlig med **festeskrue for sveisesko (20)**.
- Fest **sveiseskoenheten (17) + (5)** godt fast til **ekstruderdysen (19)** ved hjelp av **klemskruer (18)**.

Utskiftning av karbonbørster (bormaskin)



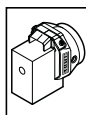
Slå av det varme verktøyet og koble det fra strømmettet.

1. Skru av karbonbørstelokket.
2. Ta ut karbonbørsten.
3. Sett inn den nye karbonbørsten og skru på lokket.

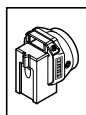


Tilbehør

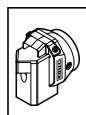
- Det skal kun brukes WELDY-tilbehør.
- WELDY tilbyr de riktige sveiseskoene for ulike typer vanlig søm:



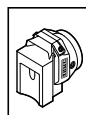
Blank



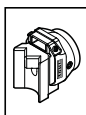
V-søm



Listsveis



Overlap-
pende
søm



Hjør-
nesøm
utvendig



Hjør-
nesøm
kort



Hjør-
nesøm
lang

Vedlikehold

- Ved tilsmussing skal luftinnløpet på varmluftblåseren rengjøres med en børste.
- Rengjør **ekstruderdysen (19)** hver gang sveiseskoen byttes ut og fjern alle sveiserester.
- Kontroller strømledningen og -pluggen med tanke på elektriske og mekaniske skader.
- Rengjør luftslangen regelmessig.

Service og reparasjon

- Sørg for at karbonbørstene til drivenheten og varmluftblåseren sjekkes av serviceavdelingen etter 100 timers drift. Drivenheten og varmluftblåseren slår seg av automatisk så snart minste karbonlengde har blitt nådd.
- Reparasjoner må kun gjennomføres av lokale Weldy-partnere. Skal bare brukes med originalt tilbehør og reservedeler fra Weldy.

Garanti

- For dette verktøyet gjelder garantirettighetene som innrømmes av lokale Weldys samarbeidspartnere. Ved eventuelle garantikrav vil feil i produksjonen eller den faglige utførelsen enten repareres eller erstattet gjennom lokale Weldys samarbeidspartnere slik de finner det for godt. Garantikravet må dokumenteres i form av en regning eller et leveransedokument. Varmeelementer er unntatt fra garantien.
- Ytterligere garantikrav er utelukket med forbehold om bindende lovbestemmelser.
- Garantien omfatter ikke feil som skyldes vanlig slitasje, overbelastning eller uforskriftsmessig håndtering.
- Garantikrav vil ikke bli innfridd for verktøy som har blitt modifisert eller endret på av kjøper.



Lue käyttöohjeet huolellisesti ennen käyttöä ja pidä ne saatavilla myöhempää tarvetta varten.

WELDY Booster EX2 / EX3 Ekstruusiolaite

Sovellus

PE- ja PP-kestomuovien hitsaamiseen sovelluksissa:

- säiliötekniikassa
- putkirakennuksessa
- muovien valmistuksessa
- kaatopaikoilla ja hylätyillä saastuneilla alueilla



Varoitus



VAARA!

Vaara työkalua avattaessa, koska jännitteenalaisia osia ja liitäntöjä paljastuu. Sen takia on ennen avaamista työkalun pistoke irrotettava verkkovirran katkeamisen varmistamiseksi. Sähköä johtavaa materiaalia (esim. PE-EL) ei saa hitsata.



Tulipalon ja räjähdysvaara! Käsiekstruuderin vääränlainen käyttö (esim. materiaalin ylikuumentaminen) voi aiheuttaa tulipalon ja räjähdysvaaran erityisesti syttyvien materiaalien ja räjähtävien kaasujen läheisyydessä.



Vaara – voi aiheuttaa palovammoja! Älä kosketa paljaita metalliosia tai ulostulevaa materiaalia sen ollessa kuumaa. Anna laitteen jäähtyä. Älä suuntaa kuumailmavirtaa tai ulostulevaa materiaalia ihmisiä tai eläimiä kohti.



Huomio



Työkaluun merkityn **jännitearvon** täytyy vastata verkkovirran jännitettä. Virtakatkoksen sattuessa kuumailmapuhaltimen kytkin ja moottori on kytkettävä pois päältä (vapauta lukintalaite).



Henkilökohtaiseksi suojaukseksi rakennustyömailla **suosittelemme ehdottomasti** työkalun yhdistämistä **RCCB (Residual Current Circuit Breaker)** -vikavirtasuojakytkimeen.



Työkalua täytyy käyttää **valvonnan alaisena**. Kuumuus voi sytyttää palavia materiaaleja, jotka eivät ole näkyvillä. Koneetta saa käyttää ainoastaan **koulutettu ammattihenkilökunta** tai heidän valvonnassaan. Lapset eivät saa käyttää tätä konetta.



Suojele työkalu **kosteuodelta ja märkyydeltä**.



Vain paikalliset Weldy-kumppanit saavat suorittaa korjaukset. Vain alkuperäisiä Weldy-lisätarvikkeita ja varaosia saa käyttää.

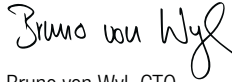
Vaatimustenmukaisuus

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil/Switzerland, vakuuttaa, että tämä tuote, meidän markkinoille tuomassamme versiossa, täyttää seuraavien EY-direktiivien vaatimukset.

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

Yhdenmukaistetut normit: 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

Jätehuolto



Sähkölaitteet, lisätarvikkeet ja pakkaukset on kierrätettävä ympäristöystävällisesti. **Vain EU-maat:**
Älä hävitä sähkölaitteita kotitalousjätteen mukana!

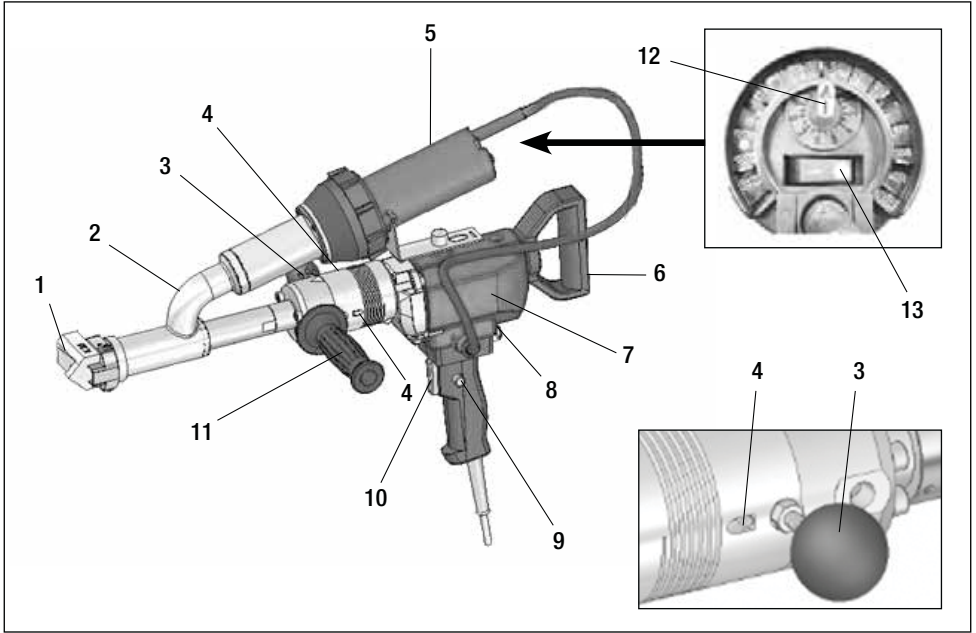
Tekniset tiedot

		Booster EX2	Booster EX3
Jännite	V~	230	230
Verkköjännite ei ole vaihtosuuntainen			
Virrankulutus	W	3000	3000
Taajuus	Hz	50 / 60	50 / 60
Ilman lämpötila	°C	enint. 360	enint. 360
Plastisointilaitteen lämpötila	°C	enint. 310	enint. 310
Päästötaso	LpA (dB)	74	74
Koko L × W × H	mm	500 × 140 × 430	630 × 140 × 430
ilman hitsaussuutinta			
Paino	kg	6,4	6,9
sis. 3 m kaapeli			
Vaatimustenmukaisuusmerkki		CE	CE
Suojausluokka II		□	□

Hitsaustuotos	Booster EX2		Booster EX3	
Hitsauslanka (mm) (DVS 2211 mukaan)	Ø3/Ø4		Ø3/Ø4	
Ø3; hitsaustuotos [kg/h] (keskiarvot kun 50 Hz)	PE 1.5	PP 1.5	PE 2.4	PP 2.4
Ø4; hitsaustuotos [kg/h] (keskiarvot kun 50 Hz)	PE 2.2	PP 2.2	PE 3.4	PP 3.4

Tekniset tiedot ja erittelyt voivat muuttua ilman edelläkäyvää ilmoitusta.

Työkalun kuvaus



- | | | |
|------------------------|--|--|
| 1. Hitsaussuutin | 6. Takakädensija | 10. Työkalun käyttölaitteen kytkin päälle/pois |
| 2. Kuumailmaputkiryhmä | 7. Käyttölaiteyksikkö | 11. Kädensija |
| 3. Työkalun tuki | 8. Ylikuormitusuojan sulake | 12. Ilman lämpötilan potentiometri |
| 4. Hitsauslangan aukko | 9. Lukituslaitteen käyttölaitteen kytkin päälle/pois | 13. Kuumailmapuhaltimen kytkin |
| 5. Kuumailmapuhallin | | |

Ohje työkalun kytkintä varten:

- Työkalun käynnistämiseksi paina ja pidä painettuna **työkalun käyttölaitteen kytkintä päälle/pois (10)**
- Työkalun pysäyttämiseksi vapauta **työkalun käyttölaitteen kytkin päälle/pois (10)**
- Kun pidät painettuna **työkalun käyttölaitteen kytkintä päälle/pois (10)**, paina **lukituslaitteen käyttölaitteen kytkintä päälle/pois (9)** automaattikäyttöä varten.

Valmistautuminen hitsaamiseen

Ennen virransyötön katkaisemista täytyy kaikki kytkimet kytkeä pois päältä ja varmistaa, että potentiometri on asennossa «0».



Käsiekstruuderia ei saa käyttää herkästi syttyissä ympäristöissä tai jos räjähdysvaara uhkaa. Varmista vakaa asento käytön aikana. Liitäntäkaapelin ja hitsauslangan täytyy jäädä esteistä vapaaksi, eivätkä ne saa haitata käyttäjää tai muita käytön aikana.



Varmista, että virransyöttöjännite on yksivaiheista 220V~230V, minimivirtakuormakapasiteetti 3000 W.

Valmistautuminen hitsaamiseen

- **Kädensijan (11)** voi valinnaisesti asentaa vasemmalle, oikealle tai työkalun alapuolelle.
- Varmista minimiläpimitta käyttäessäsi jatkokaapeleita. Jatkokaapelin täytyy olla hyväksytyt käyttöön rakennustyömaalla (esim. ulkoilmassa), ja sen täytyy olla vastaavasti merkitty. Jos virransyöttöön käytetään virtayksikköä, sen nimellisvirran arvo on: 2 x käsielektrouderin nimellisvirran arvo.

Pituus [m]	Minimiläpimitta (kun ~230V) [mm ²]
19 saakka	2,5
20–50	4,0

Päällekytkentä

- Yhdistä WELDY-käsielektrouderi virransyöttöön.
- Paina työkalussa **kuumailmapuhaltimen kytkintä (13)**.
- Säädä kuuman ilman lämpötilaa kytkemällä **ilman lämpötilan potentiometri (12)** asentoon 7.



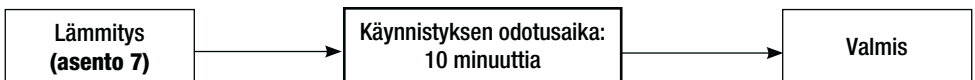
Jotta työkalu saavuttaa käyttölämpötilan, sen täytyy kuumentua vähintään 10 minuuttia.

Käynnistysuoja

Työkalu on varustettu virran **ylikuormitus-suojan sulakkeella (8)**. Jos liian korkea virrankulutusta esiintyy, käyttölaite kytkeytyy pois päältä automaattisesti, jos materiaali ruuvissa on riittämättömästi plastisoitu. Odota 1 minuutti; paina **ylikuormitus-suojan sulaketta (8)**, työkalu käynnistyy uudelleen.

Hitsausprosessin aloittaminen

- Asenna tarvittava WELDY-hitsaussuutin (1) kappaleen "Hitsaussuuttimen vaihto" mukaisesti.
- Hitsaus voidaan aloittaa, kun käyttölämpötila on saavutettu. Paina tätä varten **työkalun käyttölaitteen kytkintä päälle/pois (10)**, käytä työkalua vain, kun hitsauslankaa 3 tai 4 mm läpimitalla syötetään **hitsauslangan aukkoon (4)**, ja anna pienen määrän plastisoitua materiaalia tulla ulos.
- Säädä työkalun kuumuutta, kunnes se saavuttaa ideaalilämpötilan työn aloittamista varten.



VAARA!

Älä koskaan syötä hitsauslankaa molempiin hitsauslangan aukkoihin samanaikaisesti. Pidä hitsauslanka puhtaana ja kuivana.

Hitsausprosessin aloittaminen

- Suorita testihitsaus ja arviointi.
- Materiaalin ekstruusion keskeyttämiseksi käytä **työkalun käyttölaitteen kytkintä päälle/pois (10)**.
- Kohdista **hitsaussuutin (1)** hitsausalueelle.
- Esilämmitä hitsausaluetta liikkeellä eteen- ja taaksepäin.
- Aseta työkalu valmistellulle hitsausalueella ja paina **työkalun käyttölaitteen kytkintä päälle/pois (10)**.
- Suorita testihitsaus ja arviointi.
- Säädä kuuman ilman lämpötilaa käyttäen **ilman lämpötilan potentiometriä (12)**.
- Jos hitsausprosessi kestää pitemmän ajan, voidaan **lukituslaitteen käyttölaitteen kytkintä päälle/pois (9)** pitää toimintatilassa lukitustyökalulla.
- Varmista, että kelausyksikössä on tarpeeksi hitsauslankaa.
- Hitsauslankaa vedetään **hitsauslangan aukon (4)** kautta automaattisesti käynnistyksen jälkeen. Hitsauslangan vetolaitetta ei saa estää.

Poiskytkentä

- Vapauta **lukituslaitteen käyttölaitteen kytkin päälle/pois (9)** painamalla lyhyesti **työkalun käyttölaitteen kytkintä päälle/pois (10)** ja vapauttamalla sen jälkeen. Poista hitsausmateriaali hitsaussuuttimesta välttääksesi hitsaussuuttimen vauriot käynnistäessäsi sitä seuraavan kerran.
- Työkalun saa asettaa vain **työkalun tuen (3)** varaan.



Työkalun etuosan metalliosissa ja hitsausmateriaalissa vallitsee korkea lämpötila työkalua käytettäessä, älä koske niihin palovammojen välttämiseksi. Kuumailmapuhallusta ei saa suunnata ihmisiä tai esineitä kohti.



Käytä tulenkestävää alustaa.

- Aseta **ilman lämpötilan potentiometri (12)** asentoon «0», anna työkalun jäähtyä.
- Kytke **kuumailmapuhaltimen kytkin (13)** pois päältä.

Sulatetun materiaalin lämpötilan ja esilämmityksen lämpötilan tarkastaminen

Sulatetun materiaalin ja kuumailmapuhalluksen lämpötilat on tarkastettava säännöllisin väliajoin, kun suoritetaan hitsaustöitä pitemmän ajanjakson aikana: On käytettävä nopeanäyttöisiä elektronisia lämpötila mittauslaitteita ja soveltuvia lämpötilanäytteitä. Kuumailmapuhalluksen korkein lämpötila suuttimen ulostulotason ja 5 mm syvyyden välillä on määriteltävä. Mittausnäyte täytyy asettaa hitsaussuuttimeen keskelle sulatettua materiaalia sen lämpötilan mittaamista varten.

Hitsaussuunta

- **Hitsaussuutinta (5)** voidaan kääntää vapaasti haluttuun hitsaussuuntaan avaamalla **kiristysruuveja (18)**.
- **Kiristysruuvit (18)** täytyy kiristää hyvin uudelleen.



Hitsaussuuttimen saa vaihtaa vain, kun työkalu on saavuttanut käyttölämpötilansa. Käytä aina työskennellessäsi kuumuutta kestäviä käsineitä.

Hitsaussuunta

Suosittelut potentiometritehot kuumailmapuhaltimessa:

Tyyppi	Materiaali/läpimitta		Suosittelu puhaltimen teho
Booster EX2	PE (Ø 3/Ø 4)	PP (Ø 3/Ø 4)	7
Booster EX3	PE (Ø 3/Ø 4)	PP (Ø 3/Ø 4)	7

Huomautus: Potentiometritehot riippuvat ympäristölämpötilasta ja käytetystä materiaalista.

Hitsaussuuttimen vaihto

- Hitsaussuuttimen saa vaihtaa vain, kun työkalu on saavuttanut käyttölämpötilansa.



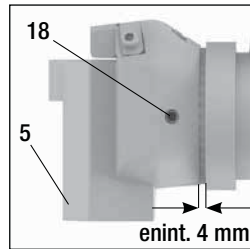
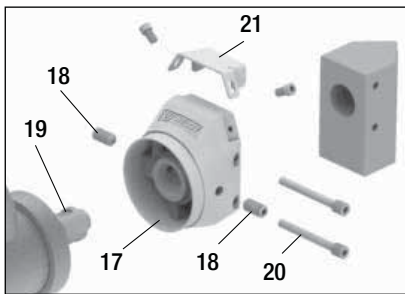
Palovammojen vaara!



Käytä aina työskennellessäsi kuumuutta kestäviä käsineitä.



Kytke kuuma työkalu pois päältä ja irrota se virransyötöstä.



- 5 Hitsaussuutin
- 17 Hitsaussuuttimen pidike
- 18 Kiristysruuvit
- 19 Ekstruuderin suutin
- 20 Hitsaussuuttimen ruuvit
- 21 Esilämmitysuutin

Irrottaminen:

- Kytke työkalu lämpimänä pois päältä ja irrota virransyötöstä.
- Poista **hitsaussuuttimen pidike (17)** avaamalla **kiristysruuvit (18) ekstruuderin suuttimesta (19)**.
- Aina kun hitsaussuutin vaihdetaan, on puhdistettava **ekstruuderin suutin (19)** hitsausmateriaalin jäämistä ja varmistettava sen tiukka ruuvi kiinnitys.
- Poista **hitsaussuutin (5) hitsaussuuttimen pidikkeestä (17)** avaamalla **hitsaussuuttimen (20) kiinnitysruuvit**.

Asentaminen:

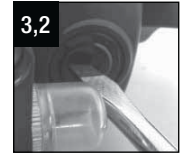
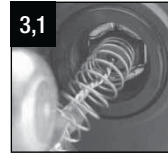
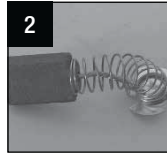
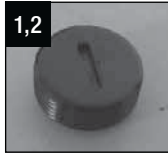
- Puhdista **ekstruuderin suutin (19)** harjalla.
- Kiinnitä **hitsaussuutin (5)** hitsaussauman mukaan **hitsaussuuttimen pidikkeeseen (17) hitsaussuuttimen (20) kiinnitysruuveilla**. Hitsaussuutin (5) ja hitsaussuuttimen pidike (17) täytyy hyvin kiristää hitsaussuuttimen (20) ruuveilla.
- Liitä **hitsaussuutinyksikkö (17) + (5) ekstruuderin suuttimeen (19)** tiukkaan **kiristysruuveilla (18)**.

Hiiliharjojen vaihto (porakone)



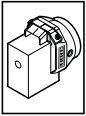
Kytke kuuma työkalu pois päältä ja irrota se virransyötöstä.

1. Kierrä hiiliharjan suojus auki.
2. Ota hiiliharja ulos.
3. Aseta uusi hiiliharja ja kierrä suojus paikoilleen.

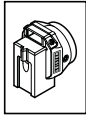


Lisätarvikkeet

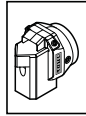
- Vain WELDY-lisätarvikkeita saa käyttää.
- WELDY tarjoaa oikeat hitsaussuuttimet sauman erilaisia tyyppjä varten:



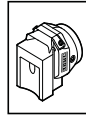
suora



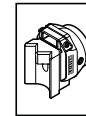
V-sauma



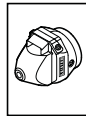
nauha-
hitsi



limittynt
sauma



kulma-
sauma
ulospäin



kulma-
sauma
lyhyt



kulma-
sauma
pitkä

Kunnossapito

- Jos kuumailmapuhaltimen ilman sisääntuloaukko on likaantunut, puhdista se harjalla.
- Puhdista **ekstruuderin suutin (19)** joka kerta, kun hitsaussuutin on vaihdettu ja poista kaikki sulatusjäämät.
- Tarkasta virransyöttöjohto ja pistoke sähköisten ja mekaanisten vaurioiden varalta.
- Puhdista ilmaletku säännöllisesti.

Huolto ja korjaukset

- Varmista, että käyttölaitteen ja kuumailmapuhaltimen hiiliharjat annetaan huollon tarkastettaviksi 100 käyttötunnin jälkeen. Käyttölaite ja kuumailmapuhallin kytkeytyvät automaattisesti pois päältä, kun hiiliharjan minimipituus on saavutettu.
- Vain paikalliset Weldy-kumppanit saavat suorittaa korjaukset. Vain alkuperäisiä Weldy-lisätarvikkeita ja varaosia saa käyttää.

Takuu

- Tälle työkalulle ovat voimassa paikalliset Weldy-edustajien myöntämät takuuoikeudet. Jos takuuvaatimuksia esitetään, kaikki valmistuksen tai työstön viat joko korjataan tai vaihdetaan paikalliset Weldy-edustajien toimesta heidän harkintansa mukaan. Takuuoikeudet täytyy todentaa laskun tai toimitusdokumentin avulla. Lämmityselementit eivät kuulu takuun piiriin.
- Muut takuuvaatimukset ovat poissuljettuja lain voimassaolevien ehtojen mukaan.
- Takuu ei koske sellaisia vikoja, jotka ovat aiheutuneet normaalin käytön ja kulumisen, ylikuormituksen tai virheellisen käytön seurauksena.
- Takuuvaatimuksia ei hyväksytä sellaisille työkaluille, joita ostaja on muunnellut tai muuttanut.



Διαβάστε προσεκτικά τις οδηγίες λειτουργίας πριν από τη χρήση και φυλάσσετε τις για μελλοντική αναφορά.

WELDY booster EX2 / EX3

Πιστόλι συγκόλλησης

Χρήση

Συγκόλληση θερμοπλαστικών PE και PP για εφαρμογές στους παρακάτω τομείς:

- μηχανολογία κοντίνερ
- κατασκευή σωληνώσεων
- πλαστικές κατασκευές
- χωματερές και εγκαταλειμμένες μολυσμένες περιοχές



Προειδοποίηση



ΚΙΝΔΥΝΟΣ!

Υπάρχει κίνδυνος από το άνοιγμα του εργαλείου λόγω εκτεθειμένων εξαρτημάτων και συνδέσεων που φέρουν τάση. Συνεπώς, πριν από το άνοιγμα, να αποσυνδέετε το εργαλείο για να διασφαλίζεται η αποσύνδεση από την κύρια τροφοδοσία ρεύματος. Δεν επιτρέπεται η συγκόλληση ηλεκτρονικά αγωγίμων υλικών (π.χ. PE-EL).



Κίνδυνος πυρκαγιάς και έκρηξης! Η εσφαλμένη χρήση του χειροπίστολου (π.χ. υπερθέρμανση του υλικού) μπορεί να προκαλέσει κίνδυνο πυρκαγιάς και έκρηξης, ειδικά κοντά σε εύφλεκτα υλικά και εκρηκτικά αέρια.



Κίνδυνος – μπορεί να προκαλέσει εγκαύματα! Μην αγγίζετε γυμνά μεταλλικά μέρη και το εξερχόμενο υλικό όσο είναι θερμά. Αφήνετε το εργαλείο να ψυχθεί. Μην κατευθύνετε ρεύμα θερμού αέρα ή το εξερχόμενο υλικό προς άτομα ή ζώα.



Προσοχή



Τα **στοιχεία τάσης** που δηλώνονται επάνω στο εργαλείο πρέπει να αντιστοιχούν στην τάση της κύριας τροφοδοσίας ρεύματος.

Σε περίπτωση διακοπής ρεύματος πρέπει να απενεργοποιείται ο διακόπτης του φυσητήρα θερμού αέρα και ο μηχανισμός (απελευθέρωση συστήματος κλειδώματος).



Για την ατομική προστασία σε εργοτάξια ανοικοδόμησης **συνιστούμε ιδιαιτέρως** το εργαλείο να συνδέεται σε ασφαλειοδιακόπτη **RCCB (Residual Current Circuit Breaker)**.



Η λειτουργία του εργαλείου πρέπει να υλοποιείται **υπό επιτήρηση**. Η θερμότητα μπορεί να αναφλέξει αθέατα εύφλεκτα υλικά. Το εργαλείο επιτρέπεται να χρησιμοποιείται μόνο από **εκπαιδευμένους ειδικούς** ή υπό την επιτήρησή τους. Τα παιδιά δεν επιτρέπεται να παίζουν με αυτό το εργαλείο.



Προστατεύετε το εργαλείο από **υγρασία και νερά**.



Οι επισκευές επιτρέπεται μόνο από τοπικούς συνεργάτες της Weldy. Η χρήση επιτρέπεται μόνο με γνήσια αξεσουάρ και ανταλλακτικά της Weldy.

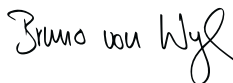
Συμμόρφωση

Η **Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil/Switzerland**, επιβεβαιώνει ότι το συγκεκριμένο προϊόν στην έκδοση που διατίθεται στην αγορά από την εταιρεία μας εκπληρώνει τις απαιτήσεις των παρακάτω Οδηγιών της Ε.Κ.

Οδηγίες: 2006/42, 2014/30, 2011/65

Εναρμονισμένα πρότυπα: 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

Απόρριψη



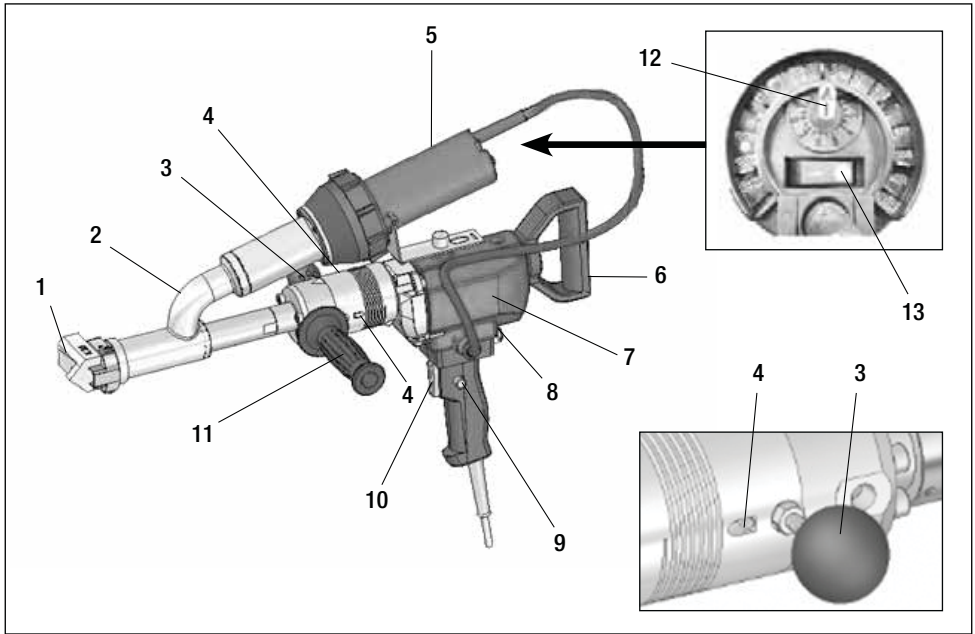
Ο ηλεκτρικός εξοπλισμός, τα αξεσουάρ και η συσκευασία πρέπει να ανακυκλώνονται με τρόπο φιλικό προς το περιβάλλον. **Για χώρες της Ε.Ε. μόνο:** Μην απορρίπτετε ηλεκτρικό εξοπλισμό στα οικιακά απορρίμματα!

Τεχνικά στοιχεία

		booster EX2		booster EX3	
Τάση	V~	230		230	
Η τάση κύριας τροφοδοσίας ρεύματος είναι μη αναστρεφόμενη					
Κατανάλωση ρεύματος	W	3000		3000	
Συχνότητα	Hz	50 / 60		50 / 60	
Θερμοκρασία αέρα	°C	έως 360		έως 360	
Θερμοκρασία πλαστικοποιητή	°C	έως 310		έως 310	
Επίπεδο εκπομπών	LpA (dB)	74		74	
Διαστάσεις M × Π × Υ χωρίς πέλμα συγκόλλησης	mm	500 × 140 × 430		630 × 140 × 430	
Βάρος συμπ. καλωδίου 3 m	kg	6,4		6,9	
Σήμανση συμμόρφωσης		CE		CE	
Κλάση προστασίας II		□		□	
Απόδοση συγκόλλησης		booster EX2		booster EX3	
Ράβδος συγκόλλησης mm (κατά DVS 2211)		Ø3/Ø4		Ø3/Ø4	
Ø3. Απόδοση συγκόλλησης [kg/h] (Μέσες τιμές στα 50 Hz)		PE 1.5	PP 1.5	PE 2.4	PP 2.4
Ø4. Απόδοση συγκόλλησης [kg/h] (Μέσες τιμές στα 50 Hz)		PE 2.2	PP 2.2	PE 3.4	PP 3.4

Τα τεχνικά στοιχεία και οι προδιαγραφές υπόκεινται σε αλλαγές χωρίς προηγούμενη ειδοποίηση.

Περιγραφή του εργαλείου



- | | | |
|-------------------------------|---|---|
| 1. Πέλμα συγκόλλησης | 5. Φυσητήρας θερμού αέρα | 10. Διακόπτης on/off μηχανισμού εργαλείου |
| 2. Μονάδα σωλήνα θερμού αέρα | 6. Πίσω λαβή | 11. Λαβή |
| 3. Βάση εργαλείου | 7. Μονάδα μηχανισμού | 12. Ποτενσιόμετρο θερμοκρασίας αέρα |
| 4. Άνοιγμα ράβδου συγκόλλησης | 8. Ασφάλεια προστασίας από υπερφόρτωση | 13. Διακόπτης φυσητήρα θερμού αέρα |
| | 9. Διακόπτης on/off μηχανισμού συστήματος κλειδώματος | |

Οδηγία για διακόπτη εργαλείου:

- Για την εκκίνηση του εργαλείου πατήστε και κρατήστε τον **διακόπτη on/off του μηχανισμού του εργαλείου (10)**
- Για τη διακοπή της λειτουργίας του εργαλείου αφήστε τον **διακόπτη on/off του μηχανισμού του εργαλείου (10)**
- Ενώ πατάτε τον **διακόπτη on/off του μηχανισμού του εργαλείου (10)** πατήστε τον **διακόπτη on/off του μηχανισμού συστήματος κλειδώματος (9)** για να ενεργοποιηθεί η αυτόματη λειτουργία.

Προετοιμασία για συγκόλληση

Πριν να ενεργοποιήσετε την τροφοδοσία ρεύματος, όλοι οι διακόπτες πρέπει να είναι απενεργοποιημένοι και να διασφαλίζεται ότι το ποτενσιόμετρο είναι στη θέση «0».



Το χειροπίστολο δεν πρέπει να λειτουργεί σε εύφλεκτα περιβάλλοντα ή εκεί όπου υπάρχει κίνδυνος έκρηξης. Διασφαλίστε τη σταθερή θέση στη διάρκεια της λειτουργίας. Το καλώδιο σύνδεσης και η ράβδος συγκόλλησης πρέπει να παραμένουν ελεύθερα και να μην εμποδίζουν το χρήστη ή άλλα άτομα στη διάρκεια της λειτουργίας.



Διασφαλίστε ότι η τάση τροφοδοσίας ρεύματος είναι μονοφασική 220V~230V, με ελάχιστη χωρητικότητα φορτίου ρεύματος 3000 W.

Προετοιμασία για συγκόλληση

- Η **λαβή (11)** μπορεί να τοποθετείται κατ' επιλογήν αριστερά, δεξιά ή κάτω από το εργαλείο.
- Διασφαλίστε την ελάχιστη διατομή κατά τη χρήση καλωδίων προέκτασης. Το καλώδιο προέκτασης πρέπει να είναι εγκεκριμένο για το πεδίο χρήσης (π.χ. στην ύπαιθρο) και να είναι αντίστοιχα σηματομενόμενο. Κατά τη χρήση μιας μονάδας ρεύματος για την τροφοδοσία ρεύματος, τα ονομαστικά στοιχεία ρεύματος έχουν ως εξής: 2 φορές τα ονομαστικά στοιχεία ρεύματος του χειροπίστολου.

Μήκος [m]	Ελάχιστη διατομή (στα ~230V) [mm ²]
έως 19	2,5
20–50	4,0

Ενεργοποίηση

- Συνδέστε το χειροπίστολο WELDY στην κύρια τροφοδοσία ρεύματος.
- Ενεργοποιήστε το εργαλείο από τον **διακόπτη φυσητήρα θερμού αέρα (13)**.
- Ρυθμίστε τη θερμοκρασία θερμού αέρα με το **ποτενσιόμετρο θερμοκρασίας αέρα (12)** στη θέση 7.



Για να επιτύχει το εργαλείο τη θερμοκρασία λειτουργίας πρέπει να ζεσταθεί για τουλάχιστον 10 λεπτά.

Προστασία κατά την εκκίνηση

Το εργαλείο διαθέτει ασφάλεια προστασίας από υπερφόρτωση ρεύματος (8). Σε περίπτωση πολύ υψηλής κατανάλωσης ρεύματος, ο μηχανισμός θα απενεργοποιηθεί αυτόματα σε περίπτωση που το υλικό στον κοχλία δεν έχει πλαστικοποιηθεί επαρκώς. Περιμένετε 1 λεπτό, πατήστε την **ασφάλεια προστασίας από υπερφόρτωση (8)** και το εργαλείο θα επανεκκινηθεί.

Εκκίνηση της διαδικασίας συγκόλλησης

- Τοποθετήστε το κατάλληλο πέλμα συγκόλλησης WELDY (1) σύμφωνα με την παράγραφο "Αλλαγή του πέματος συγκόλλησης".
- Η συγκόλληση μπορεί να ξεκινήσει μόλις επιτευχθεί η θερμοκρασία λειτουργίας. Χειριστείτε τον **διακόπτη on/off του μηχανισμού του εργαλείου (10)** για αυτόν τον σκοπό, λειτουργήστε το εργαλείο μόνο με τροφοδότηση ράβδου συγκόλλησης διαμέτρου 3 ή 4 mm στο **άνοιγμα της ράβδου συγκόλλησης (4)** και να επιτρέπεται να διαφεύγει μια μικρή ποσότητα πλαστικοποιημένου υλικού.
- Ρυθμίστε τη θερμότητα του εργαλείου ώσπου να φτάσει στην ιδανική θερμοκρασία για την εκκίνηση της εργασίας.



ΚΙΝΔΥΝΟΣ!

Ποτέ μην τροφοδοτείτε ταυτόχρονα τη ράβδο συγκόλλησης στα δύο ανοίγματα ράβδου συγκόλλησης. Διατηρείτε καθαρό και στεγνό το σύστημα τροφοδότησης της ράβδου συγκόλλησης.

Εκκίνηση της διαδικασίας συγκόλλησης

- Κάντε μια δοκιμαστική συγκόλληση και εξετάστε την.
- Για την παύση της εξόδου υλικού χρησιμοποιήστε τον **διακόπτη on/off του μηχανισμού του εργαλείου (10)**.
- Κατευθύνετε το **πέλμα συγκόλλησης (1)** στη ζώνη συγκόλλησης.
- Προθερμάνετε τη ζώνη συγκόλλησης με κινήσεις εμπρός και πίσω.
- Βάλτε το εργαλείο στην προετοιμασμένη ζώνη συγκόλλησης και χειριστείτε τον **διακόπτη on/off του μηχανισμού του εργαλείου (10)**.
- Κάντε μια δοκιμαστική συγκόλληση και εξετάστε την.
- Προσαρμόστε τη θερμοκρασία θερμού αέρα χρησιμοποιώντας το **ποτενσιόμετρο θερμοκρασίας αέρα (12)**.
- Σε περίπτωση παρατεταμένης διαδικασίας συγκόλλησης, ο **διακόπτης on/off του μηχανισμού συστήματος κλειδώματος (9)** μπορεί να κρατηθεί στην ενεργή κατάσταση με το σύστημα κλειδώματος.
- Διασφαλίστε ότι υπάρχει επαρκής καθαρή ράβδος συγκόλλησης στη μονάδα εκτύλιξης.
- Η ράβδος συγκόλλησης έλκεται αυτόματα μετά την εκκίνηση μέσα στο **άνοιγμα της ράβδου συγκόλλησης (4)**. Το σύστημα έλξης της ράβδου συγκόλλησης δεν πρέπει να παρεμποδίζεται.

Απενεργοποίηση

- Ελευθερώστε τον **διακόπτη on/off του μηχανισμού συστήματος κλειδώματος (9)** πατώντας στιγμιαία τον **διακόπτη on/off του μηχανισμού του εργαλείου (10)** και κατόπιν αφήνοντάς τον. Αφαιρέστε το υλικό συγκόλλησης από το πέλμα συγκόλλησης ώστε να αποφεύγονται ζημιές στο πέλμα συγκόλλησης κατά την επόμενη εκκίνηση του εργαλείου.
- Το εργαλείο πρέπει να αποθέεται μόνο στη **βάση του εργαλείου (3)**.



Το μπροστινό μέταλλο του εργαλείου και το υλικό συγκόλλησης θερμαίνονται πολύ όταν λειτουργεί το εργαλείο και δεν θα πρέπει να τα αγγίζετε για να μην προκαλούνται εγκαύματα. Το ρεύμα θερμού αέρα δεν πρέπει να κατευθύνεται προς άτομα και αντικείμενα.



Χρησιμοποιείτε μια πυριμαχη βάση.

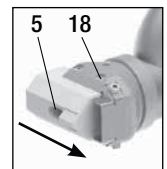
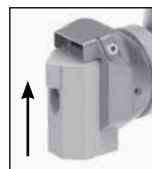
- Θέστε το **ποτενσιόμετρο θερμοκρασίας αέρα (12)** στο «0» και αφήστε το εργαλείο να κρυώσει.
- Απενεργοποιήστε τον **διακόπτη φυσητήρα θερμού αέρα (13)**.

Έλεγχος της θερμοκρασίας του εξωθιμένου υλικού και της θερμοκρασίας προθέρμανσης

Οι θερμοκρασίες του εξωθιμένου υλικού και της δέσμης θερμού αέρα πρέπει να ελέγχονται σε τακτικά διαστήματα κατά τη διεξαγωγή εργασιών συγκόλλησης για παρατεταμένο χρονικό διάστημα: Πρέπει να χρησιμοποιούνται ηλεκτρονικά εργαλεία μέτρησης θερμοκρασίας ταχείας εμφάνισης με κατάλληλους αισθητήρες θερμοκρασίας. Πρέπει να καθορίζεται η ανώτερη θερμοκρασία της δέσμης θερμού αέρα μεταξύ του επιπέδου εξόδου ακροφυσίου και ενός βάθους 5 mm. Ο αισθητήρας μέτρησης πρέπει να εισάγεται στο πέλμα συγκόλλησης στο κέντρο του εξωθιμένου υλικού για τη μέτρηση της θερμοκρασίας του.

Κατεύθυνση συγκόλλησης

- Το **πέλμα συγκόλλησης (5)** μπορεί να γυρίζει αδιαβάθμιτα προς την επιθυμητή κατεύθυνση συγκόλλησης χαλαρώνοντας τις **βίδες συγκράτησης (18)**.
- Οι **βίδες συγκράτησης (18)** πρέπει να σφίγγονται καλά και πάλι.



Το πέλμα συγκόλλησης πρέπει να αλλάζεται μόνο όταν το εργαλείο έχει φτάσει στη θερμοκρασία λειτουργίας του. Να εργάζεστε μόνο με αντιθερμικά γάντια.

Κατεύθυνση συγκόλλησης

Συνιστώμενα βήματα ποτενσιόμετρου στον φουσητήρα θερμού αέρα:

Τύπος	Υλικό/διάμετρος		Συνιστώμενο βήμα φουσητήρα
booster EX2	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	7
booster EX3	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	7

Σημείωση: Τα βήματα του ποτενσιόμετρου εξαρτώνται από τη θερμοκρασία του περιβάλλοντος και το υλικό που χρησιμοποιείται.

Αλλαγή του πέλματος συγκόλλησης

- Το πέλμα συγκόλλησης πρέπει να αλλάζεται μόνο όταν το εργαλείο έχει φτάσει στη θερμοκρασία λειτουργίας του.



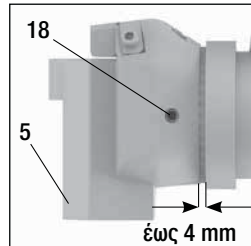
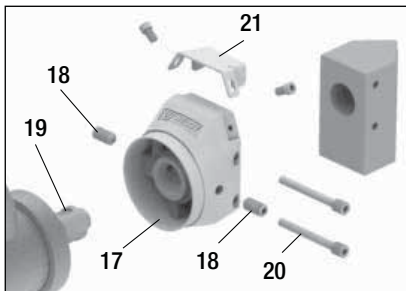
Κίνδυνος εγκαύματος!



Να εργάζεστε μόνο με αντιθερμικά γάντια.



Απενεργοποιήστε το θερμό εργαλείο και αποσυνδέστε το από την κύρια τροφοδοσία ρεύματος.



- 5 Πέλμα συγκόλλησης
- 17 Στήριγμα πέλματος συγκόλλησης
- 18 Βίδες συγκράτησης
- 19 Ακροφύσιο πιστολιού
- 20 Βίδες για πέλμα συγκόλλησης
- 21 Ακροφύσιο προθέρμανσης

Αποσυαρμολόγηση:

- Απενεργοποιήστε το εργαλείο όσο είναι ζεστό και αποσυνδέστε το από την τροφοδοσία ρεύματος.
- Αφαιρέστε το **στήριγμα πέλματος συγκόλλησης (17)** ξεβιδώνοντας τις **βίδες συγκράτησης (18)** από το **ακροφύσιο του πιστολιού (19)**.
- Όταν αλλάζετε το πέλμα συγκόλλησης να καθαρίζετε το **ακροφύσιο του πιστολιού (19)** από κατάλοιπα συγκόλλησης και να διασφαλίζετε ότι έχει βιδωθεί καλά.
- Αφαιρέστε το **πέλμα συγκόλλησης (5)** από το **στήριγμα του πέλματος συγκόλλησης (17)** ξεβιδώνοντας τις βίδες στερέωσης **του πέλματος συγκόλλησης (20)**.

Συναρμολόγηση:

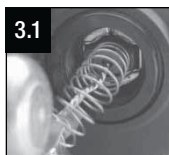
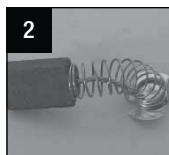
- Καθαρίστε το **ακροφύσιο του πιστολιού (19)** με τη βούρτσα.
- Στερεώστε ένα κατάλληλο **πέλμα συγκόλλησης (5)** για τη ραφή συγκόλλησης στο **στήριγμα του πέλματος συγκόλλησης (17)** με τις βίδες στερέωσης για το πέλμα συγκόλλησης (20). Το **πέλμα συγκόλλησης (5)** και το **στήριγμα πέλματος συγκόλλησης (17)** πρέπει να είναι σωστά σφιγμένα με τις **βίδες για το πέλμα συγκόλλησης (20)**.
- Προσαρτήστε σφίχτα τη **μονάδα πέλματος συγκόλλησης (17) + (5)** στο **ακροφύσιο του πιστολιού (19)** με **βίδες συγκράτησης (18)**.

Αντικατάσταση ψηκτρών (εργαλείο διάτρησης)



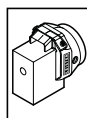
Απενεργοποιήστε το θερμό εργαλείο και αποσυνδέστε το από την κύρια τροφοδοσία ρεύματος.

1. Ξεβιδώστε το καπάκι της ψήκτρας.
2. Βγάλτε την ψήκτρα.
3. Τοποθετήστε την καινούργια ψήκτρα και βιδώστε το καπάκι.

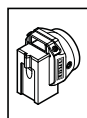


Αξεσουάρ

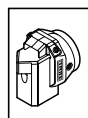
- Επιτρέπεται να χρησιμοποιούνται μόνο αξεσουάρ WELDY.
- Η WELDY προσφέρει κατάλληλα πέλματα συγκόλλησης για διάφορους κοινούς τύπους ραφών:



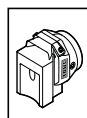
Απλή ραφή



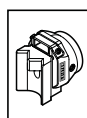
Ραφή V



Συγκόλληση υπό γωνία



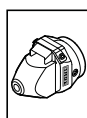
Επικαλυπτόμενη ραφή



Γωνιακή εξωραφή



Κοντή γωνιακή ραφή



Μακριά γωνιακή ραφή

Συντήρηση

- Σε περίπτωση ρύπανσης καθαρίζετε την είσοδο αέρα στον φυσητήρα θερμού αέρα με μια βούρτσα.
- Καθαρίζετε το **ακροφύσιο του πιστολιού (19)** κάθε φορά που γίνεται αντικατάσταση του πέλματος συγκόλλησης και αφαιρείτε τυχόν επικαθίσεις συγκολλησεων.
- Ελέγχετε το καλώδιο τροφοδοσίας ρεύματος και την πρίζα για ηλεκτρικές και μηχανικές ζημιές.
- Καθαρίζετε τακτικά τον εύκαμπτο σωλήνα αέρα.

Σέρβις και επισκευές

- Διασφαλίζετε ότι οι ψήκτρες του μηχανισμού και του φυσητήρα θερμού αέρα ελέγχονται από το εκάστοτε κέντρο σέρβις κάθε 100 ώρες λειτουργίας. Ο μηχανισμός και ο φυσητήρας θερμού αέρα απενεργοποιούνται αυτόματα μόλις επιτευχθεί το ελάχιστο μήκος της ψήκτρας.
- Οι επισκευές επιτρέπεται μόνο από τοπικούς συνεργάτες της Weldy. Η χρήση επιτρέπεται μόνο με γνήσια αξεσουάρ και ανταλλακτικά της Weldy.

Εγγύηση

- Στο παρόν εργαλείο ισχύει η εγγύηση ή τα δικαιώματα παροχών εγγύησης που χορηγούνται από τους τοπικούς συνεργάτες της Weldy. Σε περίπτωση αξιώσεων εγγύησης ή παροχών εγγύησης τα τυχόν κατασκευαστικά σφάλματα ή οι κακοτεχνίες θα επισκευάζονται ή θα αντικαθίστανται από τους τοπικούς συνεργάτες της Weldy κατά τη διακριτική τους ευχέρεια. Τα δικαιώματα εγγύησης ή παροχών εγγύησης πρέπει να τεκμηριώνονται με απόδειξη αγοράς ή δελτίο παράδοσης. Τα θερμοκρασιακά στοιχεία δεν περιλαμβάνονται στην εγγύηση ή σε παροχές εγγύησης.
- Δεν γίνονται αποδεκτές επιπρόσθετες αξιώσεις εγγύησης ή παροχών εγγύησης, υπόκεινται ωστόσο στις υποχρεωτικές προβλέψεις της νομοθεσίας.
- Η εγγύηση ή οι παροχές εγγύησης δεν ισχύουν για ζημιές που έχουν προκληθεί από κανονική χρήση και φθορά, υπερβολική επιβάρυνση ή ακατάλληλο χειρισμό.
- Δεν γίνονται αποδεκτές αξιώσεις εγγύησης ή παροχών εγγύησης για εργαλεία που έχουν μεταβληθεί ή τροποποιηθεί από τον αγοραστή.



Kullanmadan önce lütfen çalıştırma kılavuzunu dikkatli bir şekilde okuyun ve referans olması için saklayın.

WELDY booster EX2 / EX3 Ekstrüzyon Kaynak Makinesi

Uygulama

Aşağıdaki uygulamalarda PE ve PP termoplastiklerinin kaynaklanması için kullanılır:

- konteyner mühendisliği
- boru hattı inşaatı
- plastik üretimi
- atık depolama sahaları ve terk edilmiş kirlenmiş alanlar



Uyarı



TEHLİKE!

Aleti açarken elektrikli bileşenler ve bağlantılar ortaya çıkacağından bu durum tehlikelidir. Bu nedenle, aleti açmadan önce şebekeyle bağlantısını kesmek için aletin fişini prizden çıkarın. Elektronik olarak iletken malzeme (örn. PE-EL) kaynaklanmamalıdır.



Yangın ve patlama tehlikesi! Elle çalıştırılan ekstrüderin yanlış kullanımı (örn. malzemenin aşırı ısınması) özellikle yanıcı malzemeler ve patlayıcı gazların yakınında yangın ve patlama tehlikesine sebep olabilir.



Yanma tehlikesi! Sıcakken çıplak metal parçalara ve ortaya çıkan malzemeye dokunmayın. Cihazı soğumaya bırakın. Sıcak hava buharını veya ortaya çıkan malzemeyi doğrudan insan veya hayvanlara yönlendirmeyin.



Dikkat



Alet üzerinde belirtilen **gerilim değeri** şebeke gerilimi ile uyumlu olmalıdır. Güç arızası ortaya çıktığında, sıcak hava üfleme şalteri ve tahrik kapalı olmalıdır (kilit aygıtını serbest bırakın).



Bina tesislerinde kişisel koruma için, aletin **RCCB** (Artık Akım Devre Kesici) sistemine bağlanmasını **kesinlikle öneriyoruz**.



Aletin **gözetim altında** çalıştırılması gerekir. Isı, görüş alanında olmayan yanıcı malzemeleri tetikleyebilir. Makine, sadece **uzman kişiler** tarafından veya gözetim altında kullanılabilir. Çocukların bu makineyi kullanması yasaktır.



Aleti **nem** ve **sıvıdan** uzakta tutun.



Onarım işleri, sadece yerel Weldy yetkili servisi tarafından yapılabilir. Sadece orijinal Weldy aksesuar ve yedek parçaları ile kullanılabilir.

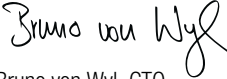
Uygunluk

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil/İsviçre, bu ürünün bizim tarafımızdan ürünün piyasaya sürüldüğü tarih itibarıyla aşağıdaki AT direktiflerinin gereksinimlerini yerine getirdiğini teyit eder.

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

Harmonize Standartlar: 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

Elden çıkarma



Elektrikli ekipmanlar, aksesuarları ve ambalajları için çevre dostu geri dönüşüm işlemi uygulanmalıdır. **Yalnızca AB ülkeleri için:** Elektrikli ekipmanları evsel atıklarla birlikte atmayın!

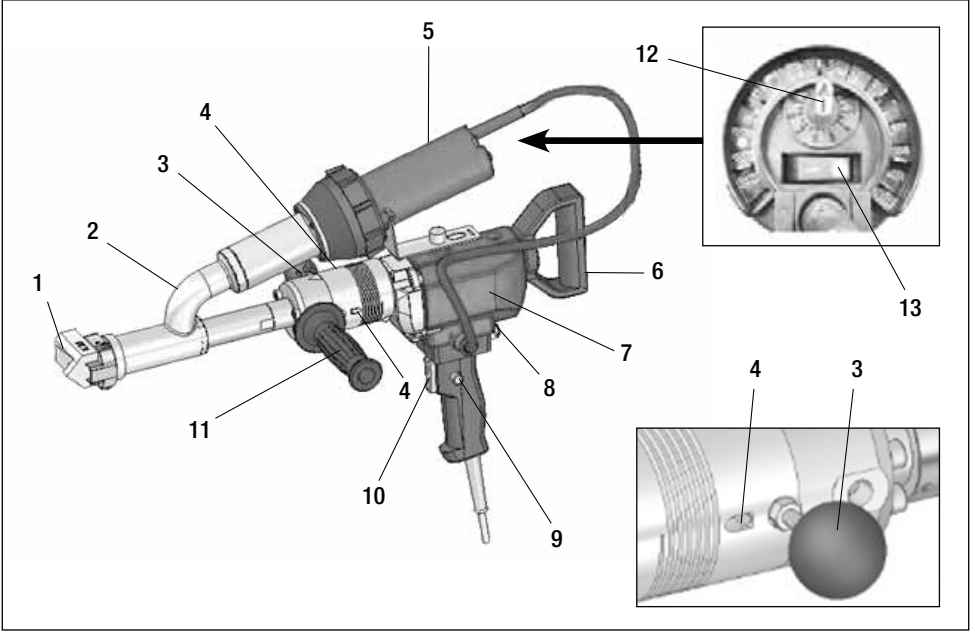
Teknik Veriler

		booster EX2	booster EX3
Gerilim Şebeke gerilimi tersine çevrilemez	V~	230	230
Güç tüketimi	W	3000	3000
Frekans	Hz	50 / 60	50 / 60
Hava sıcaklığı	°C	maks. 360	maks. 360
Plastikleştirici sıcaklığı	°C	maks. 310	maks. 310
Emisyon seviyesi	LpA (dB)	74	74
Boyut U x G x Y kaynak pabucu olmaksızın	mm	500 x 140 x 430	630 x 140 x 430
Ağırlık 3 m kablo dahil	kg	6,4	6,9
Uyumluluk işareti		CE	CE
Koruma sınıfı II		□	□

Kaynak çıkışı	booster EX2		booster EX3	
Kaynak çubuğu mm (DVS 2211'e uygun olarak)	Ø3/Ø4		Ø3/Ø4	
Ø3; Kaynak çıkışı [kg/saat] (Ortalama değerler 50 Hz'te ölçülmüştür)	PE 1.5	PP 1.5	PE 2.4	PP 2.4
Ø4; Kaynak çıkışı [kg/saat] (Ortalama değerler 50 Hz'te ölçülmüştür)	PE 2.2	PP 2.2	PE 3.4	PP 3.4

Teknik veriler ve özellikler herhangi bir bildirimde bulunmaksızın değiştirilebilir.

Aletin açıklaması



- | | | |
|--------------------------|--|-------------------------------------|
| 1. Kaynak pabucu | 6. Kuyruk tutamağı | 11. Tutma kolu |
| 2. Sıcak hava tüp grubu | 7. Tahrik ünitesi | 12. Hava sıcaklığı potansiyometresi |
| 3. Alet dayanağı | 8. Aşırı yük koruma sigortası | 13. Sıcak hava üfleyici şalteri |
| 4. Kaynak çubuk açıklığı | 9. Kilitleme aygıtı tahrik açık/kapalı şalteri | |
| 5. Sıcak hava üfleyici | 10. Alet tahrik açık/kapalı şalteri | |

Alet şalteri için talimatlar:

- Aleti çalıştırmak için, **alet tahrik açma/kapama şalterini (10)** basılı tutun
- Aleti durdurmak için, **alet tahrik açma/kapama şalterini (10)** bırakın
- **Alet tahrik açma/kapama şalterini (10)** tutarken, otomatik mod için **kilitleme aygıtı açma/kapama şalterine (9)** basın.

Kaynağa hazırlama

Güç kaynağını açmadan önce, tüm şalterler kapatılmalıdır ve potansiyometrenin «0»da olduğundan emin olun.



Elle çalıştırılan ekstrüder yanıcı ortamlarda veya patlama tehlikesinin olduğu ortamlarda çalıştırılmamalıdır. Çalışma esnasında cihazın stabil bir konumda kalmasını sağlayın. Bağlantı kablosu ve kaynak çubuğunun engellenmediğinden ve çalışma sırasında kullanıcıyı veya diğer kişileri önlemediğinden emin olun.



Güç kaynağı geriliminin 220V~230V değerinde ve minimum yük kapasitesinin 3000W değerinde olduğundan emin olun.

Kaynağa hazırlama

- **Kol (11)** aletin sol, sağ veya alt kısmına monte edilebilir.
- Uzatma kabloları kullanırken minimum kesit olduğundan emin olun. Uzatma kablosu kullanım yeri (örn. açık hava) için onaylanmalı ve buna göre işaretlenmelidir. Güç kaynağı için güç ünitesi kullanıldığında, nominal güç değeri şudur: 2 x elle çalıştırılan ekstrüder.

Uzunluk [m]	Minimum kesit (~230V'ta) [mm ²]
19'a kadar	2,5
20–50	4,0

Açma

- WELDY elle çalıştırılan ekstrüderi şebeke güç kaynağına bağlayın.
- **Sıcak hava üfleme şalterindeki (13)** aleti açın.
- **Hava sıcaklığı potansiyometresini (12)** kullanarak sıcak hava sıcaklığını 7. konuma ayarlayın.



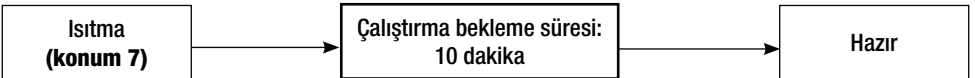
Çalışma sıcaklığına ulaşabilmek için, aletin en az 10 dakika ısınması gerekir.

Korumaya başlama

Alette akım aşırı yüklenme koruma sigortası (8) yer alır. **Çok yüksek akım tüketimi varsa, vidadaki malzeme yetersiz düzeyde plastikleşirse tahrik otomatik olarak kapanır.** 1 dakika boyunca bekleyin; aşırı yüklenme koruma sigortasına (8) basın, alet tekrar başlayacaktır.

Kaynaklama işlemine başlama

- “Kaynak pabucunu değiştirme” paragrafına göre gerekli WELDY **kaynak pabucunu (1)** takın.
- Çalışma sıcaklığına ulaşıldığında kaynak işlemi başlayabilir. Bu amaçla **alet tahriki açma/kapama şalterini (10)** çalıştırın, aleti sadece 3 veya 4 mm çapındaki kaynak çubuğunun **kaynak çubuğu açıklığına (4)** beslenmesi ve az miktarda plastikleşen malzemenin çıkması sağlandığında aleti çalıştırın.
- Aletin sıcaklığını ayarlayarak, çalışmaya başlamak için ideal sıcaklığa ulaşmasını bekleyin.



TEHLİKE!

Kaynak çubuğunu hiçbir zaman aynı anda kaynak çubuğu açıklığına beslemeyin. Kaynak çubuğu beslemesini temiz ve kuru tutun.

Kaynaklama işleminde başlama

- Test amaçlı kaynaklama yapın ve analiz edin.
- Malzeme ekstrüzyonunu durdurmak için, **alet tahrik açma/kapama şalterini (10)** kullanın.
- **Kaynak pabucunu (1)** kaynak bölgesine yönlendirin.
- Kaynak bölgesini geri ve ileri hareketlerle önceden ısıtın.
- Aleti hazırlanmış kaynak bölgesine yerleştirin ve **alet tahriki açma/kapama şalterini (10)** çalıştırın.
- Test amaçlı kaynaklama yapın ve analiz edin.
- **Hava sıcaklığı potansiyometresini (12) kullanarak sıcak hava sıcaklığını ayarlayın.**
- Uzun kaynaklama işleminin olması halinde, **kilitleme aygıtı açma/kapama şalteri (9)** kilitleme aleti ile birlikte aktif durumda tutulabilir.
- Çözme ünitesi üzerinde yeteri kadar temiz kaynak çubuğunun olduğundan emin olun.
- Kaynak çubuğu çalıştırma işleminden sonra **kaynak çubuğu açıklığı (4)** boyunca otomatik olarak çekilmelidir. Kaynak çubuğu çekme işlemi engellenmemelidir.

Kapatma

- **Alet tahriki açma/kapama şalterine (10)** kısa bir süre basarak ve ardından bırakarak **kilit aygıtı tahriki açma/kapama şalterini (9)** bırakın. Bir sonraki sefer çalıştırırken kaynak pabucu üzerinde hasarı önlemek için kaynak malzemesini kaynak pabucundan çıkarın.
- Aletin **alet dayanağı (3)** üzerine yaslanması gerekir.



Alet çalışırken aletin ön metali ve kaynak malzemesi yüksek sıcaklığa sahiptir, yanmayı önlemek için bunlara dokunmayın. Sıcak hava jeti insanlara ve nesnelere doğru yönlendirilmemelidir.



Ateşe dayanıklı bir zemin kullanın.

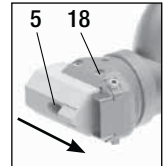
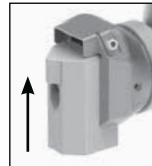
- **Hava sıcaklığı potansiyometresini (12)** «0» konumuna ayarlayın, aletin soğumasını sağlayın.
- **Sıcak hava üfleyci şalterini (13)** kapatın.

Çıkarılan malzeme sıcaklığını ve ön ısıtma sıcaklığını kontrol edin

Uzun bir süre kaynak işi yapılırken çıkarılan malzeme ve sıcak hava jeti sıcaklıklarının düzenli aralıklarla kontrol edilmesi gerekir. Uygun sıcaklık problemlerine sahip sonucu hızlı gösteren elektronik sıcaklık ölçüm aletlerinin kullanılması gerekir. Nozül çıkış düzlemi ve 5 mm derinlik arasında sıcak hava jetindeki en yüksek sıcaklık belirlenmelidir. Sıcaklığı ölçmek için, ölçüm probu çıkarılan malzemenin ortasında kaynak pabucuna takılmalıdır.

Kaynak yönü

- **Kaynak pabucu (5) kelepçe vidaları (18)** gevşetilerek istenilen kaynak yönünde sınırsız bir şekilde dönebilir.
- **Kelepçe vidaları (18)** tekrar iyice sıkılmalıdır.



Sadece alet çalışma sıcaklığına ulaştığında kaynak pabucu değiştirilmelidir. Sadece sıcaklığa dirençli eldivenler giyin.

Kaynak yönü

Sıcak hava üfleyici üzerindeki önerilen potansiyometre adımları:

Tür	Malzeme/Çap		Önerilen üfleyici kademesi
booster EX2	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	7
booster EX3	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	7

Not: potansiyometre adımları ortam sıcaklığına ve kullanılan malzemeye bağlıdır.

Kaynak pabucunu değiştirme

- Sadece alet çalışma sıcaklığına ulaştığında kaynak pabucu değiştirilmelidir.



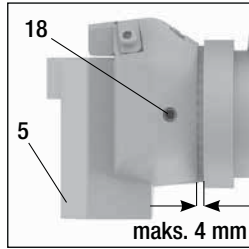
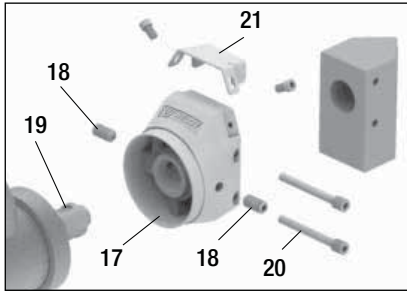
Yanma tehlikesi!



Sadece sıcaklığa dirençli eldivenler giyin.



Sıcak aleti kapatın ve şebeke kaynağı ile bağlantısını kesin.



- 5 Kaynak pabucu
- 17 Kaynak pabucu tutucu
- 18 Kelepçe vidaları
- 19 Ekstrüder nozülü
- 20 Kaynak pabucu için vidalar
- 21 Ön ısıtma nozülü

Sökme:

- Aleti sıcakken kapatın ve güç kaynağı ile bağlantısını kesin.
- Kelepçe vidalarını (18) ekstrüder nozülünden (19) gevşeterek kaynak pabucu tutucuyu (17) çıkarın.**
- Kaynak pabucu her değiştirildiğinde, kaynak kalıntısının **ekstrüder nozülünü (19)** temizleyin ve sıkıca vidalandığından emin olun.
- Kaynak pabucu (20) tespit vidalarını** gevşeterek **kaynak pabucunu (5) kaynak pabucu tutucudan (17) çıkarın.**

Montaj:

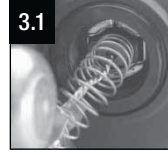
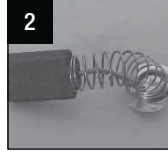
- Ekstrüder nozülünü (19)** fırçayla temizleyin.
- Kaynak dikişine uygun **kaynak pabucunu (5) kaynak pabucu (20) tespit vidaları** ile birlikte **kaynak pabucu tutucu (17)** üzerine sabitleyin. **Kaynak pabucu (5) ve kaynak pabucu tutucu (17) kaynak pabucu için vidalarla birlikte (20) iyice sıkılmalıdır.**
- Kaynak pabucu ünitesini (17) + (5) ekstrüder nozülüne (19) kelepçe vidaları (18) ile birlikte sıkıca takın.**

Karbon fırçalarını değiştirme (delme makinesi)



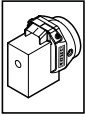
Sıcak aleti kapatın ve şebeke kaynağı ile bağlantısını kesin.

1. Karbon fırça kapağını çıkarın.
2. Karbon fırçayı çıkarın.
3. Yeni karbon fırçayı takın ve vidalayın.



Aksesuarlar

- Yalnızca WELDY aksesuarları kullanılabilir.
- WELDY farklı dikiş yeri türleri için doğru kaynak pabucunu sunar:



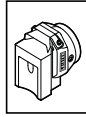
Boş



V Dikiş Yeri



Dolgu kaynak



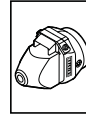
Bindirme dikiş yeri



Köşe dikiş yeri dış



Köşe dikiş yeri kısa



Köşe dikiş yeri uzun

Bakım

- Kirlenme durumunda, sıcak hava üfleyici üzerindeki hava girişini fırçayla temizleyin.
- Kaynak pabucu her değiştirildiğinde **ekstrüder nozulünü (19)** temizleyin ve kaynak kalıntılarını temizleyin.
- Güç kaynağı kablосunu ve fişte elektriksel veya mekanik hasar olup olmadığını kontrol edin.
- Hava hortumunu düzenli olarak temizleyin.

Servis ve Onarım

- Tahrik ve sıcak hava üfleyicinin karbon fırçalarının servis merkeziniz tarafından 100 saatlik çalışmadan sonra kontrol edildiğinden emin olun. Minimum karbon uzunluğuna ulaşıldığında tahrik ve sıcak hava üfleyici otomatik olarak kapanır.
- Onarım işleri, sadece yerel Weldy yetkili servisi tarafından yapılabilir. Sadece orijinal Weldy aksesuar ve yedek parçaları ile kullanılabilir.

Garanti

- Bu alet için, yerel Weldy ortakları tarafından sunulan garanti hakları geçerli olur. Herhangi bir garanti talebi olması halinde, imalat veya işçilik kusurları yerel Weldy ortakları tarafından takdir yetkisi kendilerine ait olmak üzere onarılır veya değiştirilir. Garanti hakkının, fatura veya irsaliye ile doğrulanması gerekir. Isıtma elemanları, garanti kapsamı dışındadır.
- Yasaların zorunlu hükümlerine tabi olarak diğer garanti talepleri hariç tutulur.
- Normal aşınma ve yırtılma, aşırı yüklenme veya yanlış taşıma nedeniyle ortaya çıkan kusurlar için garanti geçerli değildir.
- Alıcı tarafından değiştirilen aletler için garanti talepleri reddedilir.

يُرجى قراءة إرشادات التشغيل بعناية قبل الاستخدام والحفاظ عليها للرجوع إليها فيما بعد.



أداة التعزيز من WELDY طرازي EX2 / EX3 أداة لحام بالبتق

الاستخدام

لحام اللدائن الحرارية من البولي إيثيلين ومن البولي بروبيلين لاستخدامها في:

- هندسة الحاويات
- تصنيع البلاستيك
- إنشاء خطوط الأنابيب
- مواقع مكبات النفايات والمناطق الملوثة المهجورة

تحذير

خطر!

ينطوي خطر عند تشغيل الأداة إذا كانت المكونات والوصلات المتصلة بالكهرباء مكشوفة. لذا، افصل قابس الأداة قبل فتحها لضمان فصلها عن مصادر الطاقة الرئيسية. ولا يجب تلحيم المواد الموصلة للكهرباء (مثل البولي إيثيلين الموصل للكهرباء).



خطر الحريق والانفجار! قد ينطوي على استخدام أداة البتق اليدوية بشكل غير سليم (التسخين الزائد للمادة مثلاً) خطر نشوب حريق وحدث انفجار، وبخاصةً بالقرب من المواد القابلة للاحتراق والغازات المتفجرة.



خطر – قد يؤدي ذلك إلى الإصابة بحروق! لا تلمس الأجزاء المعدنية المكشوفة والمواد المنبثقة منها عندما تكون ساخنة. واترك الجهاز حتى يبرد. ولا توجّه تيارًا مباشرًا من الهواء الساخن أو المادة المنبثقة من الجهاز نحو الأشخاص أو الحيوانات.



تنبيه

يجب أن يتوافق تصنيف الفولتية المبين على الأداة مع فولتية مصدر الطاقة الرئيسي. إذا انقطعت الكهرباء، فيجب إيقاف تشغيل مفتاح نافخ الهواء الساخن ووحدة التدوير (تحرير جهاز القفل).



للتمتع بالوقاية الشخصية في مواقع البناء، نوصي بشدة بتوصيل الأداة بـ **RCCB** (قاطع دائرة التيار المتبقي).



يجب تشغيل الأداة تحت إشراف. فقد تتسبب الحرارة في إشعال المواد القابلة للاشتعال التي لا يمكن رؤيتها. ويجب ألا تستخدم الآلة إلا بواسطة المتخصصين المؤهلين أو تحت إشرافهم. ولا يُصرح للأطفال باستخدام هذه الآلة.



احم الأداة من الرطوبة والبلل.



فهو يقتصر على العمل على شركاء لكل Weldy لإصلاح. ويقتصر الاستخدام على الملحقات وقطع الغيار الأصلية من Weldy.



تؤكد **Leister Technologies AG**، الكاتنة في العنوان **Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil/Swit- zerland**، بأن هذا المنتج بإصداره الذي تم ترويجه من خلالنا، مستوفٍ لمتطلبات التوجيهات التالية من المفوضية الأوروبية.

2006/42

2014/30

2011/65

EN 61000-3-2، EN 61000-6-2، EN 55014-2، EN 55014-1، EN 12100
EN 50581، EN 60335-2-45، EN 60335-1، EN 62233، 61000-3-3

المعايير المنسقة:

Bruno von Wyl

بيتر كاثرينر، المدير العام

[Signature]

برونو فون فيل، كبير موظفي هيئة التكنولوجيا

Kaegiswil, 20.04.2016

التخلص من المنتج

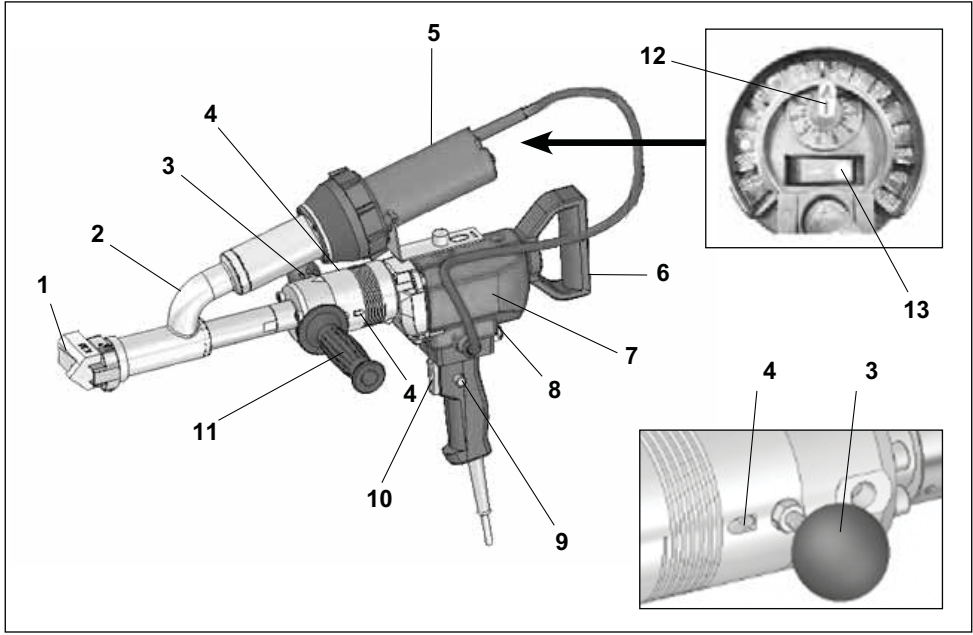
يجب إعادة تدوير المعدات الكهربائية والملحقات والعبوة بطريقة صديقة للبيئة. لبلدان الاتحاد الأوروبي فقط: لا تتخلص من المعدات الكهربائية مع النفايات المنزلية!



البيانات الفنية

	أداة التعزيز طراز EX2	أداة التعزيز طراز EX3
بالفولت~ الفولتية فولتية المصدر الرئيسي للطاقة غير انعكاسية	230	230
بالواط استهلاك الطاقة	3000	3000
بالهرتز التردد	60 / 50	60 / 50
بالدرجة درجة حرارة الهواء المنوية	360 كحد أقصى	360 كحد أقصى
بالدرجة درجة حرارة اللدائن المنوية	310 كحد أقصى	310 كحد أقصى
مستوى مستوى الاتبعاتات ضغط الصوت (بالديسيبل)	74	74
المقاس الطول × العرض × الارتفاع بالمليمتر دون حساب غطاء اللحام	430 × 140 × 500	430 × 140 × 630
الوزن بالكيلوجرام بما في ذلك 3 م من الكابلات	6.4	6.9
علامة المطابقة	CE	CE
فئة الحماية II	□	□

مخرجات اللحام	أداة التعزيز طراز EX2	أداة التعزيز طراز EX3
فضيب اللحام بالمليمتر (بما يتوافق مع DVS 2211)	4 Ø / 3 Ø	4 Ø / 3 Ø
3 Ø؛ مخرجات اللحام [كجم/ساعة] (متوسط القيم عند مستوى 50 هرتز)	بولي إيثيلين 1.5	بولي بروبلين 1.5
Ø؛ مخرجات اللحام [كجم/ساعة] (متوسط القيم عند مستوى 50 هرتز)	بولي إيثيلين 2.2	بولي بروبلين 2.2
	بولي إيثيلين 2.4	بولي بروبلين 2.4
	بولي إيثيلين 3.4	بولي بروبلين 3.4



- | | | |
|--------------------------------|--|------------------------------|
| 1. غطاء اللحام | 8. مصهر الوقاية من | 11. مقبض |
| 2. مجموعة أنابيب الهواء الساخن | حمل التيار الزائد | 12. مقياس جهد |
| 3. سناد الأداة | 9. مفتاح تشغيل/إيقاف تشغيل وحدة تدوير جهاز القفل | درجة حرارة الهواء |
| 4. فتحة قضيب اللحام | 10. مفتاح تشغيل/إيقاف تشغيل وحدة تدوير الأداة | 13. مفتاح نافخ الهواء الساخن |
| 5. نافخ الهواء الساخن | | |
| 6. المقبض الخلفي | | |
| 7. وحدة التدوير | | |

إرشادات لاستعمال مفاتيح الأداة:

- لبدء تشغيل الأداة، اضغط مع الاستمرار على مفتاح تشغيل/إيقاف تشغيل وحدة تدوير الأداة (10)
- لإيقاف تشغيل الأداة، حرر مفتاح تشغيل/إيقاف تشغيل وحدة تدوير الأداة (10)
- مع الضغط على مفتاح تشغيل/إيقاف تشغيل وحدة تدوير الأداة (10)، اضغط على مفتاح تشغيل/إيقاف تشغيل وحدة تدوير جهاز القفل (9) لتشغيل الوضع التلقائي.

الإعدادات لعملية اللحام

قبل تشغيل مصدر الطاقة، يلزم ضبط جميع المفاتيح على وضع إيقاف التشغيل والتأكد من أن مقياس الجهد على درجة «0».

يجب عدم تشغيل أداة البثق اليدوية في بيئات بها مواد سريعة الاشتعال أو حيث توجد أخطار حدوث انفجارات. وتأكد من ثبات الأداة أثناء تشغيلها. كما يجب أن يبقى كابل التوصيل وقضيب اللحام بدون عوائق، وألا يتسبب ذلك في إعاقة المستخدم، أو غيره، أثناء التشغيل.



تأكد من تمتع مصدر الطاقة بفولتية أحادية الطور تتراوح بين 220 و230 فولت، وأن سعة حمل الطاقة تصل إلى 3000 واط على الأقل.



الإعداد لعملية اللحام

- يمكن تركيب المقبض (11) على يسار الأداة أو يمينها أو أسفلها بدلاً من ذلك.
- تأكد من وجود الحد الأدنى للمقطع العرضي عند استخدام كابلات التمديد. كما يجب اعتماد كابل التمديد لاستخدامه في موقع العمل (في الهواء الطلق مثلاً) وتمييزه بناءً على ذلك. وعند استخدام وحدة طاقة كمصدر إمداد بالطاقة، يجب أن يكون تصنيف الطاقة الاسمي الخاص بها كما يلي: ضعفا تصنيف الطاقة الاسمي الخاص بأداة البيثق اليدوية.

الحد الأدنى للمقطع العرضي (عند مستوى 230 فولت)	الطول
[مم ²]	[بالمتر]
2.5	حتى 19
4.0	20-50

التشغيل

- صل أداة البيثق اليدوية من WELDY بمصدر الطاقة الرئيسي.
- شغل الأداة بواسطة مفتاح نافخ الهواء الساخن (13).
- اضبط درجة حرارة الهواء بتحريك مقياس جهد درجة حرارة الهواء (12) على الوضع 7.

يلزم إحماء الأداة لمدة 10 دقائق على الأقل حتى تصل إلى درجة حرارة التشغيل.

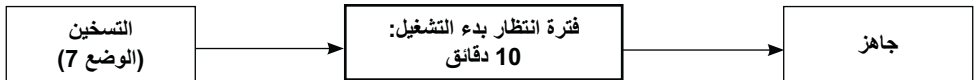


بدء الحماية

تتمتع هذه الأداة بمصهر للوقاية من حمل التيار الزائد (8). ففي حالة زيادة استهلاك التيار، تتوقف وحدة التدوير عن التشغيل تلقائياً في حالة عدم تحويل المادة الموجودة في البرغي إلى لدائن بلاستيكية بشكلٍ كافٍ. انتظر لمدة دقيقة واحدة، ثم اضغط على مصهر الوقاية من الحمل الزائد (8)، وستجري إعادة تشغيل الأداة.

بدء عملية اللحام

- ركب غطاء اللحام (1) المطلوب من WELDY، وذلك وفقاً للفترة "تغيير غطاء اللحام".
- يمكن البدء في اللحام بمجرد الوصول لدرجة الحرارة اللازمة للتشغيل. شغل مفتاح تشغيل/إيقاف تشغيل وحدة تدوير الأداة (10) من أجل هذا الغرض، ولا تشغل الأداة إلا عند دخول قضيب اللحام بقطر 3 أو 4 مم في فتحة قضيب اللحام (4) واسمح لكمية قليلة من مادة اللدائن بالخروج.
- اضبط درجة حرارة الأداة حتى تصل إلى درجة الحرارة المثالية لبدء العمل.



خطر!

لا تدخل قضيب لحام في فتحتي قضيب اللحام في الوقت عينه. حافظ على قضيب اللحام المخصص لتغذية الأداة نظيفاً وجافاً.



بدء عملية اللحام

- اختبر اللحام، ثم حلل النتيجة.
- لإيقاف بثق المواد استخدم **مفتاح تشغيل/إيقاف تشغيل وحدة تدوير الأداة (10)**
- وجه **غطاء اللحام (1)** إلى منطقة التلحيم.
- سخّن منطقة التلحيم مسبقًا بتحريك الجهاز للأمام والخلف.
- ضع الأداة على منطقة التلحيم التي تم تجهيزها، ثم شغل **مفتاح تشغيل/إيقاف تشغيل وحدة تدوير الأداة (10)**.
- اختبر اللحام، ثم حلل النتيجة.
- اضبط درجة حرارة الهواء باستخدام **مقياس جهد درجة حرارة الهواء (12)**.
- في حالة القيام بعملية لحام تستغرق وقتًا طويلاً، يمكن تثبيت **مفتاح تشغيل/إيقاف تشغيل وحدة تدوير جهاز القفل (9)** على الحالة النشطة باستخدام أداة القفل.
- تأكد من توفير قضبان لحام نظيفة على وحدة الفك.
- يُسحب قضيب اللحام للداخل عبر **فتحة قضيب اللحام (4)** على نحو تلقائي بعد بدء التشغيل. ويجب ألا تتم إعاقة عملية سحب قضيب اللحام للداخل.

إيقاف التشغيل

- حرر **مفتاح تشغيل/إيقاف تشغيل وحدة تدوير جهاز القفل (9)** بالضغط لفترة وجيزة على **مفتاح تشغيل/إيقاف تشغيل وحدة تدوير الأداة (10)** ثم تركه بعدها. وبعدئذٍ، أزل مادة التلحيم من غطاء اللحام لتجنب تلف غطاء اللحام عند بدء اللحام في المرة التالية.
- يجب وضع الأداة فقط على جانب **سناد الأداة (3)**.

يتمتع الجزء المعدني الأمامي من الأداة ومادة التلحيم بدرجة حرارة عالية أثناء تشغيل الأداة، فلا تلمسهما لتجنب الإصابة بحروق. يجب ألا يتم توجيه نافث الهواء الساخن نحو الأشخاص والأغراض.



استخدم قاعدة مضادة للحريق.



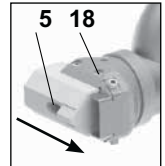
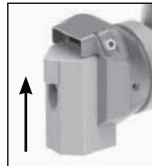
- اضبط مقياس جهد درجة حرارة الهواء (12) على «0»، ثم اترك الأداة حتى تبرد.
- أوقف تشغيل مفتاح نافث الهواء الساخن (13).

التحقق من درجة حرارة المادة المنبثقة ودرجة حرارة التسخين المسبق

يجب التحقق من درجتي حرارة المادة المنبثقة ونافث الهواء الساخن على فتراتٍ منتظمة أثناء تنفيذ أعمال اللحام على فترة ممتدة: يجب استعمال أدوات قياس درجة الحرارة الإلكترونية ذات عرض سريع وبها مجسات مناسبة لدرجة الحرارة. ويجب تحديد أعلى درجة حرارة في نافث الهواء الساخن بين سطح مخرج الفوهة وبين عمق بمقدار 5 مم. كما يجب إدخال مجس القياس في غطاء اللحام في منتصف المادة المنبثقة لقياس درجة حرارتها.

اتجاه اللحام

- يمكن إدارة **غطاء اللحام (5)** على وضع اللحام المطلوب بشكل لا نهائي عن طريق إرخاء براغي المشبك (18).
- يجب إحكام غلق براغي المشبك (18) مجددًا.



يجب تغيير غطاء اللحام فقط عند وصول الأداة لدرجة الحرارة اللازمة لتشغيلها. لا تعمل إلا مرتديًا قفازات مقاومة للحرارة.



اتجاه اللحام

خطوات مقياس الجهد الموصى بها في نافث الهواء الساخن:

النوع	المادة/القطر	خطوة النافث الموصى بها
EX2	بولي برويلين (4 Ø / 3 Ø) بولي إيثيلين (4 Ø / 3 Ø)	7
EX3	بولي برويلين (4 Ø / 3 Ø) بولي إيثيلين (4 Ø / 3 Ø)	7

يجب ملاحظة ما يلي: تعتمد خطوات مقياس الجهد على درجة حرارة البيئة المحيطة والمادة المستخدمة.

تغيير غطاء اللحام

• يجب تغيير غطاء اللحام فقط عند وصول الأداة لدرجة الحرارة اللازمة لتشغيلها.

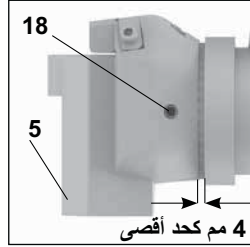
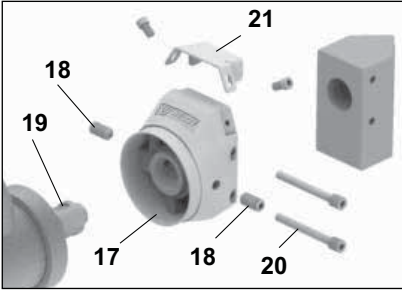
لا تعمل إلا مرتديًا قفازات مقاومة للحرارة.



خطر التعرّض لحروق!



أوقف تشغيل الأداة الساخنة وافصلها عن مصدر الطاقة الرئيسي.



- 5 غطاء اللحام
- 17 ماسك غطاء اللحام
- 18 براغي المشبك
- 19 فوهة أداة البثق
- 20 براغ لغطاء اللحام
- 21 فوهة التسخين المسبك

الفك:

- أوقف تشغيل الأداة وهي دافئة وافصلها عن مصدر الطاقة.
- أزل ماسك غطاء اللحام (17) عن طريق فك براغي المشبك (18) من فوهة البثق (19).
- في كل مرة يتم فيها تغيير غطاء اللحام، عليك بتنظيف فوهة أداة البثق (19) من بقايا اللحام والتأكد من ربط البراغي بإحكام.
- أزل غطاء اللحام (5) عن ماسك غطاء اللحام (17) عن طريق فك البراغي المثبتة لغطاء اللحام (20).

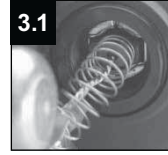
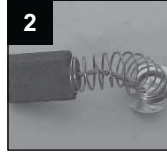
التركيب:

- نظف فوهة البثق (19) مستخدمًا فرشاة.
- ثبت غطاء اللحام (5) المناسب لدرزة اللحام على ماسك غطاء اللحام (17) من خلال تثبيت براغي غطاء اللحام (20).
- يجب تثبيت غطاء اللحام (5) وماسك غطاء اللحام (17) بإحكام مناسب بواسطة براغي غطاء اللحام (20).
- ركّب وحدة غطاء اللحام (17) + (5) على فوهة البثق (19) بإحكام مستخدمًا براغي المشبك (18).

بدائل فرش الكربون (آلة الثقب)

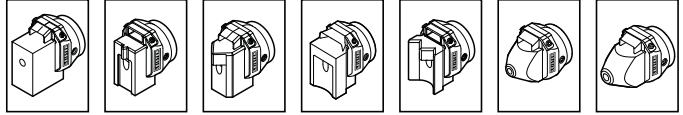
1. لف غطاء فرشاة الكربون لفتحه.
2. أخرج فرشاة الكربون.
3. أدخل فرشاة الكربون الجديدة ثم لف الغطاء لغلاقه.

أوقف تشغيل الأداة الساخنة وافصلها عن مصدر الطاقة الرئيسي.



الملحقات

- يجب استخدام ملحقات WELDY فقط.
- توفر WELDY أغذية اللحام المناسبة للأنواع المختلفة الشائعة من الدرزات:



- | | | | | | | |
|-------------------|---------------------------|-------------------|---------------------|------------------------------|-----------------------------|-----------------------------|
| درزة لحام
عادي | درزة لحام
على شكل
V | درزة لحام
زاوي | درزة لحام
مترابك | درزة لحام
خارجي
بزاوية | درزة لحام
قصير
بزاوية | درزة لحام
طويل
بزاوية |
|-------------------|---------------------------|-------------------|---------------------|------------------------------|-----------------------------|-----------------------------|

الصيانة

- في حالة اتساخ منفذ الهواء في نافث الهواء الساخن، عليك بتنظيفه بفرشاة.
- نظف فوهة البثق (19) في كل مرة يتم فيها استبدال غطاء اللحام وأزل أية راسب من اللحام.
- تحقق من سلك مصدر الطاقة ومن المقبس بحثاً عن حدوث أي ضرر ميكانيكي.
- نظف خرطوم الهواء بانتظام.

الخدمة والإصلاحات

- تأكد من التحقق من فرش الكربون الخاصة بوحدة التدوير ومن نافث الهواء الساخن، وذلك عن طريق مركز الخدمة بعد مرور 100 ساعة من التشغيل. مع العلم بأن وحدة التدوير ونافث الهواء الساخن يتوقفان عن التشغيل تلقائياً بمجرد الوصول إلى الطول الأدنى للكربون.
- فهو يقتصر على العمل على شركاء لكل Weldy لإصلاح. الاستخدام يقتصر على الملحقات الأصلية وأجزاء من شريك ويؤدي المحلية.

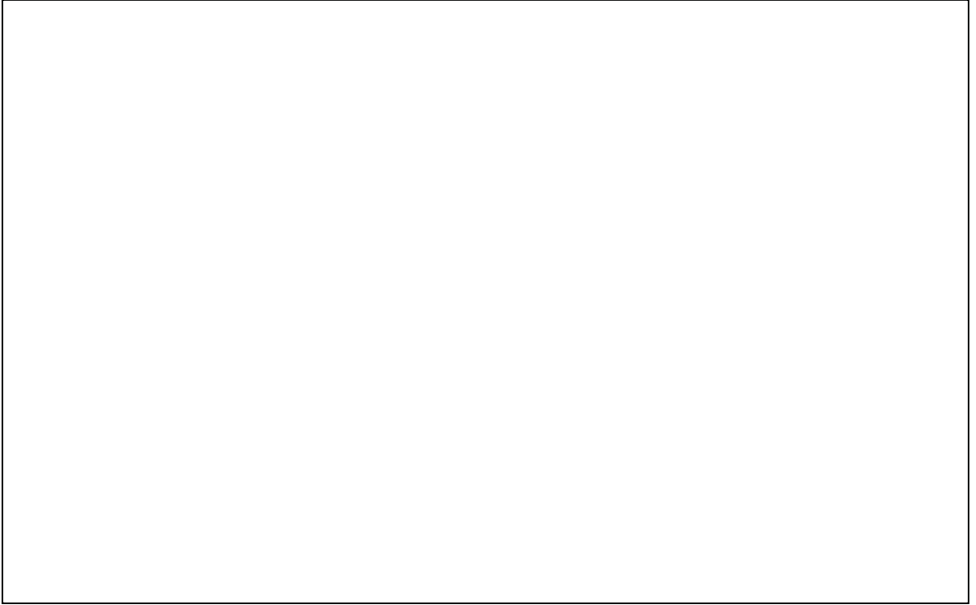
الضمان

- تنطبق حقوق الضمان أو الكفالة الممنوحة لهذه الأداة من قبل شركاء شريك ويؤدي المحلية. وفي حالة الدعاوى بشأن الكفالة أو الضمان الناشئة عن عيوب الصناعة أو جودة التصنيع، فسيتم الإصلاح أو الاستبدال بواسطة شركاء شريك ويؤدي المحلية حسبما يترأى لها. ويجب التحقق من صحة الضمان أو حقوق الكفالة بواسطة فاتورة أو وثيقة تسليم. وستنتهي عناصر التسخين من الضمان أو الكفالة.
- ستنتهي الدعاوى الإضافية بشأن الكفالة أو الضمان، وذلك وفقاً لأحكام القانون الإلزامية.
- لا يطبق الضمان أو الكفالة على العيوب الناتجة عن البلي والاستهلاك العاديين، أو عن الحمل الزائد أو عن الاستعمال غير الصحيح.
- تُرفض دعاوى الضمان أو الكفالة الخاصة بالأدوات التي جرى تبديلها أو تغييرها بمعرفة المشتري.



www.weldy.com

Your partner:



© Copyright by Weldy

Weldy AG
Galileo-Strasse 10
CH-6056 Kaegiswil
Switzerland

BA booster EX2/EX3 (part 1) / 04.2015/07.2017
Art. 141.168