

## LEISTER Drive

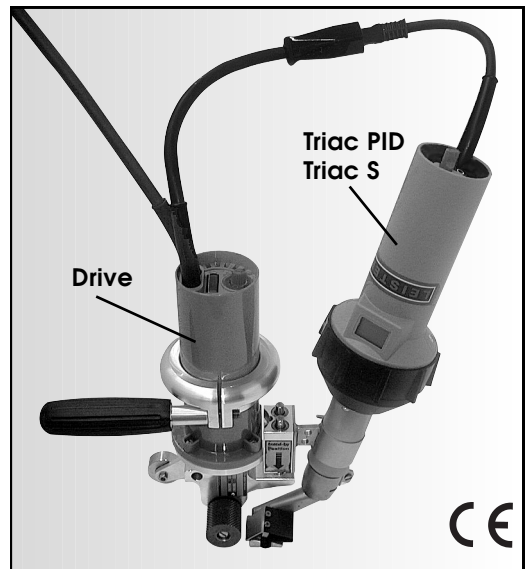


LEISTER TriacDrive: Bedienungsanleitung Triac PID oder Triac S und Drive vor Inbetriebnahme aufmerksam lesen und zur weiteren Verfügung aufbewahren.

### ANWENDUNG

LEISTER TriacDrive bestehend aus

- Antriebseinheit Drive
- Heissluft-Gebläse TRIAC PID oder TRIAC S
- Stützträger
- Andrückrolle
- Überlappschweissdüse
- Handgriff



- Durch die Antriebseinheit Drive wird das Überlappschweissen mit dem Kompaktgerät TriacDrive speziell im Dachbau und Tunnelbau vereinfacht.
- Halbautomatisches Überlapp-Schweissgerät TriacDrive ist für den vertikalen und horizontalen Einsatz geeignet.
- Schweißen von thermoplastischen Kunststoffen sowie auch einzelnen Elastoplasten In Form von:
  - Dichtungsbahnen
  - Folien
  - Fugenbänder
  - beschichteten Geweben



## WARNUNG TriacDrive



**Lebensgefahr** beim Öffnen des Gerätes da spannungsführende Komponenten und Anschlüsse freigelegt werden. Vor dem Öffnen des Gerätes Netzstecker aus der Steckdose ziehen.



**Feuer- und Explosionsgefahr** bei unsachgemäßem Gebrauch von Heissluftgeräten, besonders in der Nähe von brennbaren Materialien und explosiven Gasen.



**Verbrennungsgefahr!** Heizelementrohr und Düse nicht in heissem Zustand berühren. Gerät abkühlen lassen. Heissluftstrahl nicht auf Personen oder Tiere richten.



Gerät an eine **Steckdose mit Schutzleiter** anschliessen. Jede Unterbrechung des Schutzleiters innerhalb oder ausserhalb des Gerätes ist gefährlich!

**Nur Verlängerungskabel mit Schutzleiter verwenden!**



## VORSICHT TriacDrive



**Nennspannung**, die auf dem Gerät angegeben ist, muss mit der Netzspannung übereinstimmen.



**FI-Schalter** beim Einsatz des Gerätes auf Baustellen ist für den Personenschutz dringend erforderlich.



Gerät **muss beobachtet** betrieben werden. Wärme kann zu brennbaren Materialien gelangen, die sich ausser Sichtweite befinden.



Gerät **vor Feuchtigkeit und Nässe schützen**.

## Prüfzeichen



## TECHNISCHE DATEN

Geräteschutzklasse I



CCA zertifiziert

### Typ

Spannung

V~

### Drive

230 120

Leistung

W

100 100

Frequenz

Hz

50 / 60

Antrieb

m/min.

0.5 – 3 stufenlos

Masse

mm

250 × 165 × 88, Handgriff ø 63

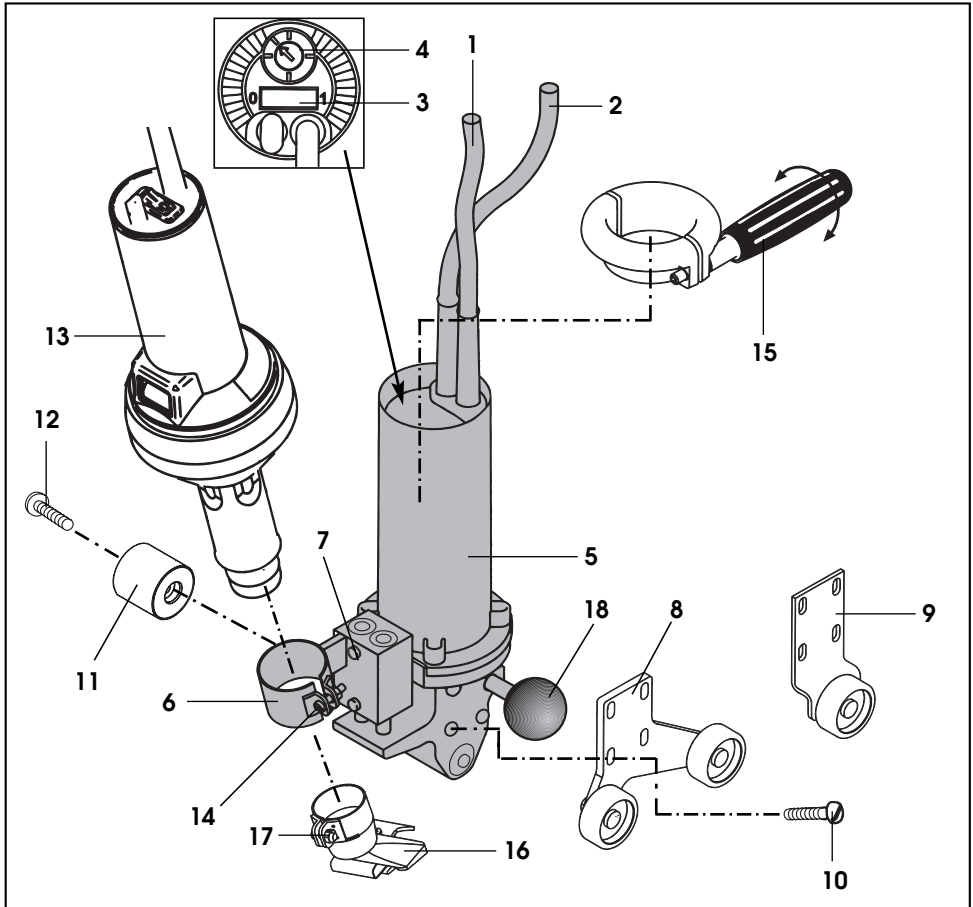
Gewicht

kg

2.3 mit 3m Kabel

**Anschlussspannung nicht umschaltbar!**

**Technische Daten zu Heissluft-Gebläse siehe Bedienungs-Anleitung Triac PID oder Triac S!**

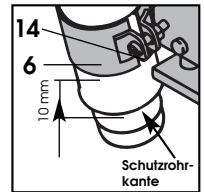


- |  |  |
|--|--|
| 1. Netzkabel Stecker                           | 12. Befestigungsschraube für Andrückrolle      |
| 2. Netzkabel Kupplung                          | 13. Heissluft-Gebälse Triac PID oder Triac S   |
| 3. Netzschalter                                | 14. Befestigungsschraube für Heissluft-Gebälse |
| 4. Potentiometer für Schweißgeschwindigkeit    | 15. Handgriff                                  |
| 5. Antriebseinheit                             | 16. Überlappschweißdüse                        |
| 6. Halterung für Heissluft-Gebälse             | 17. Befestigungsschraube Überlappschweißdüse   |
| 7. Zwei Einstellschrauben für Halterung        | 18. Geräteablage                               |
| 8. Stützträger zweifach                        |  |
| 9. Stützträger einfach                         |  |
| 10. Vier Befestigungsschrauben für Stützträger |  |
| 11. Andrückrolle                               |  |

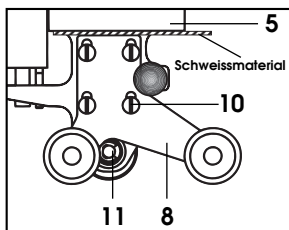
**Geräte-Beschreibung von Heissluft-Gebälse siehe Bedienungs-Anleitung Triac PID oder Triac S**

**Betriebsbereitschaft**

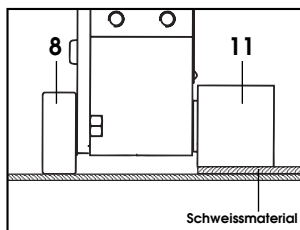
- Je nach Bedarf Andrückrolle, Düse, Handgriff und Stützrolle montieren.
- **Montage von Zubehör**
  - **Handgriff (15)** auf **Antriebseinheit (5)** auf die gewünschte Stellung schieben. Durch Drehen, **Handgriff (15)** im Uhrzeigersinn befestigen.
  - **Stützträger zweifach (8)** oder **Stützträger einfach (9)** mit **vier Befestigungsschrauben (10)** an **Antriebseinheit (5)** montieren.
  - **Andrückrolle (11)** mit **Befestigungsschraube (12)** montieren.
  - **Heissluft-Gebläse Triac PID oder Triac S (13)** in die **Halterung für Heissluft-Gebläse (6)** einschieben. Heissluft-Gebläse muss so eingeschoben werden, dass ein Abstand zwischen Schutzrohrkante und **Halterung für Heissluft-Gebläse (6)** 10 mm beträgt (siehe Detail A).
  - **Befestigungsschraube (14)** anziehen.
  - **Überlappschweissdüse (16)** aufschieben.
- **Einstellung Stützträger auf Materialstärke (Detail B).**
  - Vier **Befestigungsschrauben Stützträger (10)** lösen.
  - Teilstück des Schweissmaterials zwischen **Antriebseinheit (5)** und **Stützträger zweifach (8)** oder **Stützträger einfach (9)** einschieben.
  - **Stützträger zweifach (8)** oder **Stützträger einfach (9)** bis zum Schweissmaterial schieben.
  - Die **vier Befestigungsschrauben (10)** anziehen.
  - Schweissmaterial entfernen.
  - Kontrolle der vorgenommenen Einstellung siehe Detail C.
- **Einstellung Überlappschweissdüse (Detail D).**
  - **Überlappschweissdüse (16)** parallel zur **Andrückrolle (11)** ausrichten .
  - **Befestigungsschraube Überlappschweissdüse (17)** anziehen.
  - **Einstellschrauben für Halterung (7)** lösen.
  - Durch Bewegung des **Heissluft-Gebläses (13)**, **Überlappschweissdüse (16)** parallel zum verschweisenden Material ausrichten (Detail F). Um Winkelfehler zu vermeiden, muss der **Stützträger zweifach (8)** oder **Stützträger einfach (9)** und die Andrückrolle zusammen mit dem zu verschweisenden Material analog Schweissablauf positioniert werden.
  - **Einstellschrauben für Halterung (7)** anziehen.



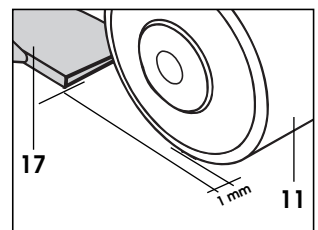
Detail B



Detail C

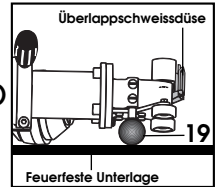


Detail D



## Schweissvorbereitung

- Gerät ans Netz anschliessen.
- Inbetriebnahme Heissluft-Gebläse LEISTER Triac PID oder Triac S (siehe separate Bedienungsanleitung):
  - Einstellung Temperatur mit Potentiometer
  - Netzschalter einschalten
  - Aufheizzeit ca. 5 min.
- **ACHTUNG:** TriacDrive in Stand-by Position auf **Geräteablage (18)** legen (siehe Bild).  
Feuerfeste Unterlage verwenden
- **Netzschalter (3) EIN**
  - Je nach Folie oder Dichtungsbahn und Witterungseinflüssen die Schweissgeschwindigkeit mit **Potentiometer (4)** einstellen.



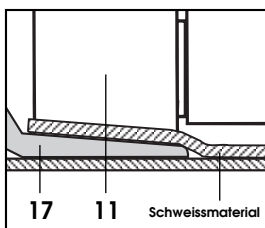
## Probenschweissung

- Überlapp-Schweissgerät LEISTER TriacDrive in das überlappgelegte Schweissmaterial einfahren und durch **Handgriff (15)** oder **Antriebseinheit (5)** gleichmässig andrücken. Schweissvorgang beginnt.
- Schweissnaht kontrollieren: Schweisswulst/Fügeweg (Detail G). Bei Bedarf Schweissgeschwindigkeit mit **Potentiometer (4)** oder Schweisstemperatur (Potentiometer Heissluft-Gebläse) korrigieren.

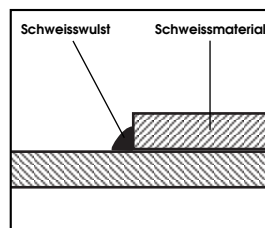
## Schweissablauf

- Vor dem Einfahren in die Dichtungsbahn oder Folie müssen **Andrückkrolle (11)** und **Überlappschweissdüse (16)** sauber sein.
- Überlappschweissdüse in die überlappgelegte Dichtungsbahn oder Folie einfahren und positionieren (Detail F).
- Das Gerät mit gleichmässigem Druck mittels **Handgriff (15)** und **Antriebseinheit (5)** führen. **WICHTIG: Heissluft-Gebläse (13)** darf während dem Schweissvorgang nicht als Griff verwendet werden!
- Ende des Schweissvorganges, Gerät ausfahren.
- **Überlappschweissdüse (16)** mit Drahbürste reinigen.
- Heissluft-Gebläse abkühlen lassen.
- Gerät ausschalten und vom Netz trennen.

Detail F



Detail G



## ZUBEHÖR

- Es darf nur LEISTER-Zubehör verwendet werden.
- Überlappschweissdüse
- Andrückrolle
- Stützträger einfach, Stützträger zweifach
- Handgriff
- Heissluft-Gebläse Triac PID
- Heissluft-Gebläse Triac S

## SCHULUNG

- LEISTER Process Technologies und deren autorisierte Service-Stellen bieten kostenlos Schweißkurse und Einschulungen an.

## WARTUNG

- **Überlappschweissdüse (16)** mit Drahtbürste reinigen.
- **Netzkabel (2)** und Stecker auf elektrische und mechanische Beschädigungen überprüfen.

## SERVICE UND REPARATUR

- Kohlenstand der Motoren nach ca. 1'000 Betriebsstunden durch Ihre Service-Stelle kontrollieren lassen.
- Reparaturen sind ausschliesslich von autorisierten **LEISTER-Service-Stellen** ausführen zu lassen. Diese gewährleisten **innerhalb 24 Stunden** einen fachgerechten und zuverlässigen **Reparatur-Service** mit Original-Ersatzteilen gemäss Schaltplänen und Ersatzteillisten.

## GARANTIE UND HAFTUNG

- Garantieleistung und Haftung erfolgen gemäss Garantieschein sowie den jeweils gültigen allgemeinen Geschäfts- und Lieferbedingungen.
- LEISTER Process Technologies lehnt jegliche Garantie für Geräte ab, die nicht im Original-Zustand sind. Keinesfalls dürfen LEISTER-Geräte umgebaut oder verändert werden.

**Technische Änderungen vorbehalten**

**Ihre autorisierte Service-Stelle**

**LEISTER Service-Nachweis**

Dieses Dokument sollte bei einer Reparatur oder einem Service durch die autorisierte LEISTER-Service-Stelle nachgeführt werden. Das Dokument ist durch den Besitzer des Gerätes aufzubewahren.

**Technische Daten**

<b>Typ</b>	.....
<b>Bestell-Nr.</b>	.....
<b>Serien-Nr.</b>	.....
<b>Nennspannung</b>	..... <b>V</b>
<b>Nennleistung</b>	..... <b>W</b>
<b>Verkauf</b>	..... <b>Datum</b>

**Service**

1. Datum .....	Service-Stelle .....	Unterschrift .....
2. Datum .....	Service-Stelle .....	Unterschrift .....
3. Datum .....	Service-Stelle .....	Unterschrift .....
4. Datum .....	Service-Stelle .....	Unterschrift .....
5. Datum .....	Service-Stelle .....	Unterschrift .....
6. Datum .....	Service-Stelle .....	Unterschrift .....

**Reparatur**

1. Datum .....	Service-Stelle .....	Unterschrift .....
2. Datum .....	Service-Stelle .....	Unterschrift .....
3. Datum .....	Service-Stelle .....	Unterschrift .....

