

## LEISTER WELDMAX Mini- extrudeuse manuelle



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

### APPLIICATIONS

- Soudage de thermoplastiques :  
PE-HD PP-H, PP-B, PP-R PPS.
- Ne pas souder de matériau conducteur d'électricité PE-EL  
(raison : choc électrique)
- Dans le domaine des réservoirs, appareils et tuyauteries, les cordons de soudure seront produits selon la DVS 2207 Partie 4.
- Les soudures de membranes d'étanchéité pour décharges seront réalisées selon la DVS 2225 Partie 4.





## 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. Ne pas souder les matériaux conducteurs d'électricité (comme par exemple le PE-EL).



**Danger d'incendie** ou d'explosion lors d'utilisations non appropriées de l'extrudeuse manuelle (comme par exemple en cas de surchauffe du matériau), surtout à proximité de matériaux inflammables et de gaz explosifs.



**Danger de brûlure!** Ne pas toucher au fourreau métallique de la résistance, à la buse d'air chaud ni à la masse extrudée pendant le fonctionnement ni avant le refroidissement. Ne pas diriger le flux d'air chaud ni la matière extrudée vers les personnes ou vers les animaux.



## PRECAUTIONS



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



Pour la protection des personnes, en cas d'utilisation sur chantier, un **interrupteur de sécurité** est absolument indispensable.



L'appareil doit fonctionner **sous surveillance**. La chaleur peut atteindre des matériaux inflammables qui se trouveraient à proximité.



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

## HOMOLOGATION



L'appareil est certifié **CCA (CENELEC Certification Agrément)**

## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Sécurité électrique  double isolation

|                               |       |                              |      |      |
|-------------------------------|-------|------------------------------|------|------|
| Tension                       | V~    | 120                          | 200  | 230  |
| Puissance                     | W     | 1800                         | 2200 | 2200 |
| Fréquence                     | Hz    | 50/60                        |      |      |
| Température de l'air          | °C    | max. 400                     |      |      |
| Débit d'air                   | l/min | 300                          |      |      |
| Température de plastification | °C    | max. 270                     |      |      |
| Débit matière                 | kg/h  | 0.7                          |      |      |
| Cordon de soudure             | mm    | ø 4 ± 0.2 (selon DVS 2211)   |      |      |
| Dimensions                    | mm    | 443 × 94 × 255, Poignée ø 57 |      |      |
| Poids                         | kg    | 3.8 (sans câble)             |      |      |

Tension d'alimentation pas commutable

## Préparation du travail

- Monter le patin de soudage correspondant au cordon de soudure désiré
- Relier l'appareil au courant électrique.
- Appuyer sur l'**interrupteur (13)**. Sur l'affichage digital, la **valeur de la température réelle appareil (20)** selon la version de software.
- Choisir les valeurs désirées pour les températures de l'air et de la masse à extruder.
  - **Potentiomètre de température d'air (22), affichage digital de la valeur de consigne de température d'air (21).**
  - **Potentiomètre de température de la masse de matière d'extrusion (19), affichage digital de la valeur de consigne de température de la masse (18).**
  - **Commande de la vitesse d'extrusion (23)** sur 2.
- **Avertissement**
  - Choisir une température telle que le cordon de soudure ne soit pas surchauffé.
  - En cas de surchauffage de la masse, il y a danger d'inflammation de l'appareil.
- Jusqu'à l'obtention de la température de consigne dans la masse de matière contenue dans l'appareil, l'extrusion ne peut pas commencer (protection de l'appareil).
- Jusqu'à cette liberté d'extruder, **les affichages digitaux de températures de consigne de l'air (21) de la masse à extruder (18) et de températures réelles de l'air (20) et de la masse (17)**, clignotent.
- Quand la **température réelle affichée de la masse (17)** atteint la température de consigne et ne clignote plus, alors le processus d'extrusion peut commencer.
  - Selon la nature du matériau et la température ambiante, le temps de chauffage jusqu'à libération de l'extrusion sera plus ou moins long.
  - Signe caractéristique: le matériau d'extrusion dans le patin de soudage doit être plastifié.
- Au début de l'extrusion, aider la **matière à sortir du patin (1)** en la tirant légèrement avec une pince.

## Processus d'extrusion

- Par une pression sur le **contacteur d'extrusion (14)**, l'extrusion du cordon de soudure est commencée (et se poursuit).
  - Une nouvelle pression sur le **contacteur (14)** et l'extrusion s'arrête.
- Une nouvelle pression sur le contacteur et l'extrusion reprend.
- Régler la vitesse d'extrusion souhaitée sur le **potentiomètre de réglage de celle-ci (23)**, dépendante de la géométrie du cordon recherché.
- Stopper la sortie de matière avec le **contacteur (14)**.
- Diriger la **buse de préchauffage (5)** sur la zone de soudage.
- Préchauffer cette zone de soudage par un mouvement pendulaire.
- Assoier l'appareil sur la zone ainsi préparée et actionner le **contacteur d'extrusion (14)**.
- Essai de soudage.
- Adopter la mise au point selon besoin.
- **Avertissement:**

Si la **température de consigne de l'air affichée (21)** est supérieure à la **température de consigne de la masse affichée (18)** et que l'appareil fonctionne un long moment sans extrusion, la **température réelle affichée de la masse (17)** montera et restera en permanence au dessus de la **température de consigne affichée (21) de l'air**. Cette situation est à éviter car la masse se décomposerait thermiquement. Que la **commande d'extrusion (14)** soit de nouveau activée et le cordon de soudage extrudé, la température de la masse reviendra à la valeur de consigne.
- Après le travail, laisser l'appareil refroidir.

## Changement de patin de soudage

### AVERTISSEMENT ! Danger de brûlure.

- Le changement de patin de soudage ne doit jamais être fait quand l'appareil est froid.
- Couper la chauffe de l'appareil et débrancher la prise électrique.
- Le **porte-patin de soudage (3)** sera démonté du **fourreau de résistance (8)** au moyen des **vis de fixation (4)** (utiliser des gants).
- A chaque changement de patin de soudage, la **buse de sortie de matière (7)** doit être bien nettoyée (chiffon, à chaud, voir Entretien).
- Monter un **porte-patin de soudage (3)** correspondant.
- Le **porte-patin (3)** peut être monté dans les quatre positions cardinales.
- Le **patin de soudage (1)** peut être séparé de son **support (3)**, par exemple pour transformation, en dévissant la **vis de fixation (2)**.
- Rebrancher l'appareil sur la ligne électrique et le remettre en service.

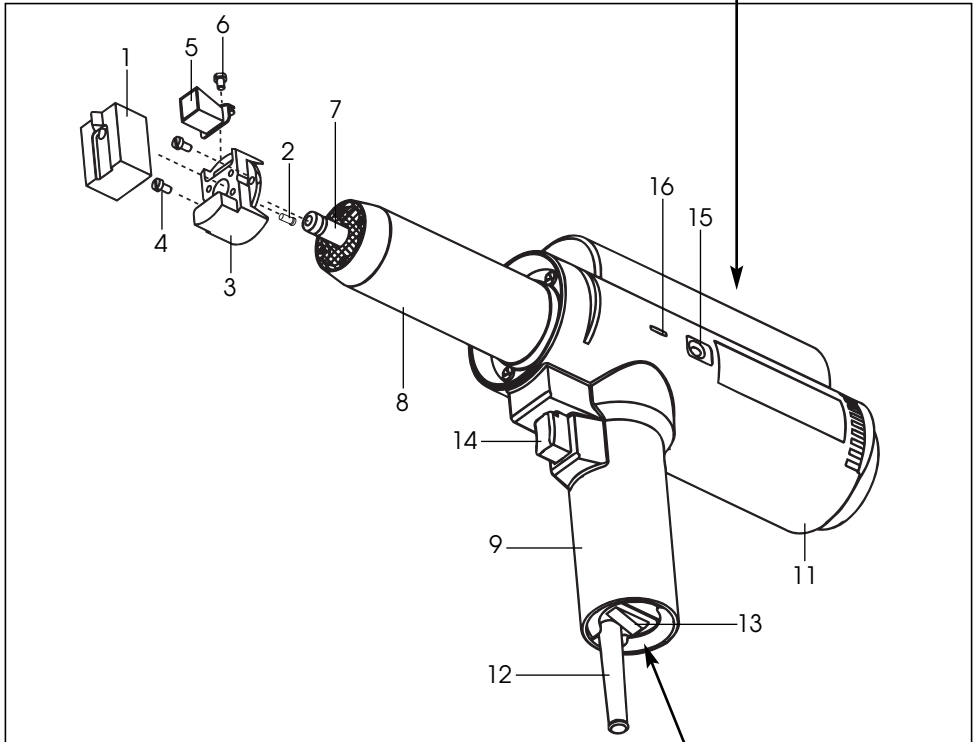
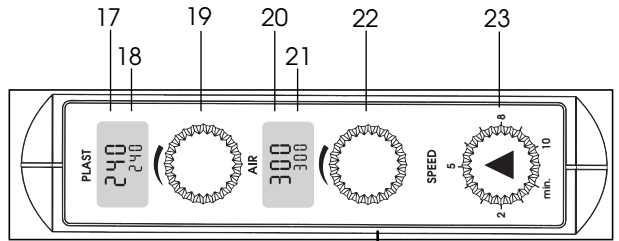
## Changement de cordon de soudure

- Appuyer sur le **contact d'extrusion (14)**.
- Introduire le nouveau cordon de soudure dans l'**orifice d'entrée de cordon (15)**.
- Laisser l'appareil fonctionner jusqu'à ce qu'à la sortie de la buse d'extrusion sorte une masse de plastique propre et pure.

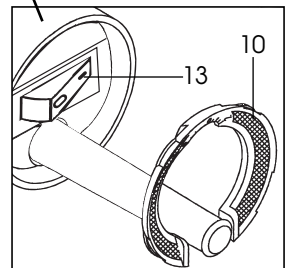
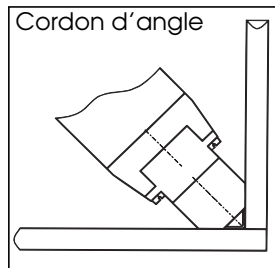
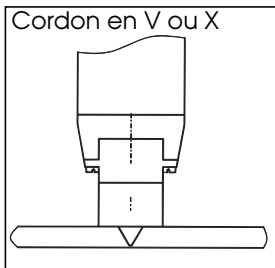
## Description de l'appareil

1. Patin de soudage
2. Vis de fixation du patin de soudage
3. Porte-patin de soudage
4. Vis de fixation du porte-patin de soudage
5. Buse de préchauffage
6. Vis de fixation de la buse de préchauffage
7. Buse de sortie de masse
8. Fourreau de résistance
9. Poignée
10. Filtre d'air
11. Carter
12. Câble électrique
13. Interrupteur général
14. Contacteur d'extrusion
15. Orifice d'entrée de cordon de soudure
16. Orifice d'évacuation de surplus de matière
17. Affichage digital de valeur réelle de température de la masse plastique
18. Affichage digital de valeur de consigne de température de la masse plastique
19. Potentiomètre de température de la masse plastique
20. Affichage digital de la valeur réelle de la température de l'air
21. Affichage digital de la valeur de consigne de la température de l'air
22. Potentiomètre de température de l'air
23. Potentiomètre de vitesse d'extrusion du cordon de soudure

Tableau de commande avec affichage digital



Positions de soudage



## Disfonctionnement et mesures à prendre

### • Blocage du cordon de soudure

- Si le cordon de soudure est bloqué à la sortie de l'appareil, tirer sur le cordon extrudé en évitant d'abîmer l'appareil.
  - Vérifier l'approvisionnement du cordon de soudure, vérifier les tolérances dimensionnelles de celui-ci.
  - Appuyer sur le **contact d'extrusion (14)** de l'appareil.
  - Uniquement à la main, pousser sur la baguette dans son orifice d'entrée.
  - Sortir les résidus de cordon de soudage par l'**orifice d'évacuation de surplus de matière (16)**.
  - **Attention**, on ne doit utiliser aucun outil ou autre objet pour enlever ces résidus de cordon de soudure.
- Le cordon de soudure ne pouvant plus avancer, il existe la possibilité de le retirer de l'appareil.
- Appuyer sur le **contacteur d'extrusion (14)**.
  - Mettre les **potentiomètres de température d'air (22)** et de **température de masse (19)** sur la valeur de consigne OFF.
  - Après environ deux secondes d'appui sur le **contacteur d'extrusion (14)**, l'appareil se met en marche arrière (vitesse fixe).
  - Par une légère traction sur la baguette sortante, on peut récupérer celle-ci.
  - Immédiatement après, arrêter l'opération en appuyant sur le **contacteur d'extrusion (14)**. **Attention**: couper le cordon de soudage inutile.
  - Faire avancer le nouveau cordon de soudage à la bonne vitesse d'extrusion.
  - Après apparition de la masse plastifiée à la sortie du **patin de soudage (1)**, l'appareil est de nouveau prêt à fonctionner.
- **Information de défaut sur l'affichage digital**
- Si un défaut survient pendant le fonctionnement de l'appareil, celui-ci apparaît sur le cadran d'affichage.
  - L'appareil doit être renvoyé à notre service après-vente avec indication du code de défaut indiqué ci-dessous.

Sur l'**affichage digital de valeur réelle de température de masse plastifiée (17)** et de **température d'air (20)** apparaît ERR.

Sur l'**affichage digital de valeur de consigne de température d'air (21)** apparaissent les informations suivantes

|    |  |
|----|--|
| LO | Pas de défaut dans le domaine de régulation de l'air                               |
| L1 | Coupure de la sonde de température ou surchauffe de l'air                          |
| L2 | Défaut de chauffage de l'air ou court-circuit sur la sonde de température de l'air |
| L3 | Surchauffe de l'élément chauffant, la cellule-photo a réagi                        |
| L6 | Surchauffe de l'électronique   |

Sur l'**affichage digital de valeur de consigne de température de masse plastifiée (18)** apparaissent les informations suivantes

|    |   |
|----|---|
| PO | Pas de défaut dans le domaine de régulation de la masse   |
| P1 | Coupure de la sonde de température ou surchauffe du système de chauffage de la masse                |
| P2 | Défaut du système de chauffage de la masse ou court-circuit sur la sonde de température de la masse |

## ACCESSOIRES

- On ne doit utiliser que des accessoires LEISTER.

## MAINTENANCE

- En cas d'encrassement, le **filtre d'air (10)** de l'appareil doit être nettoyé avec un pinceau ou changé.
- La **buse d'extrusion de masse plastifiée (7)** doit être nettoyée à chaque changement de patin de soudage, les résidus de soudure enlevés et ceci seulement à chaud.
- Le câble électrique et la prise doivent être testés après chaque coupure ou détérioration mécanique.

## SERVICE ET REPARATIONS

- Quand les charbons atteignent leur longueur minimale, le moteur de la soufflerie s'arrête automatiquement. Faites contrôler l'appareil par notre service après-vente. Durée de vie des charbons du moteur: environ 1 000 heures de fonctionnement.
- La durée de vie des charbons du moteur d'alimentation est d'environ 1 000 heures de fonctionnement, faire contrôler le moteur après cette durée.
- 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 WELDMAX**

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 .....

