

Leister UNIMAT V Soudeuse automatique à air chaud



Instructions d'utilisation à lire très attentivement avant mise en marche et à conserver pour dispositions ultérieures.

APPLICATIONS

Soudage par recouvrement et par bandes des tissus enduites, des feuilles armées ou non et des toiles d'étanchéité enduites ou homogènes en PVC-P, PE, TPO, ECB, CSPE, EPDM, PVDF, etc. ainsi que des bandelettes recouvertes de PE.

Leister UNIMAT V Soudeuse automatique par recouvrement

Largeur de la soudure: 20 ou 40 mm.



Leister UNIMAT V Soudeuse automatique par bandes

Largeur de la bande de soudage:
40 ou 50 mm.





AVERTISSEMENT



Danger mortel à l'ouverture de l'appareil, par le dégagement de composants et de raccords conducteurs. Débrancher la fiche du secteur avant toute ouverture de l'appareil.



Risque d'incendie et d'explosion en cas d'utilisation inappropriée des appareils à air chaud, en particulier à proximité de matières inflammables et de gaz explosifs.



Risque de brûlure! Ne pas toucher au tuyau de l'élément chauffant, ni à la buse s'ils sont encore chauds. Laisser refroidir l'appareil.

Ne diriger le jet d'air chaud ni vers des personnes, ni vers **des animaux**.



Brancher l'appareil sur une **prise pourvue d'une mise à la terre**. Toute interruption du contact à la terre ayant lieu dans l'appareil ou à l'extérieur peut s'avérer dangereuse!

En cas d'utilisation de rallonge, n'employer que des rallonges munies du contact à la terre!



PRECAUTIONS



La **tension nominale** indiquée sur l'étiquette mentionnant le type de l'appareil doit correspondre à la tension et à la fréquence du secteur.



En cas d'emploi de l'appareil sur des chantiers, utiliser obligatoirement un **interrupteur FI** pour garantir la sécurité des personnes.



L'appareil doit faire l'objet d'une **observation** continue pendant son fonctionnement.

- La chaleur peut atteindre des matières inflammables situées hors de la visibilité.

- Lors de travaux de soudure à proximité d'installations à haute -fréquence, le soudage peut être entravé.



Protéger l'appareil de l'**humidité**.

Homologations



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Classe de protection de l'appareil I



Certifié **CCA**

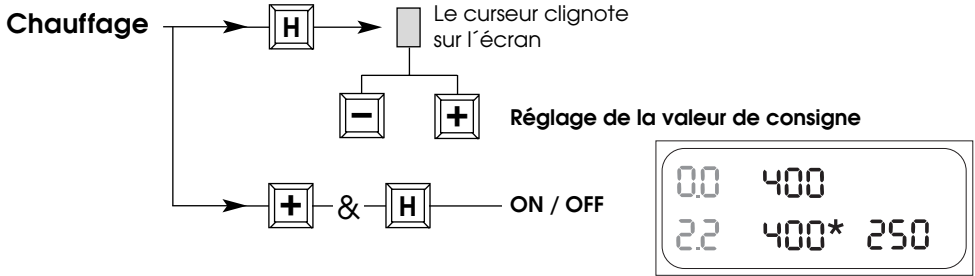
| | |
|--------------------|----------------------|
| Tension | V~ |
| Puissance | W |
| Fréquence | Hz |
| Température | °C |
| Débit d'air | l/min. |
| Pression statique | Pa |
| Niveau sonore | L _{pA} (dB) |
| Entraînement | m/min. |
| Dimensions LxBXH | mm |
| Dimensions LxBXH | mm |
| Poids bandes | kg |
| Poids recouvrement | kg |

| | |
|------------------------------|---------------------------|
| 230 | 200 |
| 3680 | 4000 |
| 50 / 60 | |
| 20 - 620 | |
| 500 | reglable entre 50 - 100 % |
| max. 5000 | |
| 70 | |
| 1.5 - 12 | |
| 600 x 415 x 310 bandes | |
| 600 x 430 x 310 recouvrement | |
| 28, avec 5 m de câble | |
| 23, avec 5 m de câble | |

Tension de branchement non commutable!

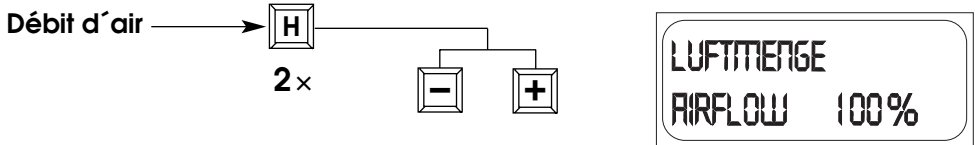
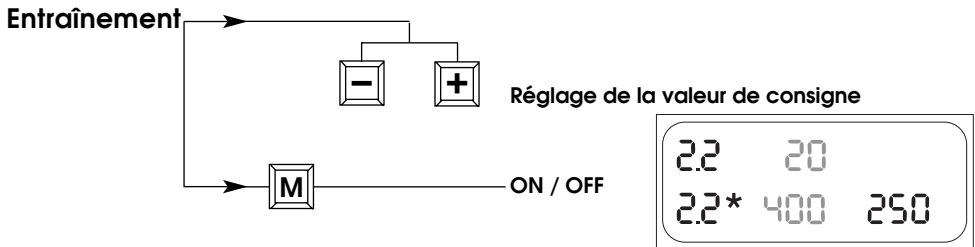
Température de soudage

Régler la température de soudage avec les touches **[H]** **[=]** **[+]**. La température dépend du matériau et de la température ambiante. La valeur de consigne pré-réglée est affichée sur l'**display (5)**. Allumer le chauffage à l'aide des touches **[+]** et **[H]** (appuyer simultanément). Temps de chauffage: environ 5 minutes.



Vitesse de soudage

Régler la vitesse de soudage avec les touches **[=]** **[+]** en tenant compte de la température ambiante et du matériau à souder (bandes, feuilles). La valeur de consigne pré-réglée est affichée sur l'**display (5)**.

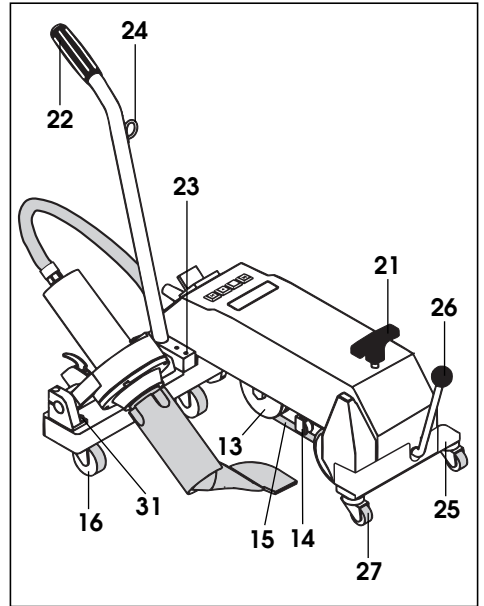
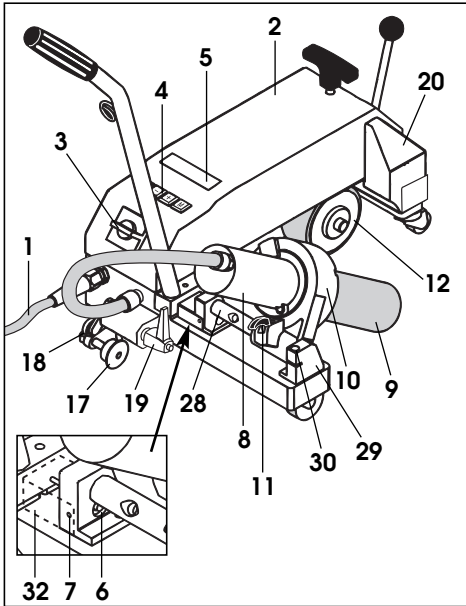


Affichage sur l'écran pendant environ 5 secondes

Mettre en arrière indication mètres soudés

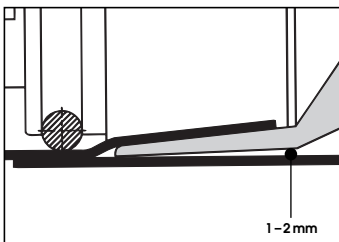


DESCRIPTION DE L'APPAREIL Recouvrement 20/40 mm Leister UNIMAT V

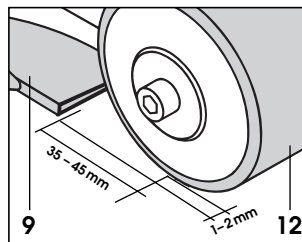


- | | |
|------------------------------------------|------------------------------------------------------|
| 1. Câble électrique | 17. Rouleau de guidage |
| 2. Boîtier | 18. Rouleau de guidage support |
| 3. Interrupteur principal | 19. Levier rouleau de guidage |
| 4. Touches | 20. Poids |
| 5. Display (Affichage) | 21. Poignée |
| 6. Detecteur | 22. Poignée guide |
| 7. Vis d'arrêt pour le detecteur | 23. Vis de fixation de la poignée guide |
| 8. Soufflerie à air chaud | 24. Support pour le câble électrique |
| 9. Buse de soudage | 25. Dispositif de soulèvement |
| 10. Support d'appareil | 26. Levier du dispositif de soulèvement |
| 11. Levier de blocage | 27. Rouleau de conduite du dispositif de soulèvement |
| 12. Rouleau d'entraînement / de pression | |
| 13. Rouleau de conduite | |
| 14. Rouleau de maintien | |
| 15. Courroie | |
| 16. Rouleau de guidage châssis | |

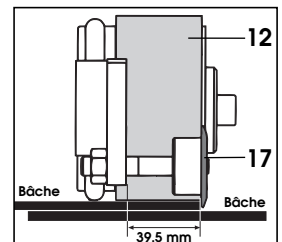
Détail A



Détail B



Détail C



Mise en service

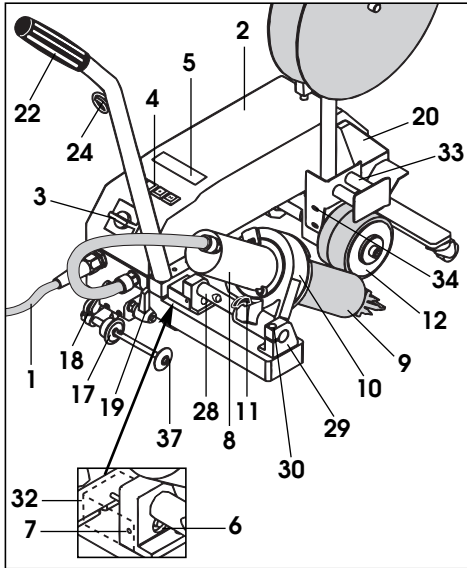
- Monter la **poignée guide (22)**.
- Passer le **câble électrique (1)** dans le **support pour le câble électrique (24)**.
- Contrôler le positionnement du **rouleau de guidage (17)** et de la **buse de soudage (9)** (A la sortie de l'usine, voir détail A, B et C, page 4). Suivant les caractéristiques du matériau, la distance entre la **buse de soudage (9)** et le **rouleau entraînement / de pression (12)** doit être comprise entre 35 et 45 mm. La vitesse de soudure optimale se laisse déterminer par des essais de soudure.
- **Position de transport**
 - Basculer le **rouleau de guidage (17)** vers le haut au moyen du **levier du rouleau de guidage (19)**.
 - Soulever l'automate à l'aide du **levier du dispositif de soulèvement (26)**.
 - Sortir la **soufflerie à air chaud (8)** en tirant sur le **levier de blocage (11)** et la basculer vers le haut jusqu'à la butée.
- Brancher l'appareil sur le réseau. La tension du réseau doit correspondre à la tension nécessaire à l'appareil.

Positionnement de l'appareil

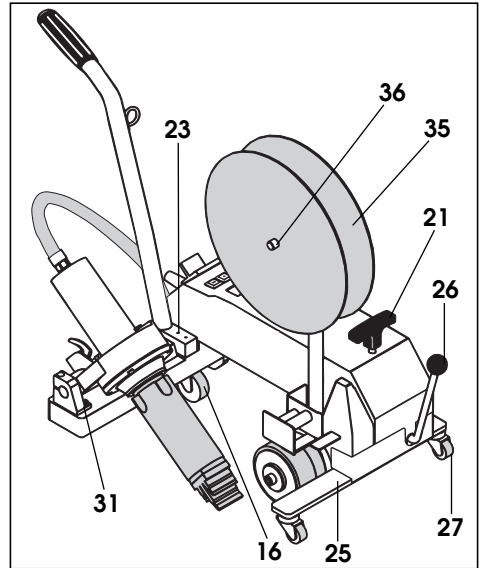
- Positionner correctement la soudeuse automatique sur la bache ou sur la feuille (détail C, page 4).
- Placer le **rouleau entraînement / de pression (12)** sur la bache à souder en actionnant le **levier du dispositif de soulèvement (26)**.
- Basculer le **rouleau de guidage (17)** vers le bas au moyen du **levier du rouleau de guidage (19)**.
- A ce moment-là, la soudeuse repose d'un côté sur le **rouleau de guidage (17)** et de l'autre côté sur le **rouleau entraînement / de pression (12)**.
- Le **rouleau de guidage (17)** et le **rouleau entraînement / de pression (12)** doivent être orienté parallèlement au bord de la feuille. (détail C, page 4).

Déroutement de la soudure

- Régler les paramètres de soudure, voir page 3.
- La température de soudure doit être atteinte.
- Faire une soudure de test suivant les informations du fournisseurs et les normes nationale.
- Vérifier la soudure de test.
- Tirer le **levier de blocage (11)**, abaisser la **soufflerie à air chaud (8)** et l'avancer entre les bandes jusqu'à la butée. Le **levier de blocage (11)** doit s'enclencher. Le moteur d'avancement démarre automatiquement. Si la machine ne démarre pas automatiquement, régler le détecteur (voir problème – cause – démarrage automatique, page 13). La machine peut aussi être mise en route manuellement à l'aide de la touche **M**.
- La soudeuse est guidée à l'aide du **rouleau de guidage (17)**. Corriger les dérives à l'aide de la **poignée guide (22)**. Ne pas exercer de pression sur la **poignée guide (22)**, cela pourrait causer des défauts dans la soudure. Faire attention à la position du **rouleau de guidage (17)**.
- Après le soudage, sortir la **soufflerie à air chaud (8)** en tirant sur le **levier de blocage (11)** et la basculer vers le haut jusqu'à la butée.
- A la fin des travaux de soudure, éteindre le chauffage à l'aide des touches **+** et **H** (appuyer simultanément). De cette façon, la **buse de soudage (9)** est refroidie.
- Éteindre l'appareil au moyen de l'**interrupteur principal (3)**.

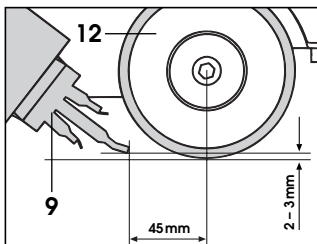


1. Câble électrique
2. Boîtier
3. Interrupteur principal
4. Touches
5. Display (Affichage)
6. Détecteur
7. Vis arrêt pour le détecteur
8. Soufflerie à air chaud
9. Buse
10. Support d'appareil
11. Levier de blocage
12. Rouleau entraînement / de pression
16. Rouleau de conduite châssis
17. Rouleau de guidage
18. Rouleau de guidage support
19. Levier rouleau de guidage
20. Poids

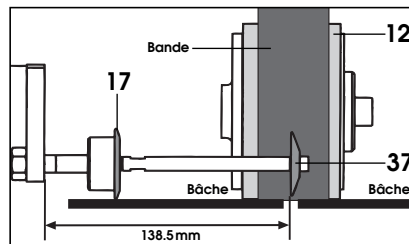


21. Poignée
22. Poignée guide
23. Vis de fixation de la poignée guide
24. Support pour le câble électrique
25. Dispositif de soulèvement
26. Levier du dispositif de soulèvement
27. Rouleau de conduite du dispositif de soulèvement
28. Arbre
29. Palier externe
30. Vis arrêt arbre
31. Vis de réglage du palier
32. Cache pour le détecteur
33. Guide bande
34. Fixation guide bande
35. Dérouleur bande
36. Eroux dérouleur bande
37. Rouleau pointeur

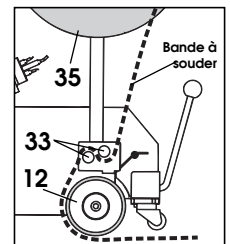
Détail D



Détail E



Détail F






Mise en service

- Monter la **poignée guide (22)**.
- Passer le **câble électrique (1)** dans le **support pour le câble électrique (24)**.
- Contrôler le positionnement du **rouleau de guidage (17)** et de la **buse de soudage (9)** (A la sortie de l'usine, voir détail A, B et C, page 4).
- **Position de transport**
 - Basculer le **rouleau de guidage (17)** vers le haut au moyen du **levier du rouleau de guidage (19)**.
 - Soulever l'automate à l'aide du **levier du dispositif de soulèvement (26)**.
 - Sortir la **soufflerie à air chaud (8)** en tirant sur le **levier de blocage (11)** et la basculer vers le haut jusqu'à la butée.
- Brancher l'appareil sur le réseau. La tension du réseau doit correspondre à la tension nécessaire à l'appareil.

Positionnement de l'appareil

- Positionner correctement la soudeuse automatique sur la bache ou sur la feuille (détail E, page 6).
- Passer la bande d'apport à travers le **guide bande (33)** ainsi que sous le **rouleau entraînement / de pression (12)** (voir détail F, page 6).
- Placer le **rouleau entraînement / de pression (12)** sur la bache à souder en actionnant le **levier du dispositif de soulèvement (26)**.
- Basculer le **rouleau de guidage (17)** vers le bas au moyen du **levier du rouleau de guidage (19)**.
- A ce moment-là, la soudeuse repose d'un côté sur le **rouleau de guidage (17)** et de l'autre côté sur le **rouleau entraînement / de pression (12)**.

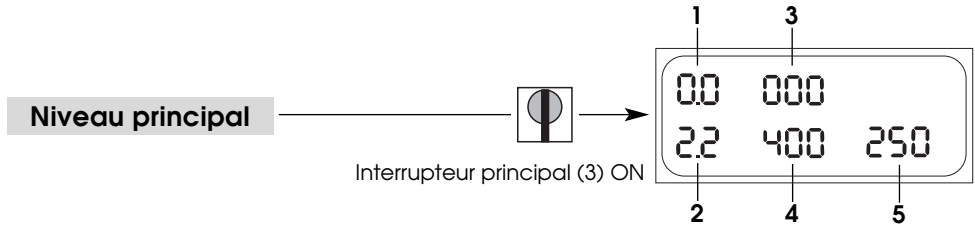
Déroulement de la soudure

- Régler les paramètres de soudure, voir page 3.
- La température de soudure doit être atteinte.
- Faire une soudure de test suivant les informations du fournisseurs et les normes nationale.
- Vérifier la soudure de test.
- Tirer le **levier de blocage (11)**, abaisser la **soufflerie à air chaud (8)** et l'avancer jusqu'à la butée. Le **levier de blocage (11)** doit enclencher. Le moteur d'avancement démarre automatiquement. Si la machine ne démarre pas automatiquement, régler la sonde (voir problème – cause – démarrage automatique, page 13). La machine peut aussi être mise en route manuellement à l'aide de la touche .
- La soudeuse est guidée à l'aide du **rouleau pointeur (37)**. Corriger les dérives à l'aide de la **poignée guide (22)**. Ne pas exercer de pression sur la **poignée guide (22)**, cela pourrait causer des défauts dans la soudure. Faire attention à la position du **rouleau pointeur (37)**.
- Après le soudage, sortir la **soufflerie à air chaud (8)** en tirant sur le **levier arrêtage (11)** et la basculer vers le haut jusqu'à la butée.
- A la fin des travaux de soudure, éteindre le chauffage à l'aide des touches  et  (appuyer simultanément). De cette façon, la **buse de soudage (9)** est refroidie.
- Eteindre l'appareil au moyen de l'**interrupteur principal (3)**.

Mise en marche

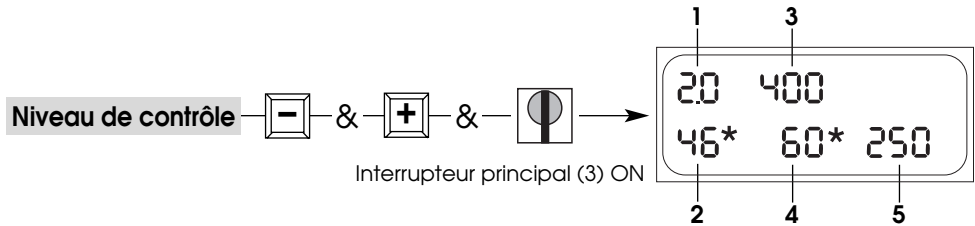
- Brancher la soudeuse sur le réseau.
- Démarrer l’appareil au niveau principal ou au niveau de contrôle.

Sans accessoire module de mesure de la tension



Affichage de:

- | | |
|----------------|--------------------|
| 1. Vitesse | Valeur actuelle |
| 2. Vitesse | Valeur de consigne |
| 3. Température | Valeur actuelle |
| 4. Température | Valeur de consigne |
| 5. Tension | Valeur actuelle |

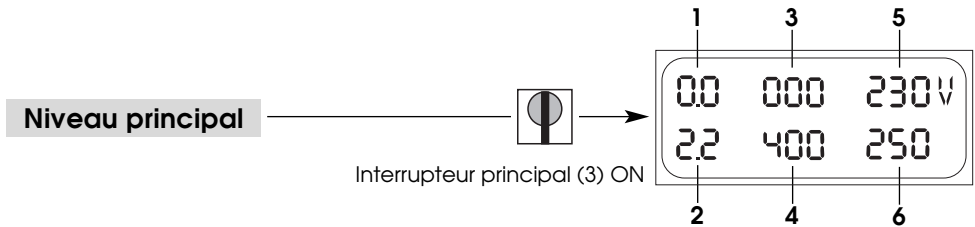


Affichage de:

- | | |
|----------------|-----------------------------------|
| 1. Vitesse | Valeur actuelle |
| 2. Vitesse | Puissance en % après le démarrage |
| 3. Température | Valeur actuelle |
| 4. Température | Puissance en % après le démarrage |
| 5. Tension | Valeur actuelle |

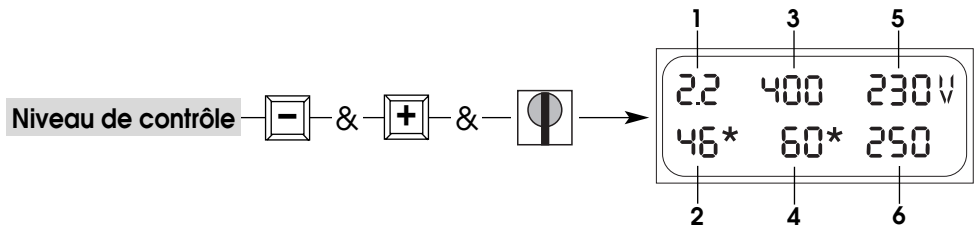
L’installation d’un module de mesure de la tension ne doit être réalisée que par un point de service autorisé Leister.

Avec accessoire module de mesure de la tension



Affichage de:

- | | |
|------------------|--------------------|
| 1. Vitesse | Valeur actuelle |
| 2. Vitesse | Valeur de consigne |
| 3. Température | Valeur actuelle |
| 4. Température | Valeur de consigne |
| 5. Tension | Valeur actuelle |
| 6. Mètres soudés | Valeur actuelle |



Affichage de:

- | | |
|------------------|-----------------------------------|
| 1. Vitesse | Valeur actuelle |
| 2. Vitesse | Puissance en % après le démarrage |
| 3. Température | Valeur actuelle |
| 4. Température | Puissance en % après le démarrage |
| 5. Tension | Valeur actuelle |
| 6. Mètres soudés | Valeur actuelle |

*** Chauffage / entraînement actifs**

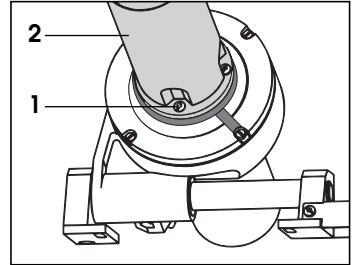
- Ne pas toucher la buse lorsqu'elle est chaude.
- Eteindre le chauffage à l'aide des touches **[+]** et **[H]** (appuyer simultanément). De cette façon, la buse de soudage (9) est refroidie.
- Eteindre l'appareil au moyen de l'**interrupteur principal (3)**.
- Débrancher l'appareil du réseau.

Changer la buse de soudage

- Soudage par recouvrement de 20 mm à 40 mm
- Soudage par bandes de 40 mm à 50 mm
- Du soudage par recouvrement au soudage par bandes

1. Vis cylindrique bombée M4 x 10
2. Buse de soudage

Démontage de la buse de soudage, dans l'ordre 1-2
 Montage de la buse de soudage, dans l'ordre 2-1

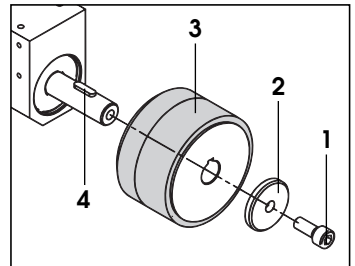


Passer de la bande 40 mm à la bande 50 mm

- Changer la buse de soudage
- Changer le rouleau entraînement / de pression

1. Vis cylindrique M10 x 25
2. Pastille de serrage
3. Rouleau entraînement / de pression
4. Clavette

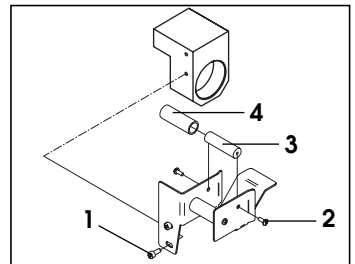
Démontage du rouleau entraînement / de pression dans l'ordre 1 – 3
 Montage du rouleau entraînement / de pression dans l'ordre 3 – 1



- Changer le guide bande

1. Vis cylindrique M5 x 12
2. Vis cylindrique bombée M4 x 10
3. Rouleau de distance
4. Rouleau de guidage bande

Démontage du guide bande, dans l'ordre 1 – 5
 Montage du guide bande, dans l'ordre 5 – 1



Passer du soudage par recouvrement ou soudage par bandes

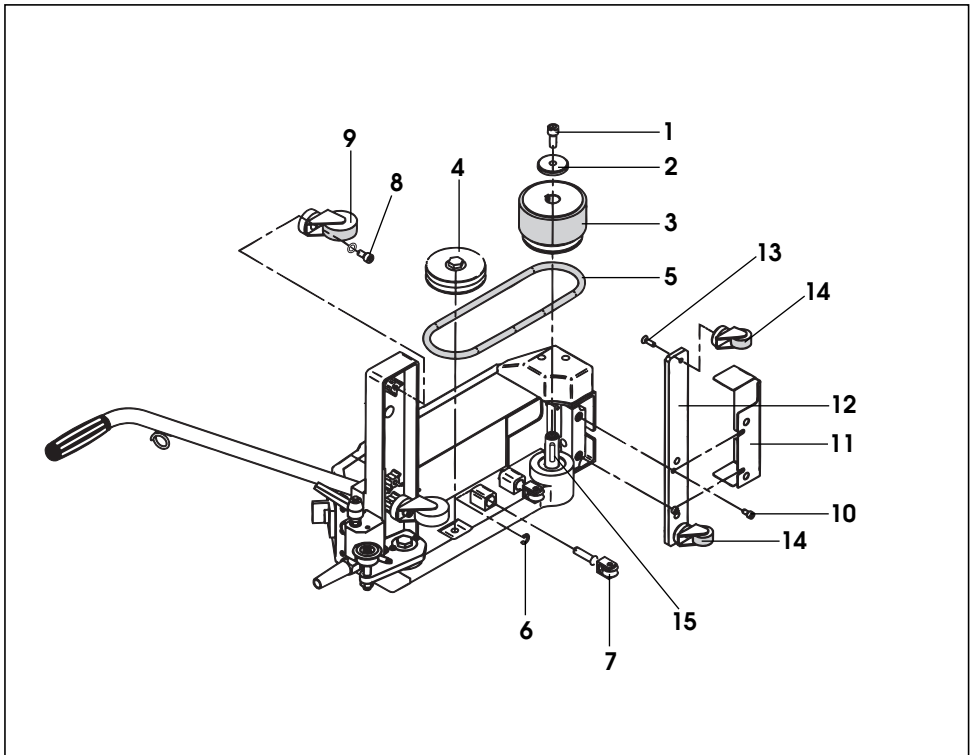
– Changer la buse de soudage (voir page 9)

– Recouvrement 20/40 mm

1. Vis cylindrique M10 x 25
2. Pastille de serrage
3. Rouleau entraînement / de pression
4. Rouleau de conduite
5. Courroie
6. Disque de sécurité D8
7. Rouleau de maintien
8. Vis cylindrique M18 x 16
9. Rouleau de guidage châssis

10. Vis cylindrique M6 x 12
11. Cache
12. Plaque dispositif de soulèvement
13. Vis à tête fraisée M6 x 20
14. Rouleau de conduite du dispositif de soulèvement
15. Clavette

Démontage de l'automate à recouvrement, dans l'ordre 1 – 15
Montage de l'automate à bandes, dans l'ordre 21– 1, page 11



| | |
|--------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Error 100/101/102 | Mesures |
| check the blower | <ul style="list-style-type: none"> • Contrôler la soufflerie (L'air doit sortir de la buse) • A nouveau Error, contacter le point de services |

Sans accessoire module de mesure de la tension (niveau de contrôle)

| Affichage 4 | Chauffage Problèmes – Causes | Mesures |
|--------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------|
| 100 % & valeur de consigne non atteinte 100 % | <ul style="list-style-type: none"> • Sous-tension • Défaut de l'élément chauffant | Réduire le débit de l'air Réparation/point de services |

| Affichage 2 | Entraînement Problèmes – Causes | Mesures |
|--------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 100 % | <ul style="list-style-type: none"> • Sous-tension • Haute vitesse de soudure avec un grand moment de charge | Réduire la vitesse de soudure Contrôle du déroulement de la soudure Contrôle de la soudeuse |

Avec accessoire module de mesure de la tension

| Affichage 3 | Chauffage Problèmes – Causes | Mesures |
|---------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------|
| valeur de consigne non atteinte | <ul style="list-style-type: none"> • Sous-tension • Défaut de l'élément chauffant | Réduire le débit de l'air Réparation/point de services |

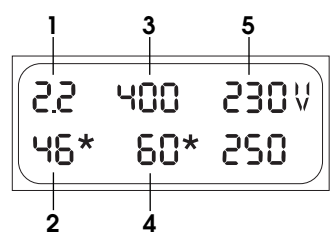
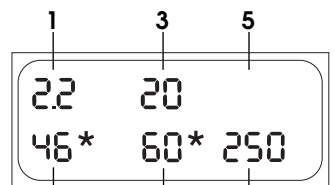
| Affichage 1 | Entraînement Problèmes – Causes | Mesures |
|---------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------|
| valeur de consigne non atteinte | <ul style="list-style-type: none"> • Sous-tension • Haute vitesse de soudure avec un grand moment de charge | Réduire la vitesse de soudure Contrôle du déroulement de la soudure Contrôle de la soudeuse |

Affichage de:

- | | |
|----------------|--------------------|
| 1. Vitesse | Valeur actuelle |
| 2. Vitesse | Valeur de consigne |
| 3. Température | Valeur actuelle |
| 4. Température | Valeur de consigne |
| 6. Tension | Valeur actuelle |

Affichage de:

- | | |
|----------------|-----------------------------------|
| 1. Vitesse | Valeur actuelle |
| 2. Vitesse | Puissance en % après le démarrage |
| 3. Température | Valeur actuelle |
| 4. Température | Puissance en % après le démarrage |
| 5. Tension | Valeur consigne |
| 6. Tension | Valeur actuelle |



Problèmes – Causes Démarrage automatique

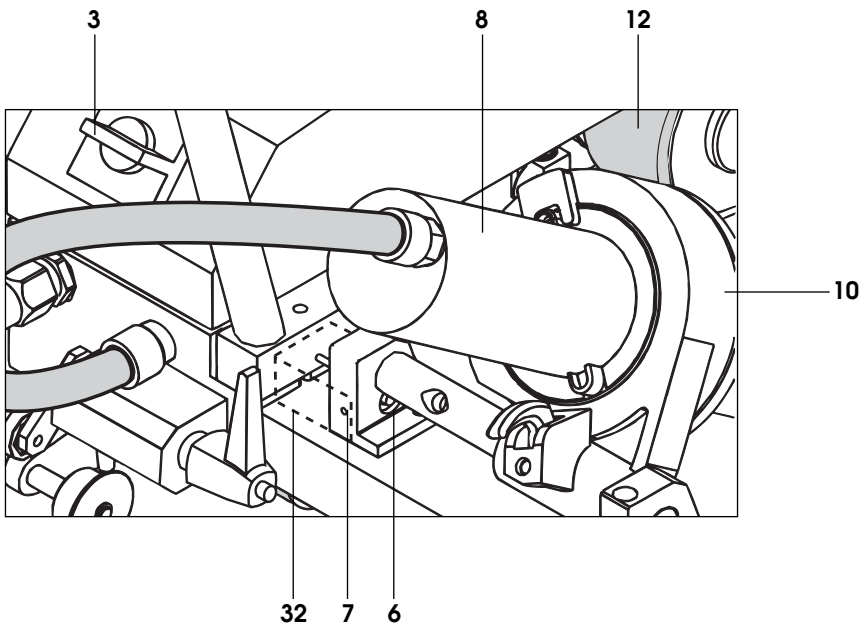
Le moteur ne démarre pas automatiquement après la mise en position de la buse

- Le **detecteur (6)** est mal réglée

Mesures réglage du detecteur

- Eteindre l'appareil au moyen de l'**interrupteur principal (3)**.
- Enlever le **cache du detecteur (32)**
- Abaisser la **soufflerie à air chaud (8)** et l'amener jusqu'à la butée de gauche
- Le **levier de blocage (11)** doit s'enclencher
- Desserrer la **vis du detecteur (7)**
- Pousser le **detecteur (6)** sur le **cadre support (10)** de l'appareil (distance de fonctionnement 0,5 mm)
- Serrer la **vis du detecteur (7)**
- Monter le **cache du detecteur (32)**
- Sortir la **soufflerie à air chaud (8)** jusqu'à la butée et la basculer vers le haut

Si le problèmes – causes n'a pas été résolu, contacter votre point de services.



ACCESSOIRES

- On ne doit utiliser que des accessoires Leister.
- Module de mesure de la tension
 - L'installation d'un module de mesure de la tension ne doit être réalisée que par un point de service autorisé Leister.

FORMATION

- La société Leister Process Technologies et ses points de service autorisés proposent des cours de soudage et des formations à titre gracieux.

MAINTENANCE

- Nettoyer la **buse de soudage (9)** avec une brosse métallique.
- Nettoyer le clapet d'arrivée d'**air de la soufflerie (8)**.
- Contrôler le **câble électrique (1)** et la fiche d'alimentation contre toute détérioration mécanique et électrique.

SERVICE ET REPARATION

- L'appareil doit être contrôlé par un point de service autorisé lorsque le message « **maintenance ; servicing** » apparaît sur l'**écran (5)**.
- Des réparations doivent exclusivement être confiées à des **services de réparation et de maintenance autorisés par Leister**. Ceux-ci garantissent, **éventuellement en 24 heures**, un **service de réparation** approprié et fiable, avec des pièces de rechange d'origine selon schémas de connexions et listes de pièces détachées.

GARANTIE ET RESPONSABILITE

- Garantie et responsabilité ont lieu selon le bulletin de garantie, selon les conditions générales concernant les rapports entre client et société et conformément aux conditions de livraison respectivement valables.
- Leister Process Technologies décline toute garantie pour des appareils qui ne sont pas dans leur état original. Les appareils Leister ne doivent pas être transformés ou modifiés.

Sous réserve de modifications techniques

Votre service après-vente:

Bon de service Leister UNIMAT V

Ce document doit être rempli lors de toute réparation ou service par le point service Leister autorisé. Ce document est à conserver par le propriétaire de l'appareil.

Caractéristiques techniques

| | |
|---------------------------|-------------------|
| Type | |
| N° de réf. | |
| N° de série | |
| Tension nominale | V |
| Puissance nominale | W |
| Vendu le | Date |

Service

| | | |
|---------------|---------------------|-----------------|
| 1. Date | Point service | Signature |
| 2. Date | Point service | Signature |
| 3. Date | Point service | Signature |
| 4. Date | Point service | Signature |
| 5. Date | Point service | Signature |
| 6. Date | Point service | Signature |

Réparation

| | | |
|---------------|---------------------|-----------------|
| 1. Date | Point service | Signature |
| 2. Date | Point service | Signature |
| 3. Date | Point service | Signature |