

LEISTER Uniplan S / Unifloor S Heissluft-Schweissautomat



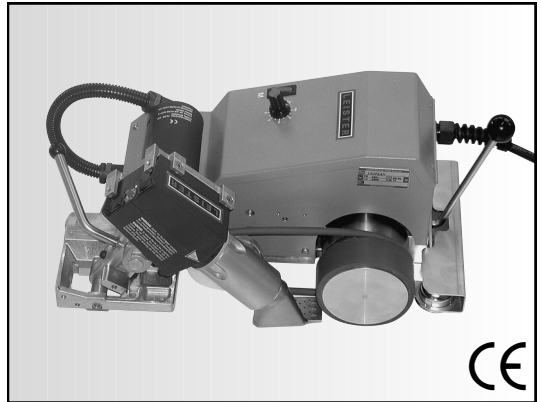
Bedienungsanleitung vor Inbetriebnahme aufmerksam lesen und zur weiteren Verfügung aufbewahren.

ANWENDUNG

LEISTER Uniplan S Überlapp-Schweissautomat

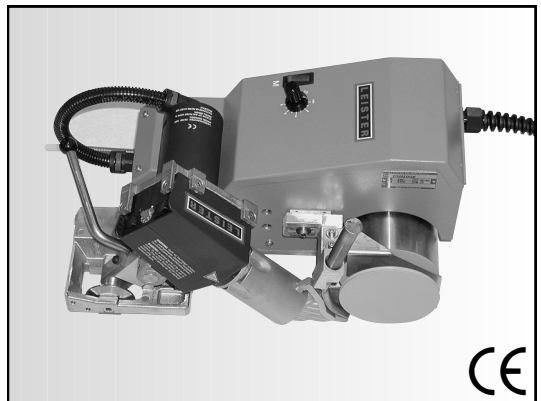
- Überlapp- und Bandschweissen von Planen aus beschichtetem Gewebe, Folien und Dichtungsbahnen aus PVC-P, PE, ECB, CSPE, EPDM, PVDF etc. sowie PE-beschichtete Bändchengewebe für Lastwagen, Zelte, Abdeckungen Landwirtschaft, Baugerwerke, Biotope, Schwimmbad, Markisen, Bootplanen, aufblasbare Boote, Werbeplanen etc.

Schweissnahtbreite 20 oder 30 mm



LEISTER Unifloor S Fussboden-Schweissautomat

- Schweissen von PVC-Belägen und Schmelzschiessen von Linoleum-Fussbodenbelägen





WARNUNG



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



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

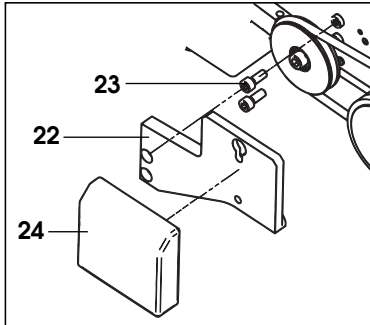
	V~	230 ★	120 ★	100 ★
Spannung	V~	230 ★	120 ★	100 ★
Frequenz	Hz	50 / 60	50 / 60	50 / 60
Leistung	W	2300	1800	1500
Temperatur	°C	20 – 620	20 – 620	20 – 620
Luftmenge	l/min.	max. 300	max. 250	max. 250
Antrieb	m/min.	1.0 – 7.5	1.0 – 7.5	1.0 – 7.5
Emissionspegel	L _{pA} (dB)	67	65	65
Masse Uniplan S	mm	420×270×210	420×270×210	420×270×210
Masse Unifloor S	mm	420×270×215	420×270×215	420×270×215
Gewicht Uniplan S	kg	11.5	11.5	11.5
Gewicht Unifloor S	kg	14.0	14.0	14.0

★ Anschlussspannung nicht umschaltbar

- **Montage Zusatzgewicht:**

- **Zusatzgewichthalter (22)** mit **Zylinderschraube M8×20 (23)** am Gerät Uniplan S befestigen.
- **Zusatzgewicht (24)** am **Zusatzgewichthalter (22)** einhängen.

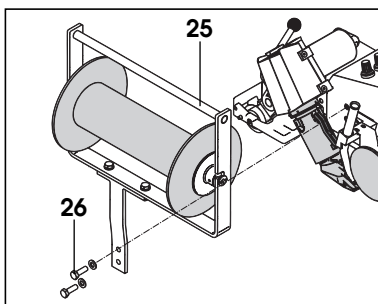
Zubehör Zusatzgewicht



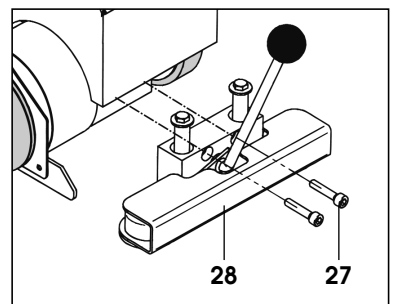
- **Betriebsbereitschaft Zubehör**

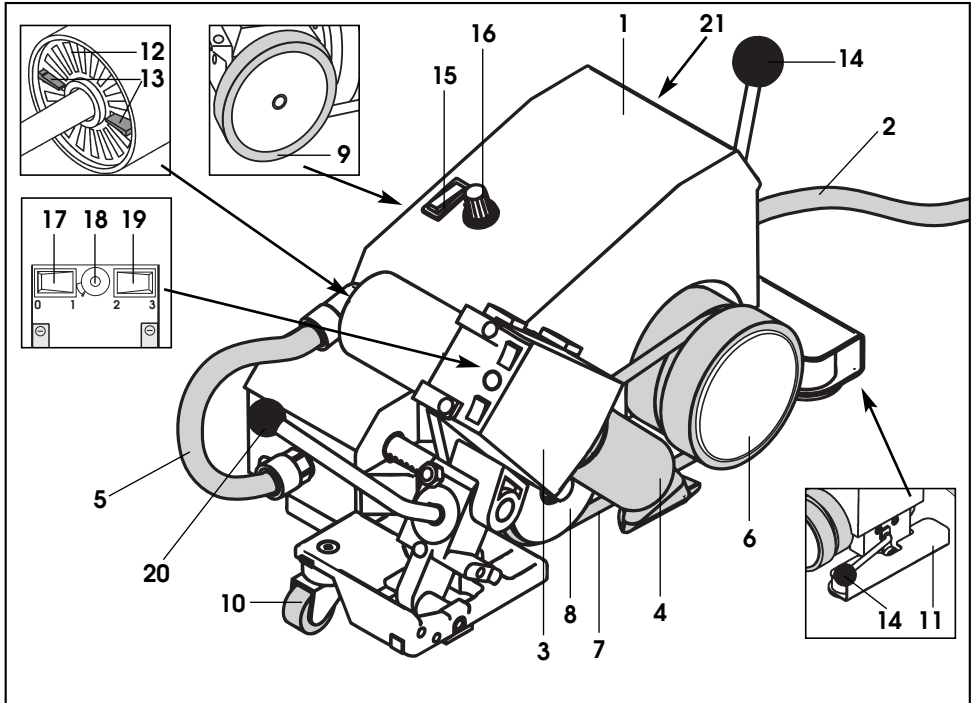
- Falls Zubehör **Schweisdraht-Abrollvorrichtung (25)** und **Abhebevorrichtung (28)** vorhanden:
 - **Schweisdraht-Abrollvorrichtung (25)** mit **Zylinderschraube M8 × 20 (26)** am Gerät Unifloor S montieren.
 - **Abhebevorrichtung (28)** mit **Zylinderschraube Innensechskant M6 × 30 (27)** montieren.

Zubehör Schweisdraht-Abrollvorrichtung



Zubehör Abhebevorrichtung





Haupt-Komponenten

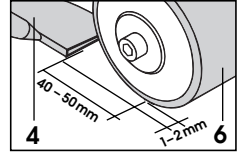
1. Gehäuse/Fahrgestell
2. Netzkabel
3. Heissluftgebläse
4. Schweißsdüse
5. Verbindungsschlauch
6. Antriebs-/Andrückrolle
7. Niederhalteriemer
8. Umlenkrolle
9. Antriebsrolle
10. Lenkrolle
11. Abhebevorrichtung
12. Luftfilter
13. Manueller Luftschieber

Bedienelemente

14. Hebel Abhebevorrichtung
15. Antriebsschalter
16. Potentiometer für Schweißgeschwindigkeit
17. Gebläseschalter
18. Potentiometer für Lufttemperatur
19. Zweistufenschalter für Luftmenge
20. Schwenkhebel
21. Sicherung T 1.0 A 230 V~
T 1.2 A 120 V~

Betriebsbereitschaft

- Grundeinstellung der Düse kontrollieren (siehe Bild).
- Gerät ans Netz anschliessen. Netzspannung muss mit Gerätespannung übereinstimmen.



Gerätepositionierung

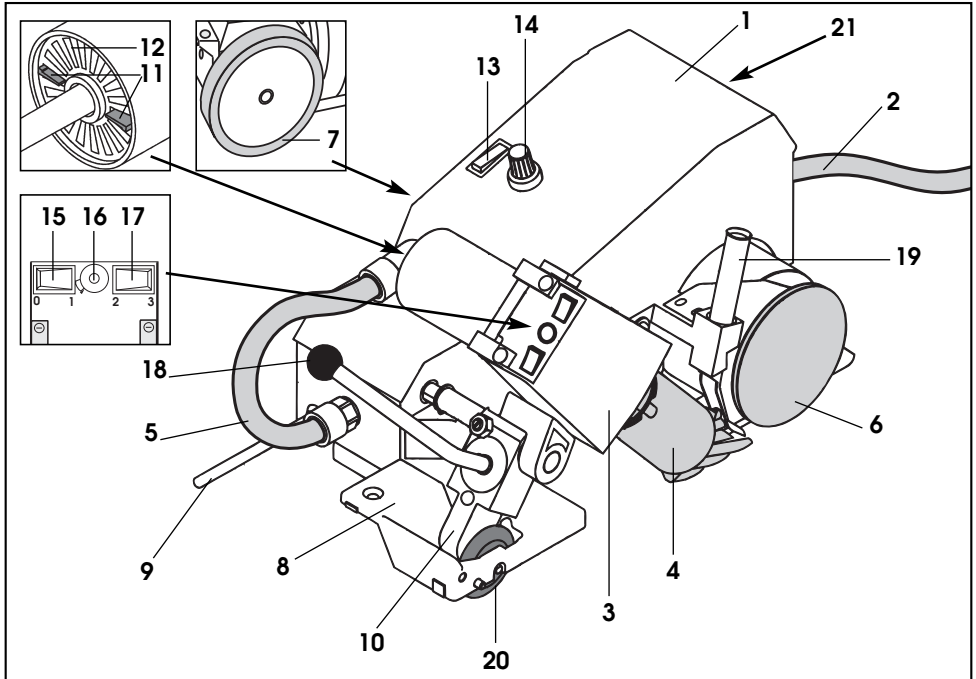
- **Heissluftgebläse (3)** mit **Schwenkhebel (20)** bis zum Anschlag hochschwenken.
- **Abhebevorrichtung (11)** mittels **Hebel Abhebevorrichtung (14)** betätigen, so dass **Antriebs-/Andrückrolle (6)** sowie **Antriebsrolle (9)** im Leerlauf sind.
- Schweißautomat auf der Überlappung des Schweißmaterials positionieren. Dabei muss die Aussenkante der **Antriebs-/Andrückrolle (6)** mit der Überlappungskante des Schweißmaterials übereinstimmen.
- **Abhebevorrichtung (11)** mittels **Hebel Abhebevorrichtung (14)** betätigen, so dass der Schweißautomat fahrbereit ist.

Schweißparameter

- **Potentiometer für Geschwindigkeit (16)** auf gewünschten Wert einstellen.
- **Potentiometer für Lufttemperatur (18)** auf gewünschten Wert einstellen.
- **Gebälgeschalter (17)** einschalten, **Zweistufenschalter für Luftmenge (19)** auf Stufe 3 und ca. 5 Minuten aufheizen.
- **Wichtig: Unterspannung**
Wird die maximale Temperatur nicht erreicht, Luftmenge mit **Zweistufenschalter für Luftmenge (19)** und **Manuellem Luftschieber (13)** reduzieren.
- Der Anpressdruck erfolgt durch das Eigengewicht des Heissluft-Schweißautomaten. Bei Bedarf das Zubehör Zusatzgewicht verwenden (siehe Montage Zusatzgewicht, Seite 3).

Schweissablauf

- **Heissluftgebläse (3)** mit **Schwenkhebel (20)** bis zum Anschlag einschwenken und gleichzeitig **Antriebsschalter (15)** einschalten (Schweissvorgang beginnt).
- Schweissvorgang kontrollieren. Bei Bedarf Schweissgeschwindigkeit mit **Potentiometer (16)** korrigieren. Schweißautomat am Fahrgestell, entlang der Überlappung führen.
- Nach der Schweissung **Heissluftgebläse (3)** mit **Schwenkhebel (20)** bis zum Anschlag hochschwenken.
- **Antriebsschalter (15)** ausschalten.
- Nach Beendigung der Schweißarbeiten **Potentiometer für Lufttemperatur (18)** auf Null stellen, damit das **Heissluftgebläse (3)** abgekühlt wird. Danach **Gebälgeschalter (17)** ausschalten.
- Gerät vom Netz trennen.



Haupt-Komponenten

- 1. Gehäuse
- 2. Netzkabel
- 3. Heissluftgebläse
- 4. Schweißdüse mit Abdeckung
- 5. Verbindungsschlauch
- 6. Drahtandrückrolle
- 7. Antriebsrolle
- 8. Fahrgestell
- 9. Wandabschalter
- 10. Lagerbock
- 11. Manueller Luftschieber
- 12. Luftfilter

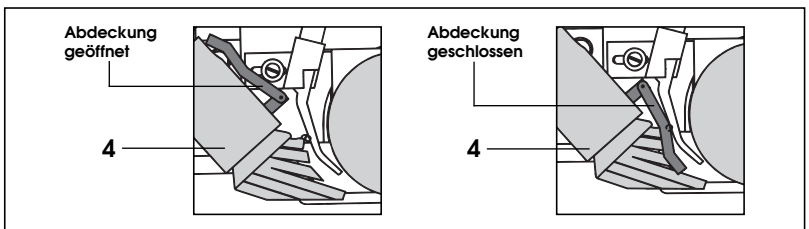
Bedienelemente

- 13. Antriebsschalter
- 14. Potentiometer für Schweißgeschwindigkeit
- 15. Gebläseschalter
- 16. Potentiometer für Lufttemperatur
- 17. Zweistufenschalter für Luftmenge
- 18. Schwenkhebel

Führungseinrichtung

- 19. Drahtführungsrohr
- 20. Führungsrolle
- 21. Sicherung T 1.0 A 230 V~
T 1.2 A 120 V~

Detail A



Betriebsbereitschaft

- DüsenEinstellung kontrollieren: Düse muss zum Grundmaterial und zum Schweißdraht eine Distanz von ca. 2–3 mm haben.
- Beim Verschweißen von Linoleum **Abdeckung** an der **Schweißdüse (4)** herunterklappen (siehe Detail A; Seite 6).
- Gerät ans Netz anschliessen.

Gerätepositionierung

- **Heissluftgebläse (3)** mit **Schwenkhebel (18)** bis zum Anschlag hochschwenken.
- Schweißautomat über der zu verschweißenden Fuge positionieren.
- Schweißdraht durch **Drahtführungsrohr (19)** einführen, unter der **Drahtandrücke (6)** durchziehen und in Fuge einlegen.
- **Führungsrolle (20)** muss in der Schweißfuge laufen.

Schweißparameter

- **Potentiometer für Geschwindigkeit (14)** auf gewünschten Wert einstellen.
- **Potentiometer für Lufttemperatur (16)** auf gewünschten Wert einstellen.
- **Gebälteschalter (15)** einschalten, **Zweistufenschalter für Luftmenge (17)** auf Stufe 3 und ca. 5 Minuten aufheizen.
- **Wichtig: Unterspannung**
Wird die maximale Temperatur nicht erreicht, Luftmenge mit **Zweistufenschalter für Luftmenge (17)** und **Manuellem Luftschieber (11)** reduzieren.
- Der Anpressdruck erfolgt durch das Eigengewicht des Heissluft-Schweißautomaten.

Schweißablauf

- **Heissluftgebläse (3)** mit **Schwenkhebel (18)** bis zum Anschlag einschwenken und gleichzeitig **Antriebsschalter (13)** einschalten (Schweißvorgang beginnt).
- Schweißvorgang kontrollieren: – **Führungsrolle (20)** muss in der Fuge laufen
– Schweißwulst muss sichtbar sein. Bei Bedarf Schweißgeschwindigkeit mit **Potentiometer (14)** korrigieren.
- **Wandabschalter (9)**
Bei Berührung der Wand schalten Antrieb und Heizung automatisch aus.
- Nach der Schweißung **Heissluftgebläse (3)** mit **Schwenkhebel (18)** bis zum Anschlag hochschwenken.
- **Antriebsschalter (13)** ausschalten. Schweiß-Schnur abschneiden, Schweißautomat nach Bedarf neu positionieren.
- Nach Beendigung der Schweißarbeiten **Potentiometer für Lufttemperatur (16)** auf Null stellen, damit das **Heissluftgebläse (3)** abgekühlt wird. Danach **Gebälteschalter (15)** ausschalten.
- Gerät vom Netz trennen.

ZUBEHÖR

- Es darf nur LEISTER-Zubehör verwendet werden.
- Zusatzgewicht mit Halterung für Uniplan S
- Schweissdraht-Abrollvorrichtung für Unifloor S
- Abhebevorrichtung für Unifloor S

SCHULUNG

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

WARTUNG

- **Luffilter (12)** des Gerätes ist bei Verschmutzung mit einem Pinsel zu reinigen.
- **Schweissdüse (4)** 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 **innert 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