

Leister UNIMAT V

Apparecchio automatico per saldatura ad aria calda



Prima della messa in funzione leggere attentamente queste istruzioni d'uso e tenerle a disposizione per la consultazione

APPLICAZIONI

saldatura di bandelle e a sovrapposizione di teloni in tessuto spalmato, di foglie con o senza tessuto di rinforzo, manti omogenei o spalmati per isolamento in PVC-P, PE, TPO, ECB, CSPE, EPDM, PVDF ecc...e bandelle in tessuto spalmato con PE.

Leister UNIMAT V
apparecchio per la saldatura a
sovrapposizione in automatico

Larghezza di saldatura 20 oppure 40 mm



Leister UNIMAT V
apparecchio per la saldatura di
bandelle in automatico

Larghezza di saldatura 40 oppure 50 mm





Avvertenza



Pericolo letale: l'apparecchio contiene componenti sotto tensione. Prima di aprire l'apparecchio, togliere la spina.



Pericolo d'incendio e di esplosione in caso di uso improprio degli apparecchi ad aria calda, specialmente in prossimità di materiali infiammabili e di gas esplosivi.



Attenzione alle scottature! Non toccare il tubo contenente l'elemento riscaldante e l'ugello quando sono ancora caldi. lasciare raffreddare l'apparecchio. Non dirigere il getto di aria calda verso persone o animali.



Allacciare l'apparecchio ad una **presa** provvista di **messa a terra**. Qualsiasi interruzione della messa a terra, interna od esterna all'apparecchio, è pericolosa.

Utilizzare solamente cavi di prolunga con filo di messa a terra.



Attenzione



La tensione nominale indicata sull'apparecchio deve corrispondere alla tensione di rete.



Interruttore FI (salvavita) è assolutamente necessario quando l'apparecchio viene usato in cantiere.



Sorvegliare sempre l'apparecchio durante l'uso.

– il calore può raggiungere materiali infiammabili che si trovano oltre il campo visivo

– saldando nelle vicinanze di impianti ad alta frequenza, possono crearsi dei disturbi che influiscono negativamente sui risultati della saldatura




Proteggere l'apparecchio **dall'umidità e dal bagnato.**

Contrassegni di omologazione



Dati tecnici

Apparecchio con protezione classe I  certificato CCA

Tensione	V~
Potenza	W
Frequenza	Hz
Temperatura	°C
Quantità aria	l/min.
Pressione statica	Pa
Emissione sonora	L _{PA} (dB)
Avanzamento	m/min.
Dimensioni LxIxA	mm
Dimensioni LxIxA	mm
Peso	kg
Peso	kg

230	200
3680	4000

Tensione di allacciamento non commutabile

50 / 60
20 – 620

500 50 – 100 % regolabile

mass. 5000

70

1.5 fino a 12

600 × 415 × 310 per bandella

600 × 430 × 310 per sovrapposizione

28 per bandella, compreso 5 m di cavo

23 per sovrapposizione, compreso 5 m di cavo

Temperatura di saldatura

Mediante i tasti **H**, **-** **+** impostare la temperatura di saldatura, che deve essere regolata in funzione del tipo di materiale e delle condizioni climatiche. Il valore impostato viene visualizzato sul **display (5)**. Con i tasti **+** e **H** (premuti contemporaneamente) inserire il riscaldamento.

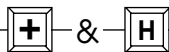
Tempo di riscaldamento 5 minuti.

Riscaldamento

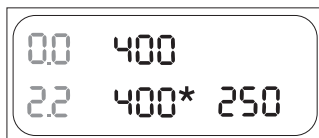
H → il cursore lampeggia sul display



inserimento valore richiesto



accendere/
spegnere

**Velocità di saldatura**

A seconda del tipo di foglia o manto e le condizioni climatiche regolare la velocità di saldatura con i tasti **-** **+**. il valore impostato (richiesto) viene indicato sul **display (5)**.

Azionamento

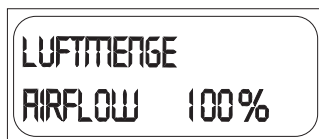
inserimento valore richiesto



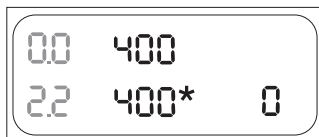
accendere/
spegnere

**Quantità aria**

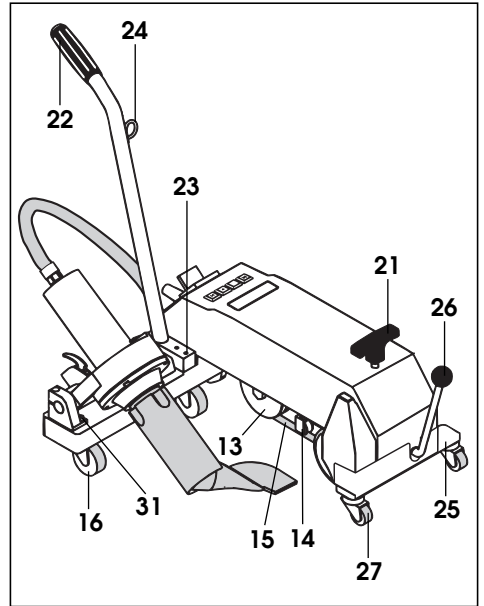
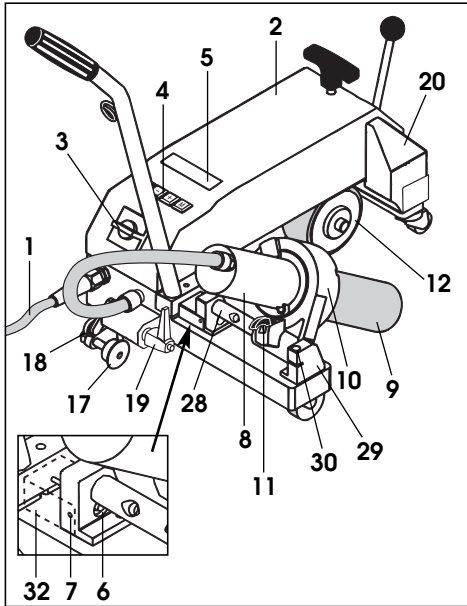
2x



L'indicazione sul display appare ca. 5 secondi

Azzeramento indicazione metri di saldatura

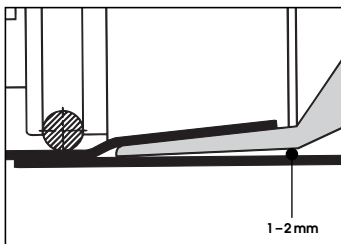
* Riscaldamento/azionamento in funzione



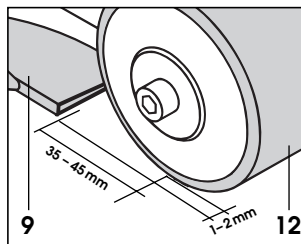
1. Cavo collegamento rete
2. Carter
3. Interruttore generale
4. Tastiera di comando
5. Display
6. Sensore
7. Vite di arresto sensore
8. Soffiante aria calda
9. Ugello di saldatura
10. Supporto soffiante
11. Leva di posizionamento soffiante aria calda
12. Rullo di azionamento/pressione
13. Rullo di rinvio
14. Rullino di tensionamento
15. Cinghia tonda
16. Rullino di guida dell'apparecchio

17. Rullino di guida saldatura
18. Rullino eccentrico per guida
19. Leva del rullino di guida
20. Peso
21. Impugnatura per il trasporto
22. Impugnatura di guida
23. Vite di bloccaggio asta di guida
24. Supporto per cavo elettrico
25. Dispositivo di sollevamento
26. Leva del dispositivo di sollevamento
27. Ruote di guida per dispositivo di sollevamento
28. Albero supporto soffiante
29. Sede esterna dell'albero
30. Vite di bloccaggio dell'albero
31. Vite di posizionamento sede albero
32. Copertura sensore

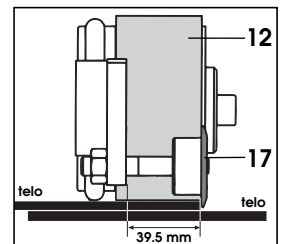
Dettaglio A



Dettaglio B



Dettaglio C



Messa in funzione

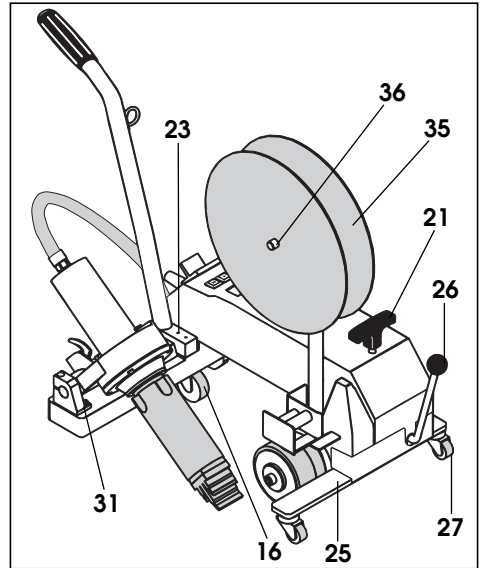
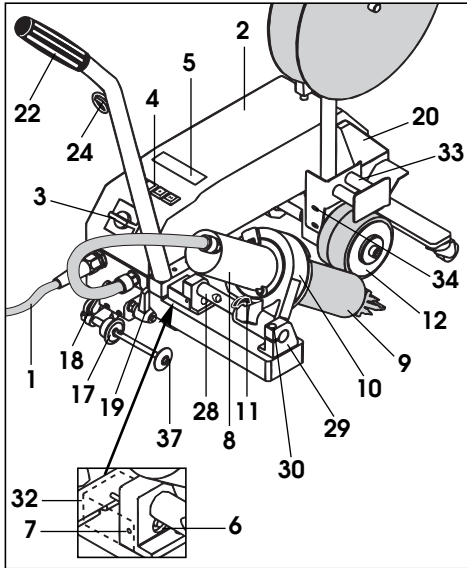
- Montare l'**asta di guida (22)**
- Agganciare il **cavo di alimentazione (1)** nell'apposito **supporto (24)**
- Assicurarsi che le regolazioni del **rullino di guida (17)** e dell'**ugello di saldatura (9)** corrispondano a quelle effettuate in fabbrica (vedi dettagli A, B e C pag. 4). A seconda dello spessore del materiale e le sue caratteristiche, la distanza fra l'**ugello di saldatura (9)** e il **rullo di azionamento/pressione (12)** deve essere regolato fra 35 e 45 mm. La velocità di saldatura ottimale deve essere rilevata mediante prove pratiche di saldatura.
- **Preparazione per la movimentazione**
 - Azionando la **leva (19)** posizionare verso l'alto il **rullino di guida(17)**.
 - Mediante la **leva del dispositivo di sollevamento(26)** sollevare l'apparecchio.
 - Tirando la **leva di posizionamento (1 1)** estrarre il **soffiante ad aria calda (8)** e ruotarlo verso l'alto fino alla posizione di arresto.
- Allacciare l'apparecchio alla rete elettrica. La tensione di rete deve corrispondere a quella indicata sulla targhetta dell'apparecchio.

Posizionamento dell'apparecchio

- Posizionare correttamente l'apparecchio sul telo o la foglia da saldare (dettaglio C, pag.4)
- Azionando la **leva del dispositivo di sollevamento (26)** appoggiare correttamente il **rullo di azionamento/pressione (12)** sul materiale da saldare.
- Tramite la **leva del rullino di guida (19)** posizionare verso il basso il **rullino di guida (17)**.
- L'apparecchio si trova ora da una parte sul **rullino di guida saldatura (17)** e dall'altra sul **rullo di azionamento/pressione (12)**.
- Sia il **rullino di guida (17)** che il **rullo di azionamento/pressione (12)**, devono essere posizionati parallelamente allo spigolo della foglia da saldare (dettaglio C, pag. 4)

Andamento della saldatura

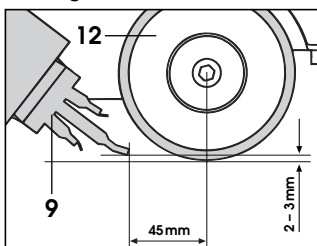
- Inserire i parametri di saldatura come da pag. 3.
- Deve essere raggiunta la temperatura di saldatura.
- Tirare la **leva per il posizionamento del soffiante (11)**. Abbassare il **soffiante ad aria calda (8)** e posizionarlo fra i due lembi sovrapposti da saldare fino all'arresto. La **leva di posizionamento del soffiante (11)** deve entrare nell'apposita sede e il motore di azionamento parte automaticamente. Qualora non avvenga una partenza automatica, occorre posizionare correttamente il **sensore (6)** (vedi difetti e cause a pag., 13, partenza automatica). L'apparecchio può partire anche manualmente con il tasto **M**.
- Eseguire le prove di saldatura secondo le istruzioni del produttore di materiale e le normative e le direttive nazionali.
- Controllare l'esito delle prove di saldatura.
- L'apparecchio automatico viene guidato tramite il **rullino di guida saldatura (17)**. Correggere eventuali spostamenti mediante l'**impugnatura di guida (22)**. Non esercitare alcuna pressione sull'**impugnatura di guida (22)**, perché ciò potrebbe causare difetti di saldatura. Tenere controllato il **rullino di guida (17)**.
- Eseguita la saldatura tirare la **leva di posizionamento del soffiante (11)**. Ruotare verso l'alto il **soffiante per l'aria calda (8)** fino al fermo.
- Terminata completamente la saldatura mediante i tasti **+** & **H** premuti contemporaneamente si deve disinserire il riscaldamento. Quindi l'**ugello di saldatura (9)** si può raffreddare.
- A raffreddamento avvenuto, disinserire l'**interruttore generale (3)**.



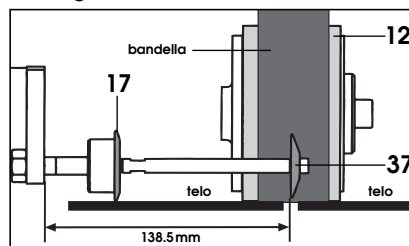
1. Cavo collegamento rete
2. Carter
3. Interruttore generale
4. Tastiera di comando
5. Display
6. Sensore
7. Vite di arresto del sensore
8. Soffiante aria calda
9. Ugello di saldatura
10. Supporto soffiante
11. Leva per posizionamento soffiante aria calda
12. Rullo di azionamento/pressione
16. Rullino di guida dell'apparecchio
17. Rullino di guida saldatura
18. Eccentrico del rullino di guida
19. Leva del rullino di guida
20. Peso

21. Impugnatura per il trasporto
22. Impugnatura di guida
23. Vite di bloccaggio asta di guida
24. Supporto per cavo elettrico
25. Dispositivo di sollevamento
26. Leva del dispositivo di sollevamento
27. Ruote di guida per dispositivo sollevamento
28. Albero di supporto soffiante
29. Sede esterna dell'albero
30. Vite di bloccaggio dell'albero
31. Vite di posizionamento sede albero
32. Copertura sensore
33. Guida per la bandella
34. Fissaggio del porta bandella
35. Dispositivo di srotolamento bandella
36. Galletto di serraggio porta bandella
37. Rullino di riferimento

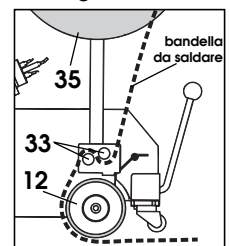
Dettaglio D



Dettaglio E



Dettaglio F



Messa in funzione

- Montare l'**asta di guida (22)**.
- Agganciare il **cavo di alimentazione (1)** nell'apposito **supporto (24)**.
- Assicurarsi che le regolazioni del **rullino di guida (17)** e dell'**ugello di saldatura (9)** corrispondano a quelle effettuate in fabbrica (vedi dettagli D e E pag. 6).
- **Preparazione per la movimentazione:**
 - Tramite la **leva del rullino di guida (19)** sollevare il **rullino di guida (17)**.
 - Azionando la **leva del dispositivo di sollevamento (26)** sollevare l'apparecchio.
 - Tirando la **leva di posizionamento (11)** estrarre il **soffiante ad aria calda (8)** e ruotarlo verso l'alto fino alla posizione di arresto.
- Allacciare l'apparecchio alla rete elettrica. La tensione di rete deve corrispondere a quella indicata sulla targhetta dell'apparecchio.

Posizionamento dell'apparecchio

- Posizionare correttamente l'apparecchio sul telo o la foglia da saldare (Vedi dettaglio E, Pag.6).
- Tirare la bandella da saldare attraverso l'apposita **guida (33)** e posizionarla sotto il **rullo di azionamento/pressione (12)** (Vedi dettaglio F, Pag.6).
- Azionando la **leva del dispositivo di sollevamento (26)** posizionare correttamente il **rullo di azionamento/pressione (12)** sul telo da saldare.
- Azionando la **leva del rullino di guida (19)** spingere verso il basso il **rullino di guida (17)**.
- L'apparecchio ora è appoggiato sul **rullino di guida (17)** e sul **rullo di azionamento/trazione (12)**.

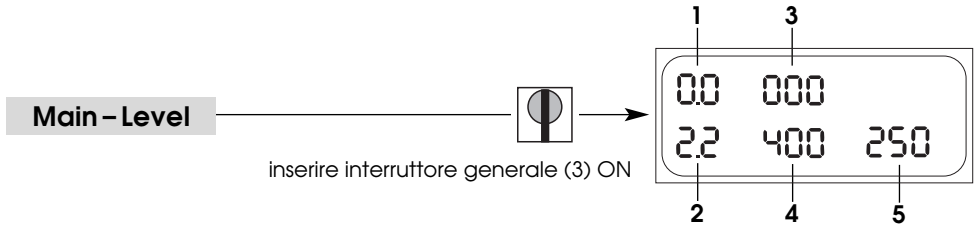
Andamento della saldatura

- Inserire i parametri di saldatura come da pag. 3.
- Deve essere raggiunta la temperatura di saldatura.
- Tirare la **leva per il posizionamento del soffiante (11)**. Abbassare il **soffiante ad aria calda (8)** fino all'arresto. Il motore di azionamento parte automaticamente. Qualora non avvenga una partenza automatica, occorre posizionare correttamente il **sensore (6)** (vedi difetti e cause a pag., 13, partenza automatica). L'apparecchio può partire anche manualmente con il tasto **[M]**.
- Eseguire le prove di saldatura secondo le istruzioni del produttore di materiale e le normative e le direttive nazionali.
- Controllare l'esito delle prove di saldatura.
- L'apparecchio automatico viene guidato tramite il **rullino di riferimento (37)**. Correggere eventuali variazioni tramite l'**impugnatura di guida (22)**. Non esercitare nessuna pressione sulla **impugnatura di guida (22)**, altrimenti si potrebbero causare difetti di saldatura. Controllare la posizione del **rullino di riferimento (37)**.
- Eseguita la saldatura tirare la **leva di posizionamento del soffiante (11)**. Ruotare verso l'alto il **soffiante per l'aria calda (8)** fino al fermo.
- Terminata completamente la saldatura mediante i tasti **[+]** & **[H]** premuti contemporaneamente si deve disinserire il riscaldamento. Quindi l'**ugello di saldatura (9)** si può raffreddare.
- A raffreddamento avvenuto, disinserire l'**interruttore generale (3)**.

Messa in funzione

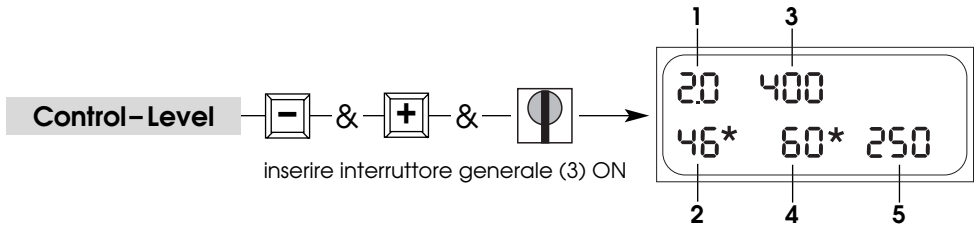
- Allacciare l'apparecchio alla rete elettrica
- Far partire l'apparecchio in Main oppure in Control-Level

Senza accessorio modulo di tensione



Indicazione della :

- | | |
|-----------------------------------|------------------|
| 1. Velocità | valore effettivo |
| 2. Velocità | valore impostato |
| 3. Temperatura | valore effettivo |
| 4. Temperatura | valore impostato |
| 5. Indicazione metri di saldatura | valore effettivo |

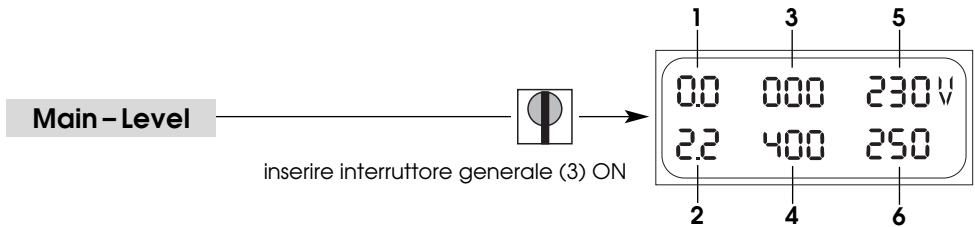


Indicazione della :

- | | |
|-----------------------------------|---------------------------------|
| 1. Velocità | valore effettivo |
| 2. Velocità | Potenza in % (dopo la partenza) |
| 3. Temperatura | valore effettivo |
| 4. Temperatura | Potenza in % (dopo la partenza) |
| 5. Indicazione metri di saldatura | valore effettivo |

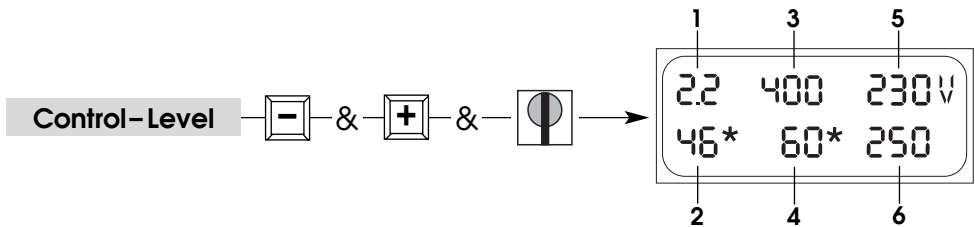
Il controllo con modulo di tensione deve essere eseguito solamente presso i punti di servizio autorizzati Leister.

Con accessorio modulo di tensione



Indicazione della :



- | | |
|-----------------------------------|------------------|
| 1. Velocità | valore effettivo |
| 2. Velocità | valore impostato |
| 3. Temperatura | valore effettivo |
| 4. Temperatura | valore impostato |
| 5. Indicazione della tensione | valore effettivo |
| 6. Indicazione metri di saldatura | valore effettivo |



Indicazione della :

- | | |
|-----------------------------------|---------------------------------|
| 1. Velocità | valore effettivo |
| 2. Velocità | Potenza in % (dopo la partenza) |
| 3. Temperatura | valore effettivo |
| 4. Temperatura | Potenza in % (dopo la partenza) |
| 5. Indicazione della tensione | valore effettivo |
| 6. Indicazione metri di saldatura | valore effettivo |

*** Riscaldamento/azionamento in funzione**

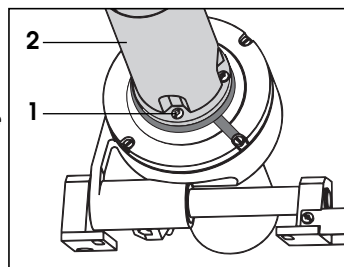
- Non toccare mai l'**ugello di saldatura (9)** quando è ancora caldo
- Disinserire il riscaldamento premendo contemporaneamente i tasti  &  di conseguenza l'**ugello di saldatura (9)** si può raffreddare.
- Disinserire l'**interruttore generale (3)**.
- Staccare la spina dalla presa di corrente.

Cambio dell'ugello di saldatura

- Saldatura a sovrapposizione da 20 mm a 40 mm
- Saldatura di bandelle da 40 mm a 50 mm
- Da saldatura a sovrapposizione a quella di bandelle

1. Vite a testa lenticolare M4 x 10
2. Ugello di saldatura

Smontaggio dell'ugello di saldatura. Nell'ordine nr. 1-2
 Montaggio dell'ugello di saldatura. Nell'ordine nr. 2-1



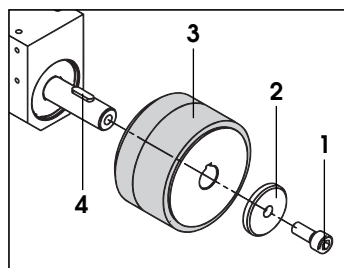
Cambio da bandella di 40 mm a bandella da 50 mm

- Cambio dell'ugello di saldatura
- Cambio del rullo di azionamento/pressione

1. Vite a testa cilindrica M10 x 25
2. Rondella elastica
3. Rullo di azionamento/trazione
4. Chiavetta a molla

Smontaggio del rullo di trazione/pressione.
 Nell'ordine nr. 1-3

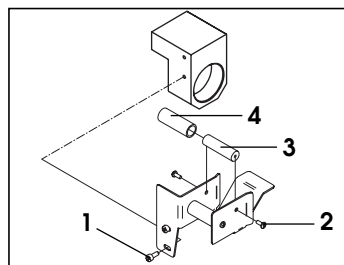
Montaggio del rullo di trazione/pressione
 Nell'ordine nr. 3-1



- Cambio del guida bandella

1. Vite a testa cilindrica M5 x 12
2. Vite a testa lenticolare M4 x 10
3. Rullino distanziatore
4. Rullino guida bandella

Smontaggio del guida bandella. Nell'ordine nr. 1-5
 Montaggio del guida bandella. Nell'ordine nr. 5-1



Cambio da bandella a sovrapposizione

- Cambio dell'ugello di saldatura (vedi pag. 9)

- Bandella da 40/50 mm

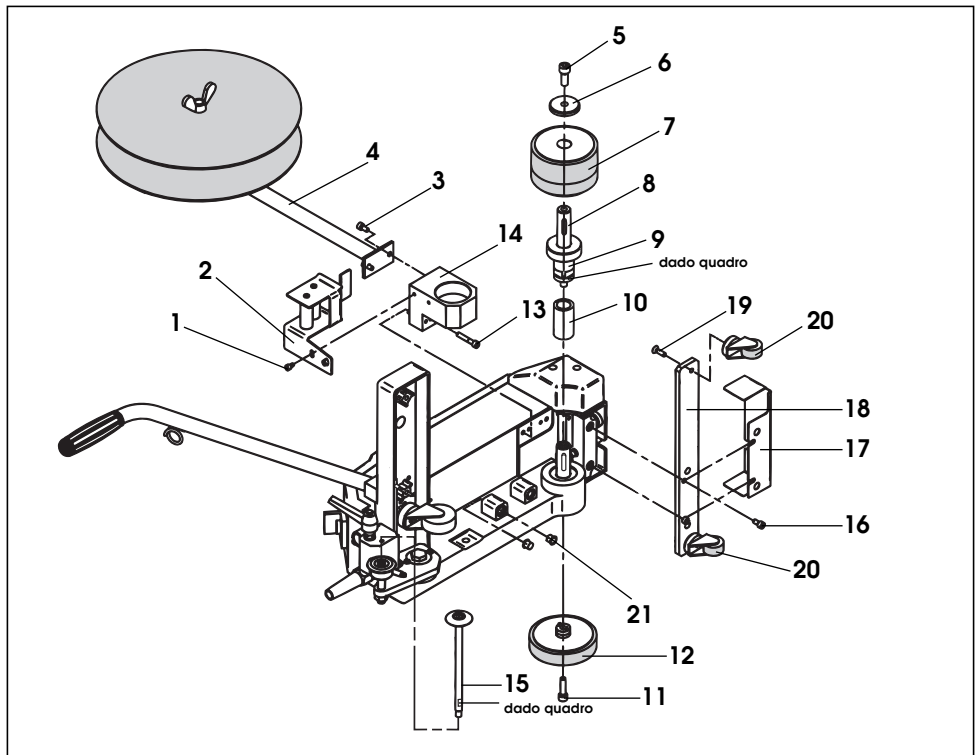
- 1. Vite a testa cilindrica M5 x 12
- 2. Guida bandella
- 3. Vite a testa cilindrica M6 x 12
- 4. Porta bandella
- 5. Vite a testa cilindrica M10 x 125
- 6. Rondella elastica
- 7. Rullo di azionamento/pressione
- 8. Chiavetta a molla
- 9. Asse (svitare il dado - quadro)
- 10. Bussola distanziale
- 11. Vite a testa cilindrica M8 x 30

- 12. Ruota di scorrimento
- 13. Vite a testa cilindrica M6 x 35
- 14. Porta cuscinetto
- 15. Rullino di riferimento (allentare il dado quadro)
- 16. Vite a testa cilindrica M6 x 12
- 17. Lamierino di copertura
- 18. Piastra per dispositivo di sollevamento
- 19. Vite esagonale M6 x 20
- 20. Rullino di guida del dispositivo di sollevamento
- 21. Spinotti di chiusura piatto

Smontaggio dell'apparecchio per la saldatura della bandella. Nell'ordine nr.1-21.

Montaggio dell'apparecchio per la saldatura a sovrapposizione.

Nell'ordine nr. 15-1. Pag. 12

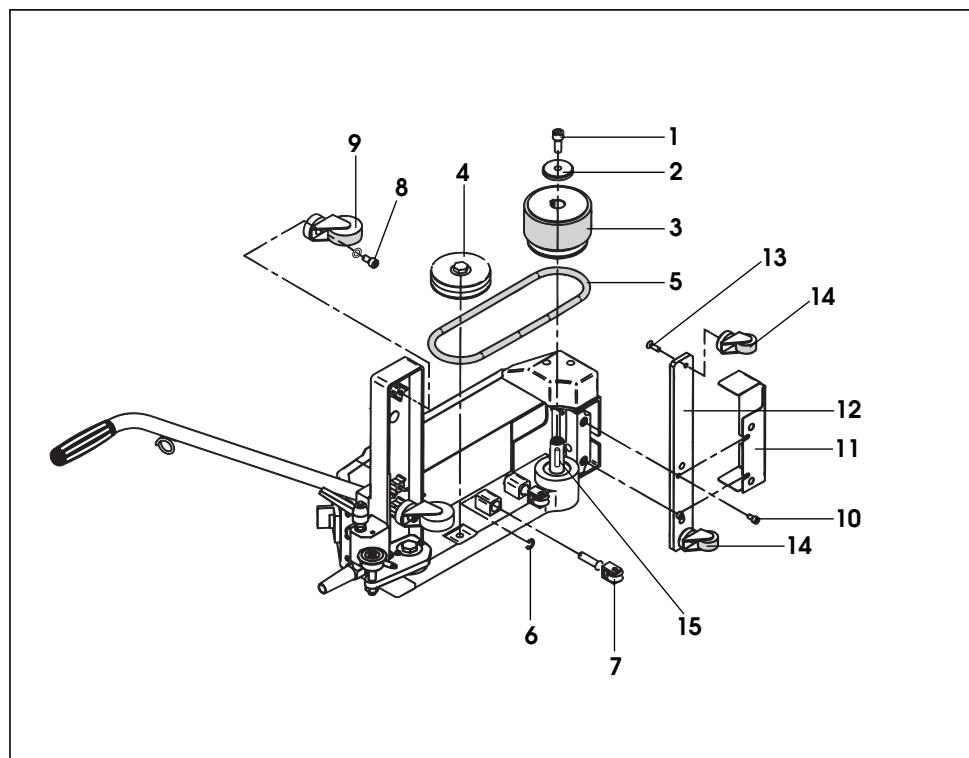


Cambio da saldatura a sovrapposizione a bandella

- Cambio dell'ugello di saldatura (vedi pa. 9)
- Sovrapposizione da 20/40 mm

<ul style="list-style-type: none"> 1. Vite a testa cilindrica M10 x 25 2. Rondella elastica 3. Rullo di trazione/pressione 4. Rullo di rinvio 5. Cinghia fonda 6. Rondella di sicurezza D8 7. Rullino di tensionamento 8. Vite a testa cilindrica M18 x 16 9. Ruota di scorrimento 	<ul style="list-style-type: none"> 10. Vite a testa cilindrica M6 x 12 11. Lamierino di copertura 12. Piastra per dispositivo di sollevamento 13. Vite a testa svasata M6 x 20 14. Rullino di guida del dispositivo di sollevamento 15. Chiavetta a molla
---	---

Smontaggio dell'apparecchio per saldatura a sovrapposizione. Nell'ordine nr. 1-15
 Montaggio dell'apparecchio per saldatura della bandella.
 Nell'ordine nr. 21-1, Pag. 11



Error 100 / 101 / 102	Consigli per l'eliminazione
check the blower	<ul style="list-style-type: none"> controllare il soffiante (l'aria deve fluire dall'ugello) errore nuovamente, contattare il punto di servizio

Senza accessorio modulo di misura della tensione (Control Level)

Indicazione 4	Cause difetto riscaldamento	Rimedio
100 % & valore impostato non raggiunto	<ul style="list-style-type: none"> tensione di rete insufficiente elemento riscaldante difettoso 	ridurre la quantità d'aria riparare presso il punto di servizio tecnico autorizzato

Indicazione 2	Cause difetto dell'azionamento	Rimedio
100 %	<ul style="list-style-type: none"> tensione di rete insufficiente velocità di saldatura elevata, con grosso carico 	ridurre la velocità di saldatura. controllare lo starter automatico

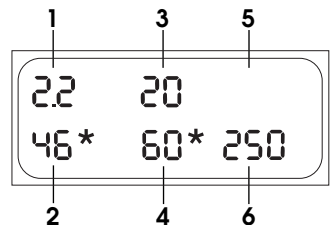
Con accessorio modulo di misura della tensione

Indicazione 3	Cause difetto riscaldamento	Rimedio
il valore impostato non è stato raggiunto	<ul style="list-style-type: none"> tensione di rete insufficiente elemento riscaldante difettoso 	ridurre la quantità d'aria riparare presso il punto di servizio tecnico autorizzato

Indicazione 1	Cause difetto dell'azionamento	Rimedio
il valore impostato non è stato raggiunto	<ul style="list-style-type: none"> tensione di rete insufficiente velocità di saldatura elevata, con grosso carico 	ridurre la velocità di saldatura. controllare lo starter automatico

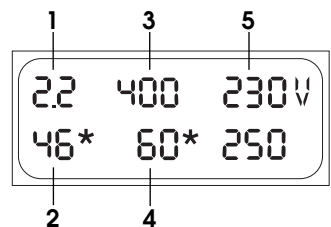
Indicazione della :

- | | |
|-----------------------------------|------------------|
| 1. Velocità | valore effettivo |
| 2. Velocità | valore impostato |
| 3. Temperatura | valore effettivo |
| 4. Temperatura | valore impostato |
| 6. Indicazione metri di saldatura | valore effettivo |



Indicazione della :

- | | |
|-----------------------------------|---------------------------------|
| 1. Velocità | valore effettivo |
| 2. Velocità | Potenza in % (dopo la partenza) |
| 3. Temperatura | valore effettivo |
| 4. Temperatura | Potenza in % (dopo la partenza) |
| 5. Indicazione della tensione | valore effettivo |
| 6. Indicazione metri di saldatura | valore effettivo |



Cause della mancata partenza in automatico

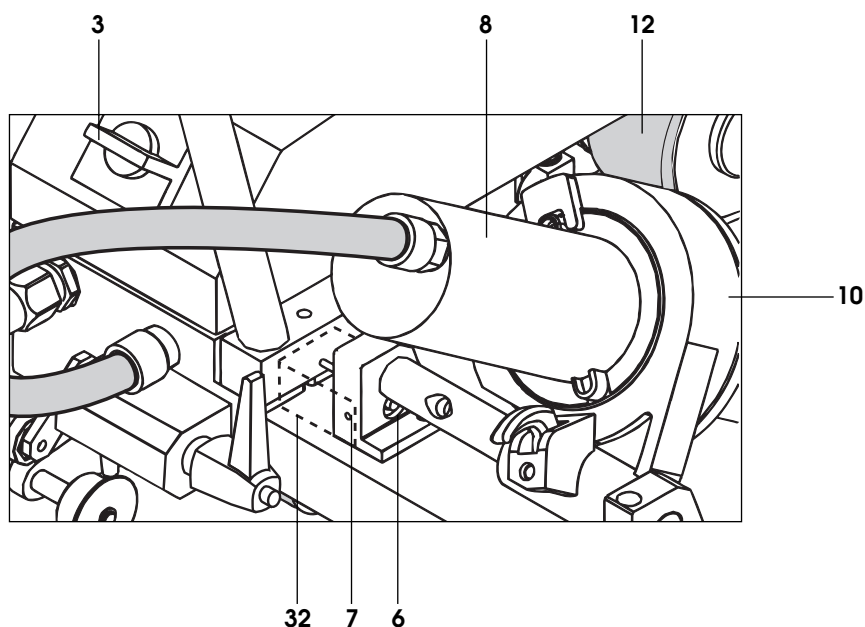
il motore di azionamento **non parte automaticamente** nonostante sia stato inserito l'ugello

- **il sensore (6)** non è stato posizionato correttamente

Rimedi da usare per posizionare il sensore

- disinserire l'**interruttore generale (3)**
- togliere la **copertura del sensore (32)**
- abbassare e spostare verso sinistra il **soffiante dell'aria calda (8)** fino al fermo
- la **leva di posizionamento (11)** si deve agganciare
- allentare la **vite di arresto del sensore (7)**
- spingere il **sensore (6)** verso il **supporto soffiante (10)** - distanza per l'inserimento 0,5 mm
- stringere la **vite di arresto del sensore (7)**
- rimontare la **copertura del sensore (32)**
- alzare fino al fermo il **soffiante ad aria calda (8)**

Qualora il difetto permanga, mettersi in contatto con il centro autorizzato Leister.



ACCESSORI

- Devono essere utilizzati unicamente accessori Leister.
- Modulo della tensione
 - L'equipaggiamento dell'apparecchio con il modulo della tensione deve essere eseguito da un centro servizio autorizzato Leister.

CORSI DI ADDESTRAMENTO

- La Leister Process Technologies e i propri punti di servizio autorizzati, offrono ai clienti corsi gratuiti di addestramento alla saldatura. Se richiesto anche in cantiere.

MANUTENZIONE

- Pulire con una spazzola in fili di ottone l'**ugello di saldatura (9)**.
- Pulire il filtro dell'aria dei **soffiante (8)**.
- Controllare sempre che il **cavo di alimentazione (1)** e la spina non abbiano danni meccanici ed elettrici.

ASSISTENZA E RIPARAZIONI

- L'apparecchio deve essere controllato presso i punti di assistenza autorizzati Leister, qualora sul display appaia la scritta «**maintenance; servicing**».
- Le riparazioni devono essere eseguite esclusivamente presso i **punti assistenza autorizzati Leister**. Questi sono in grado di **garantire riparazioni sicure e affidabili** con ricambi secondo le liste di ricambio e gli schemi elettrici originali **in 24 ore**.

GARANZIA E RESPONSABILITÀ

- Le prestazioni in garanzia e le responsabilità Leister sono indicate nel certificato di garanzia allegato ad ogni apparecchio e seguono le Condizioni Generali di Fornitura in vigore.
- La Leister Process Technologies declina qualsiasi riconoscimento di garanzie e responsabilità di prodotto che non sia allo stato originale. In nessun caso gli apparecchi Leister devono essere smontati e o modificati.

Ci riserviamo modifiche tecniche.

Punto assistenza autorizzato:

Certificazione Servizio Assistenza Leister UNIMAT V

In caso di riparazione o richiesta di assistenza si deve presentare il presente documento al punto assistenza Leister. Il documento deve essere conservato dal possessore dell'apparecchio.

Dati tecnici

Apparecchio automatico tipo

Articolo Nr.

Serie NR:

Tensione nominale **V**

Potenza nominale **W**

Venduto il **data**

Assistenza

1. Data Punto assistenza..... Firmato.....

2. Data Punto assistenza..... Firmato.....

3. Data Punto assistenza..... Firmato.....

4. Data Punto assistenza..... Firmato.....

5. Data Punto assistenza..... Firmato.....

6. Data Punto assistenza..... Firmato.....

Reparazioni

1. Data Punto assistenza..... Firmato.....

2. Data Punto assistenza..... Firmato.....

3. Data Punto assistenza..... Firmato.....