

LEISTER Varimat Soudeuse automatique à air chaud

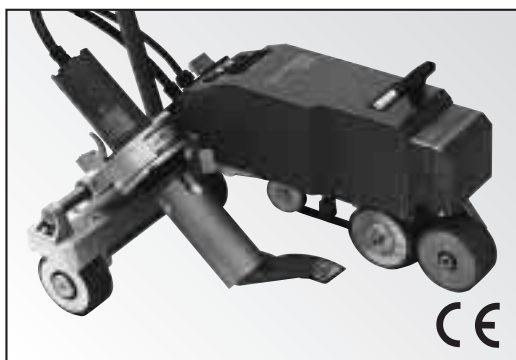


Instructions d'utilisation à lire très attentivement avant mise en marche, et à conserver pour dispositions ultérieures.

UTILISATION

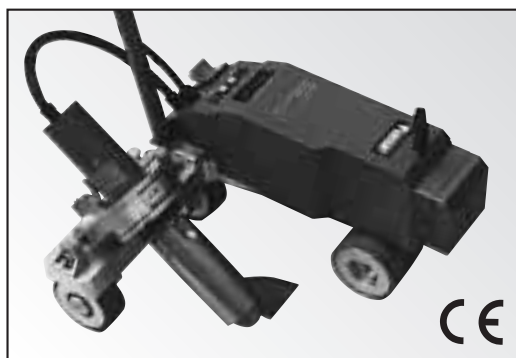
LEISTER Varimat Soudeuse automatique par recouvrement

- Soudage par recouvrement de lés de toits en PVC, TPO, ECB, EPDM, CSPE et bitume élastomère, sur des zones proches d'extrémités et sur des surfaces non planes.
- Soudage par recouvrement de feuilles et de tissus enduits. Largeur des soudures de 20 ou 40 mm



LEISTER Varimat Soudeuse automatique pour bitume

- Pour le soudage par recouvrement de bitume élastomère.
- Largeur des soudures de 80, 100 ou 120 mm





AVERTISSEMENT



Danger de mort en ouvrant l'appareil au contact des connexions et composants mis à nu et sous tension. Avant d'ouvrir l'appareil, prendre soin de débrancher la prise électrique.



Danger d'incendie ou d'explosion lors d'utilisations non prévues d'appareils à air chaud, surtout à proximité de matériaux inflammables et de gaz explosifs.



Danger de brûlure! Ne pas toucher les buses quand elles sont chaudes. Laisser refroidir l'appareil. Ne pas diriger le flux d'air vers les humains ou les animaux.



Raccorder l'appareil à une **prise de courant avec prise de terre**. Chaque interruption de la ligne de terre à l'intérieur ou à l'extérieur de l'appareil est dangereuse !
Utiliser seulement une rallonge avec ligne de terre!



PRECAUTIONS



La tension indiquée sur l'appareil doit correspondre à celle de la ligne d'alimentation.



En cas d'utilisation sur chantier et pour la sécurité du personnel, il est impératif d'utiliser un **commutateur de sécurité**.



L'appareil ne doit pas être laissé **sans surveillance** pendant son fonctionnement.



Protéger l'appareil contre les **saletés et l'humidité**.

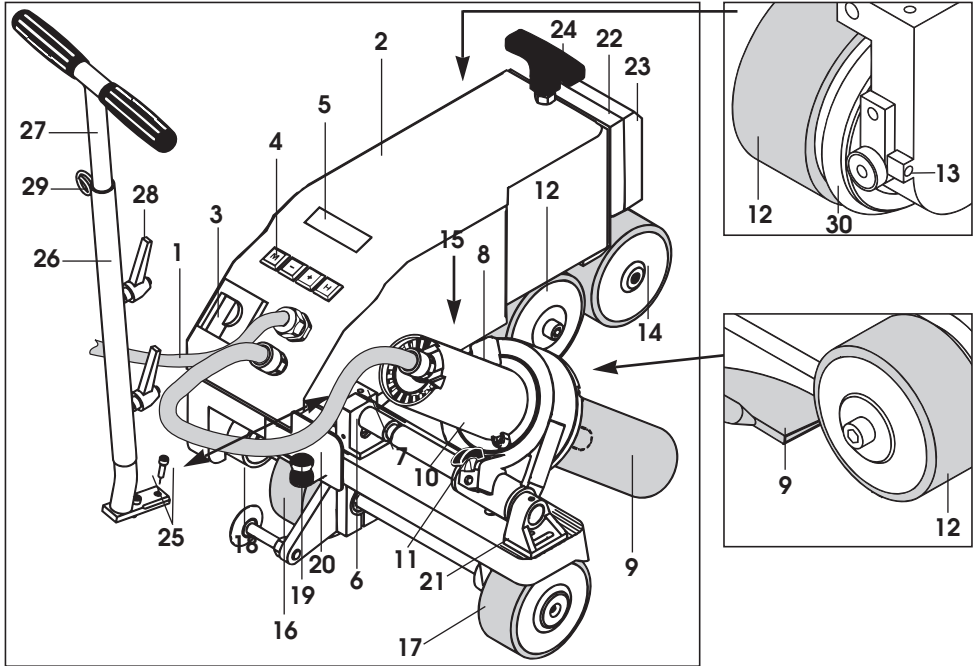
LABEL

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES



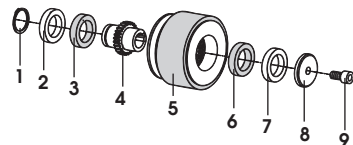
Classe de protection d'appareil I 

Tension	V~	230, 400 ★	230, 400 ★
Puissance	W	4600, 5700	4600, 6300
Fréquence	Hz	50 / 60	50 / 60
Température	°C	20 – 620 en continu	20 – 620 en continu
Entraînement	m / m i n .	0,5 – 5 en continu	0,5 – 5 en continu
Force d'assemblage	N	ca.190 (2 gueuses)	ca. 220 (2 gueuses)
Quantité d'air	%	50 – 100	50 – 100
Niveau d'émission	L _{pA} (dB)	67	67
Dimensions LxBxH	mm	640 x 430 x 330	640 x 430 x 330
Poids	kg	35 avec 5 m de câble	38 avec 5 m de câble

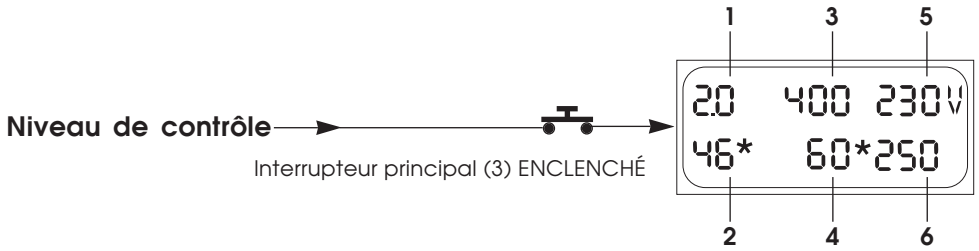


- | | |
|--|--|
| 1. Câble d'alimentation | 22. Gueuse additionnelle |
| 2. Boîtier | 23. Supplémentaire |
| 3. Interrupteur général | 24. Poignée de transport |
| 4. Touches | 25. Vis à tête plate |
| 5. Affichage (display) | 26. Manche de guidage, partie inférieure |
| 6. Détecteur | 27. Manche de guidage, partie supérieure |
| 7. Vis d'arrêt | 28. Levier de blocage |
| 8. Soufflerie d'air chaud | 29. Support pour câble d'alimentation |
| 9. Buse de soudage | 30. Courroie ronde |
| 10. Support de l'appareil | |
| 11. Levier de blocage | |
| 12. Rouleau pendulaire | |
| 13. Vis de réglage d'écartement | |
| 14. Rouleau arrière | |
| 15. Rouleau conformateur | |
| 16. Rouleau support réglable | |
| 17. Rouleau support | |
| 18. Roulette de guidage | |
| 19. Ressort de couplage du rouleau support | |
| 20. Coulisse | |
| 21. Grille de réglage de l'appareil | |

12 Galet articulé



- | | |
|---------------------------|-------------------------|
| 1. Circlip | 6. Butoir en caoutchouc |
| 2. Bague de butée | 7. Bague de butée |
| 3. Butoir en caoutchouc | 8. Rondelle de serrage |
| 4. Douille d'entraînement | 9. Vis cylindrique |
| 5. Anneau en caoutchouc | |

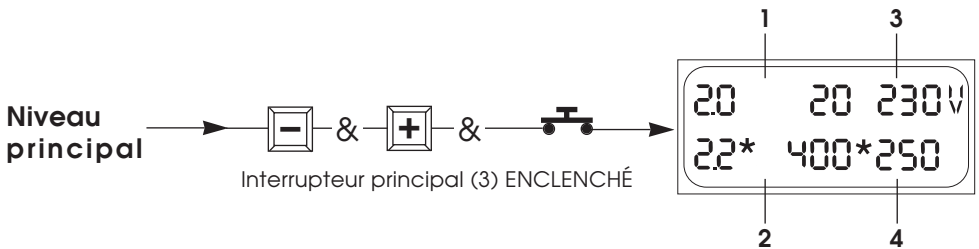


Affichage de :

1. la valeur réelle pour la vitesse
2. la valeur de consigne pour la vitesse
3. la valeur réelle pour la température
4. la valeur de consigne pour la température
- 5. Puissance nécessaire en % pour la température**
- 6. Puissance nécessaire en % pour la vitesse**

Contrôle du processus de soudage et détection d’erreurs au moyen de l’affichage de la puissance nécessaire.

< Affichage de surcharge
* Chauffe / actionnement actif



Affichage de :

1. la valeur réelle pour la vitesse
2. la valeur de consigne pour la vitesse
3. la valeur réelle pour la température
4. la valeur de consigne pour la température

Indication (5)	Chauffe, cause d’erreur	Mesure
100 % & Valeur de consigne pas atteinte	<ul style="list-style-type: none"> • Sous-tension du réseau • Élément de chauffe défectueux 	Réduction de la quantité d’air Réparation

Indication (6)	Entraînement, cause d’erreur	Mesure
100 % 100 % ou <	<ul style="list-style-type: none"> • Sous-tension du réseau • Vitesse de soudage élevée avec surcharge de couple 	Réduction de la vitesse de soudage Vérification du processus de soudage / de la soudeuse automatique

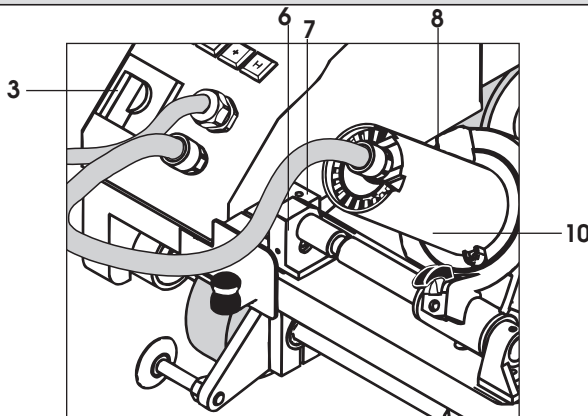
Mise en marche automatique, cause d’erreur

Le moteur de commande ne démarre pas automatiquement après le positionnement de la buse

- Détecteur (6) mal réglé

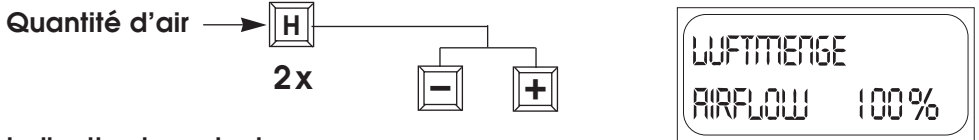
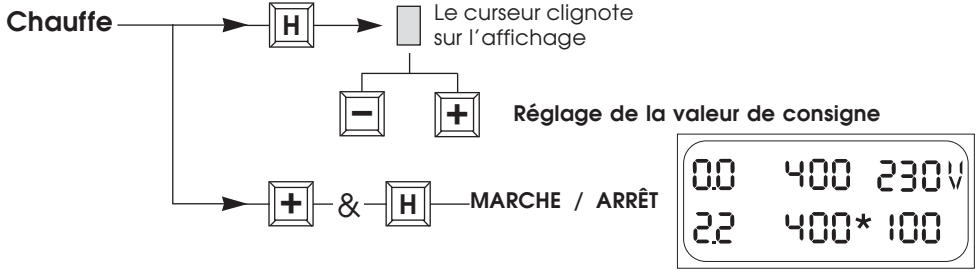
Mesure : régler le détecteur

- Débrancher l’interrupteur principal (3)
- Abaisser la soufflante à air chaud (8) et aller jusqu’à la butée gauche
- Desserrer la vis d’arrêt (7)
- Pousser le détecteur (6) jusqu’à env. 0,5 mm du support de l’appareil (10)
- Serrer la vis d’arrêt (7)
- Positionner la soufflerie d’ air chaud (8) jusqu’à la butée et remonter
 - Si la fonction de signalisation d’erreur est toujours présente, contacter le service de réparation et de maintenance



Température de soudage

Régler la température de soudage au moyen des touches **[H]** **[−]** **[+]**. La température dépend du matériau et de la température environnante. La valeur de consigne réglée est indiquée sur l’affichage. Enclencher la chauffe au moyen des touches **[+]** et **[H]** (presser simultanément). Temps d’échauffement d’env. 5 minutes. (Valeur de consigne pas atteinte, voir la quantité d’air)

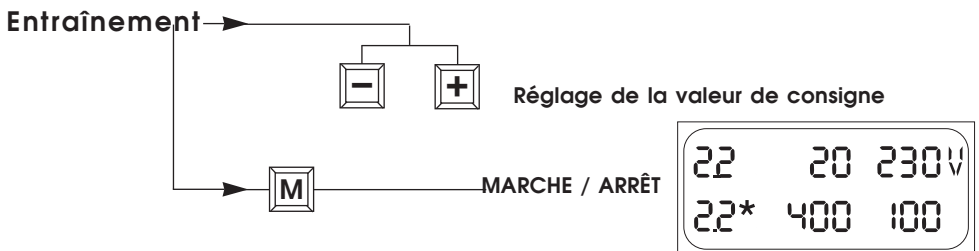


Indication importante:

Pendant le processus de chauffage, la quantité d’air est automatiquement ajustée à 100 %. La quantité d’air présélectionnée de x % est reprise (protection de l’élément de chauffe), seulement après avoir atteint la température de consigne. Si la température de consigne n’est pas atteinte, ajuster la quantité d’air à 80 %, avant d’enclencher la chauffe.

Vitesse de soudage:

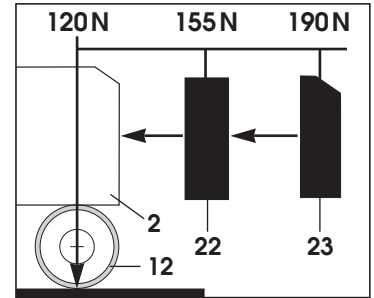
Suivant la feuille ou le lé d’étanchéité et les influences atmosphériques, régler la vitesse de soudage au moyen des touches **[−]** **[+]**. La valeur de consigne réglée est indiquée sur l’affichage.



Force d'assemblage

- La force d'assemblage est appliquée par le **rouleau pendulaire (12)**.
- Suivant les besoins, **des gueuses additionnelle (22) et supplémentaire (23)** peuvent être emboîtées (se référer au détail H).

Détail H



UTILISATION

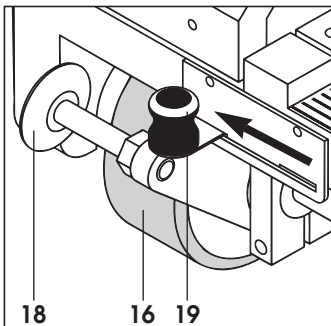
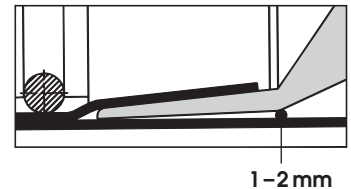
Recouvrement de 20/40 mm

LEISTER Varimat

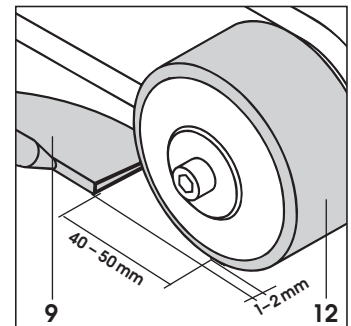
Disponibilité opérationnelle

- Monter crochet-support sur le **manche de guidage (26 / 27)**.
- Accrocher le **câble d'alimentation (1)** dans le **support (29)**.
- Ajuster le **manche de guidage (27)** à la hauteur souhaitée, au moyen du **levier de blocage (28)**.
- Contrôler le réglage de base de la **buse de soudage (9)** (réglage d'usine, détails A et C).
- **Position de transport :**
 - Pivoter la **roulette de guidage (18)** vers le haut.
 - Soulager **rouleau-support (16)**, en soulevant le **manche de guidage (27)**.
 - Pousser **rouleau-support (16)** contre la butée gauche (détail B), au moyen d'une légère pression sur le **ressort de couplage (19)**.
 - Positionner la **soufflerie d'air chaud (8)**, en tirant le **levier d'arrêt (11)** et basculer jusqu'au point d'encliquetage.
- Raccorder l'appareil au réseau.
La tension du réseau doit concorder avec la tension de l'appareil.

Détail A



Détail B

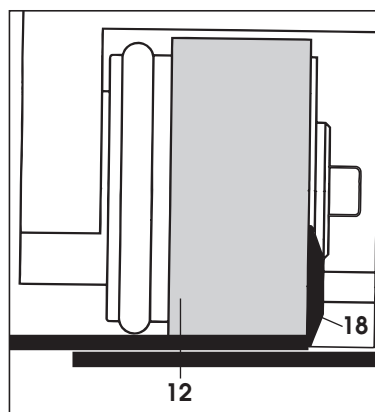


Détail C

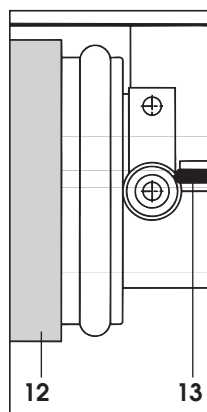
Positionnement de l'appareil

- Basculer la soudeuse automatique, au moyen d'une pression sur le **manche de guidage (27)** et aller en position de soudage.
- Soulager le **rouleau-support (17)** en soulevant le **manche de guidage (27)**.
- Pousser le **rouleau-support (17)** vers la droite, jusqu'à la butée, au moyen d'une légère pression sur le **ressort de couplage (19)**
- Pivoter la **roulette de guidage (18)** vers le bas.
- La **roulette de guidage (18)** doit être ajustée parallèlement à l'arête du **rouleau pendulaire (12)** (voir détail E).
- Procéder à un essai de fonctionnement.
- Il faut effectuer une correction d'écartement au niveau de la vis de **réglage d'écartement (13)** (voir détails F et G, ainsi que l'indication de fonctionnement sur la machine à souder automatique).

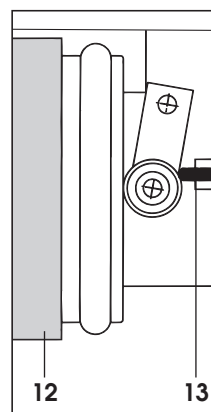
Détail E



Détail F



Détail G



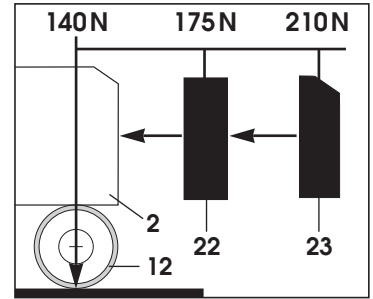
Déroulement du soudage

- Réglage des paramètres de soudage, se référer à la page 6.
- La température de soudage doit être atteinte (temps d'échauffement d'env. 5 min.).
- **Procéder à un essai de soudage.**
- Tirer le **levier de blocage (11)**, abaisser la **soufflerie d'air chaud (8)** et aller jusqu'à la butée, entre les lés placés en recouvrement. Le moteur d'entraînement démarre automatiquement. Aucun démarrage automatique, se référer au réglage du détecteur à la page 5. La soudeuse peut être mise en marche manuellement, au moyen de la touche **M**.
- La soudeuse automatique est dirigée par le **manche de guidage (27)**, le long du recouvrement. Aucune pression sur le **manche de guidage (27)**, car ceci pourrait donner lieu à des erreurs de soudage. **Faire attention** à la position de la **roulette de guidage (18)**.
- Après le soudage, tirer le **levier de blocage (11)**, positionner la **soufflerie d'air chaud (8)** jusqu'à la butée et basculer jusqu'au point d'encliquetage.
- Après l'achèvement du soudage, stopper la chauffe sur **les touches (4)**, au moyen des touches **+** & **H** (presser simultanément), la **buse de soudage (8)** est ainsi refroidie.
- Déclencher l'**interrupteur principal (3)**.

Force d'assemblage

- La force d'assemblage est appliquée par le **rouleau pendulaire (12)**.
- Suivant les besoins, **des gueuses additionnelle (22) et supplémentaire (23)** peuvent être emboîtées (se référer au détail H).

Détail H



UTILISATION

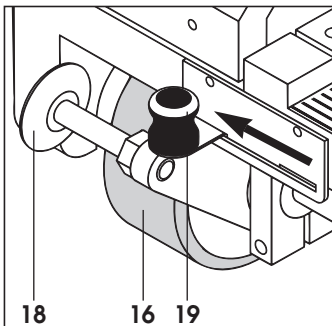
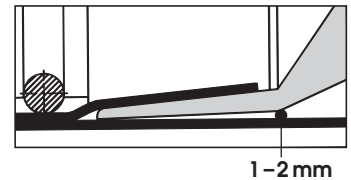
Recouvrement de 80/100/120 mm

LEISTER Varimat

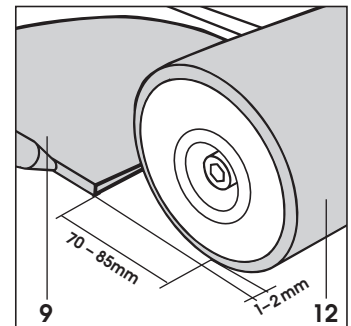
Disponibilité opérationnelle

- Monter le **manche de guidage (26/27)**.
- Positionner le **câble d'alimentation (1)** dans le **support (29)**.
- Ajuster le **manche de guidage (27)** à la hauteur souhaitée, au moyen du **levier de blocage (28)**.
- Contrôler le réglage de base de la **buse de soudage (9)** (réglage usine, détails A et C).
- **Position de transport :**
 - Pivoter le **roulette de guidage (18)** vers le haut.
 - Soulager le **rouleau support (16)**, en soulevant le **manche de guidage (27)**.
 - Pousser le **rouleau support (16)** contre la butée gauche (détail B), au moyen d'une légère pression sur le **ressort de couplage (19)**.
 - Positionner la **soufflerie d'air chaud (8)**, en tirant le **levier d'arrêt (11)** et basculer jusqu'au point d'encliquetage
- Raccorder l'appareil au réseau.
La tension du réseau doit concorder avec la tension de l'appareil.

Détail A



Détail B

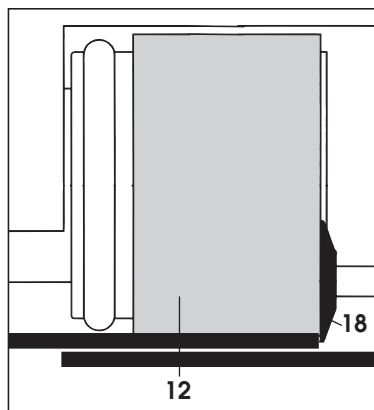


Détail C

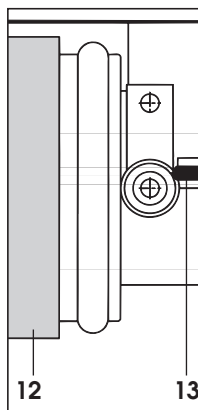
Positionnement de l'appareil

- Basculer la soudeuse automatique, au moyen d'une pression sur le **manche de guidage (27)** et aller en position de soudage.
- Soulager le **rouleau-support (16)**, en soulevant le **manche de guidage (27)**.
- Pousser le **rouleau-support (16)** vers la droite, jusqu'à la butée, au moyen d'une légère pression sur le **ressort de couplage (19)**.
- Pivoter le **roulette de guidage (18)** vers le bas.
- Le **roulette de guidage (18)** doit être ajustée parallèlement à l'arête du **rouleau pendulaire (12)** (voir détail E).
- Procéder à un essai de fonctionnement.
- Il faut effectuer une correction d'écartement au niveau de la **vis de réglage d'écartement (13)** (voir détails F et G, ainsi que l'indication de fonctionnement sur la machine à souder automatique).

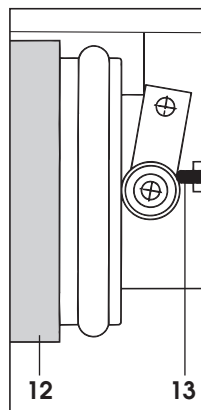
Détail E



Détail F



Détail G



Déroulement du soudage

- Réglage des paramètres de soudage, se référer à la page 6.
- La température de soudage doit être atteinte (temps d'échauffement d'env. 5 min.). Lorsque la température n'est pas atteinte, réduire la quantité d'air.
- **Procéder à un essai de soudage.**
- Tirer le **levier de blocage (11)**, abaisser la **soufflerie d'air chaud (8)** et aller jusqu'à la butée, entre les lés placés en recouvrement. Le moteur d'entraînement démarre automatiquement. Aucun démarrage automatique, se référer au réglage du détecteur à la page 5.

La soudeuse peut être mise en marche manuellement, au moyen de la touche **M**.

- La soudeuse à souder automatique est dirigée par le **manche de guidage (27)**, le long du recouvrement. Aucune pression sur le **manche de guidage (27)**, car ceci pourrait donner lieu à des erreurs de soudage. **Faire attention** à la position de la **roulette de guidage (18)**.
- Après le soudage, tirer le **levier de blocage (11)**, positionner la **soufflerie d'air chaud (8)** jusqu'à la butée et basculer jusqu'au point d'encliquetage.
- Après l'achèvement du soudage, stopper la chauffe sur **les touches (4)**, au moyen des touches **+** et **H**, la **buse de soudage (8)** est ainsi refroidie.
- Déclencher l'**interrupteur principal (3)**.

ACCESSOIRES

- On ne doit utiliser que des accessoires LEISTER.

INSTRUCTION

L'entreprise LEISTER et ses services de réparation et de maintenance autorisés proposent des cours de soudage gratuits dans le monde entier. Si nécessaire, le client est également instruit sur le chantier.

MAINTENANCE

- Nettoyer la **buse de soudage (9)** avec une brosse métallique.
- Nettoyer la prise d'air de la **soufflerie (8)**.
- Vérifier que le **câble électrique (1)** et la prise n'aient pas subi de dommages électriques et mécaniques.

SERVICE ET REPARATIONS

- L'appareil doit être vérifié par un service de réparation et de maintenance autorisé, au plus tard après env. 1000 heures de fonctionnement.
- 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:

Service Justificatif LEISTER Varimat

Ce document doit être présenté pour une réparation ou en entretien à votre service après-vente agréé. Ce document doit être conservé par le propriétaire de l'appareil.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Soudeuse automatique à buse-contact type

No de commande

No de série

Tension nominale **V**

Puissance nominale **W**

Vente **Date**

Entretien

1. Date Service après-vente Signature

2. Date Service après-vente Signature

3. Date Service après-vente Signature

4. Date Service après-vente Signature

5. Date Service après-vente Signature

6. Date Service après-vente Signature

Réparation

1. Date Service après-vente Signature

2. Date Service après-vente Signature

3. Date Service après-vente Signature