

# LEISTER Uniplan E

## Maquina automática de soldagem por ar quente



Por favor leia cuidadosamente este manual de instruções antes de utilizar o equipamento e guarde-o para futuras consultas.

### APLICAÇÃO

#### LEISTER Uniplan E

##### Máquina automática de soldagem por sobreposição

- Soldagem por sobreposição ou de fita para encerados, telas e membranas impermeáveis de PVC-P, PE, ECB, CSPE, EPDM, PVDF etc., bem como fita de encerados em PE para carros, tendas, coberturas para a agricultura e construção, biótopos, piscinas, pavilhões, capotas de barcos, barcos insufláveis, painéis.

Soldadura de sobreposição com espessura de 20 ou 30 mm





## AVISO



**Perigo!** – Desligue a máquina antes de a abrir, pois componentes móveis e ligações eléctricas ficarão expostos.



O uso incorrecto das máquinas de ar quente aumenta o **perigo de fogo ou explosão**, especialmente na proximidade de materiais inflamáveis e gases explosivos.



**Perigo de queimaduras!** Não toque no tubo de aquecimento e no terminal quando estão quentes. Deixe a máquina arrefecer. Não dirija o jacto de ar quente em direcção a pessoas ou animais.



Ligue a máquina a uma **ficha com condutor de protecção terra**. Qualquer ligação da máquina sem condutor de protecção terra, pode ser perigoso para com o interior ou exterior da máquina.

**Utilize apenas extensões com eléctricas condutor de protecção terra.**



## ATENÇÃO



A **medida de tensão** indicada na máquina corresponde à sua tensão de alimentação.



Para protecção pessoal recomendamos vivamente a ligação da máquina através de um **RCCB** (Circuito de corte de Corrente Residual), antes de a utilizar nos locais de construção.



A máquina deve funcionar **sob supervisão**. O calor pode atingir materiais combustíveis que se encontram fora do campo de visão imediato.



Proteja a ferramenta da **chuva e da humidade**.

## Símbolos de Aprovação



## DADOS TÉCNICOS

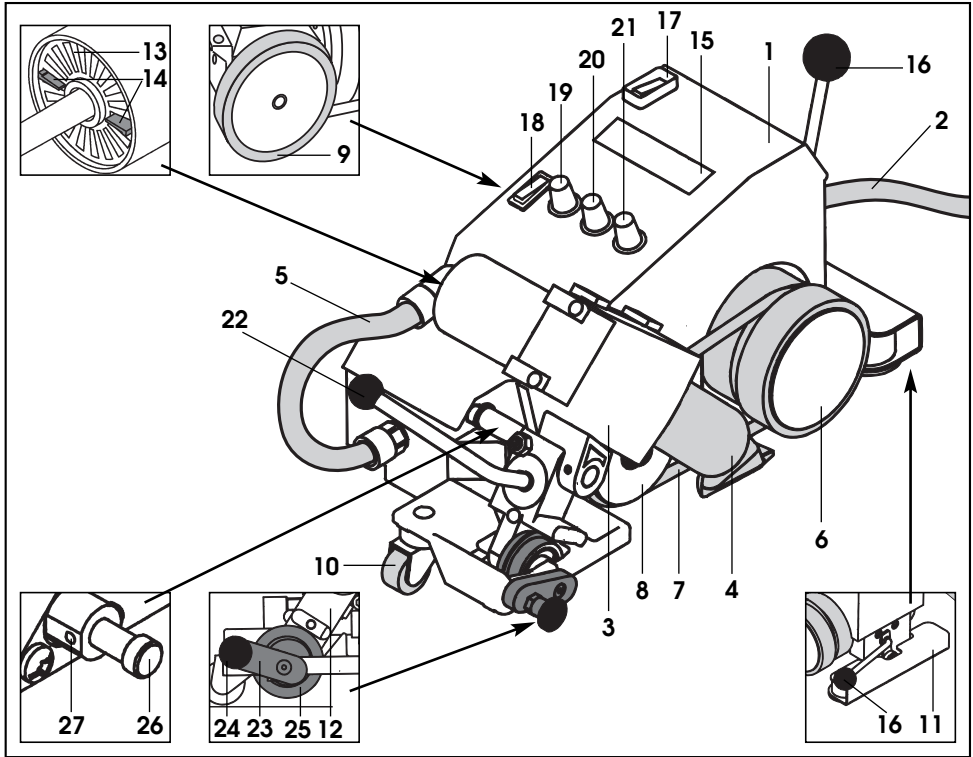
Protecção classe I



certificação **CCA**

Voltagem	V~	230 ★	120 ★	100 ★
Frequência	Hz	50 / 60	50 / 60	50 / 60
Capacidade	W	2300	1800	1500
Temperatura	°C	20 – 620	20 – 620	20 – 620
Caudal de ar	l/min.	max. 300	max. 250	max. 250
Nível de Ruído	m/min.	1.0 – 7.5	1.0 – 7.5	1.0 – 7.5
Velocidade de tracção	LpA(dB)	67	65	65
Dimensions	mm	420x270x210	420x270x210	420x270x210
Peso	kg	11.5	11.5	11.5

★ A tensão de funcionamento não é reversível.



### Componentes Básicos

1. Chassis
2. Cabo de alimentação
3. Soprador de ar quente
4. Terminal de soldagem
5. Mangueira de ligação
6. Rolo de pressão/ tracção
7. Correia de pressão
8. Rolo Guia
9. Rolo de tracção
10. Roda direcciona
11. Dispositivo de elevação
12. Braço de suporte
13. Filtro de ar
14. Válvula de ar manual
15. Visor

### Componentes de Operação

16. Alavanca do dispositivo de elevação
17. Interruptor principal
18. Interruptor do motor
19. Potenciómetro para velocidade de soldagem
20. Potenciómetro para o caudal do ar
21. Potenciómetro para a temperatura do ar
22. Alavanca giratória

### Equipamento de tracção

23. Alavanca do rolo guia
24. Puxador do rolo guia
25. Rolo Guia

### Tracção automática

26. Perno do interruptor
27. Parafuso de ajuste

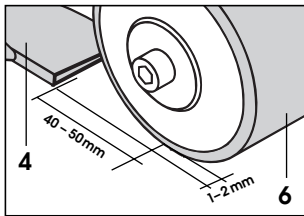
## Condições de Funcionamento

- Verifique a posição normal do terminal (Detalhe A)
- **Tracção automática**  
A tracção automática é ajustável quando necessário dependendo da posição do terminal através do **perno do interruptor (26)** e do **Parafuso de ajuste (27)**.
- **Equipamento de tracção**  
De acordo com a aplicação, o **Rolo guia (25)** define-se “**activo**” (operacional) ou “**desactivo**” (não operacional) através do **Puxador do rolo guia (24)** e da **Alavanca do rolo guia (23)** (Detalhes B e C). O **Rolo guia (25)** faz com que a máquina automática de soldar execute uma linha recta paralela à junção de solda.
- Ligue a máquina à alimentação. A tensão tem que corresponder à da máquina.
- Ligue a máquina utilizando o **Interruptor principal (17)**. O **Soprador de ar quente (3)** começa automaticamente.
- **Importante: sob voltagem**  
No caso da temperatura máxima não ser atingida, reduza o volume do ar através da **Válvula de ar manual (14)**.

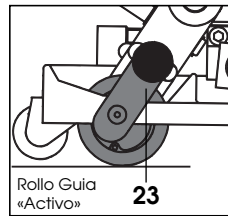
## Posicionamento da máquina

- Rode o **Soprador de ar quente (3)** utilizando a **Alavanca giratória (22)** até ao stop.
- Use o **Dispositivo de elevação (11)** com a **Alavanca do dispositivo de elevação (16)** de modo a que o **Rolo de pressão/tracção (6)** e o **Rolo de tracção (9)** não estejam a exercer resistência.
- Se a soldagem estiver sendo realizada com o **Rolo guia (25)**, tranque a **Alavanca do rolo guia (23)** ao **Suporte (12)**. (Detalhe B).
- Coloque a máquina automática de soldar na sobreposição do material a ser soldado. A borda exterior do **Rolo de pressão/tracção (6)** e do **Rolo guia (25)** têm de estar alinhados com a borda do material de sobreposição a ser soldado.
- Accione o **Dispositivo de elevação (11)** através a **Alavanca do dispositivo de elevação (16)** de modo a que a soldagem automática esteja pronta a começar.

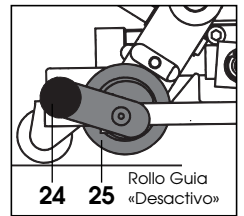
Detalhe A



Detalhe B

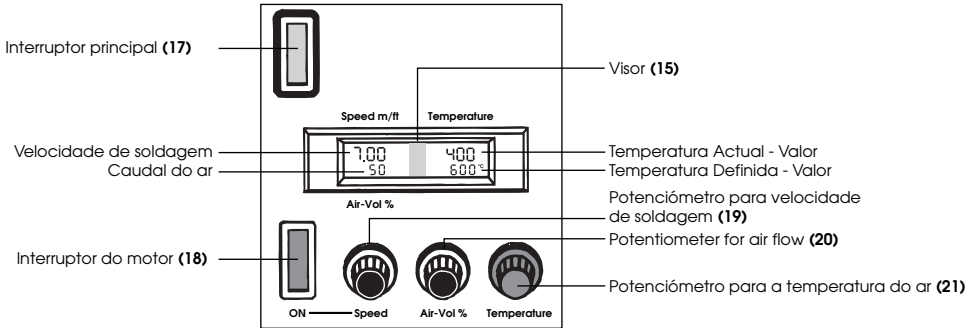


Detalhe C



**Parâmetros de soldagem**

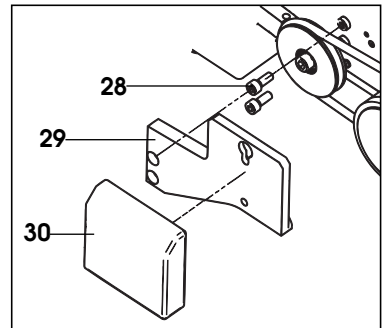
- Posicione o **Potenciômetro para velocidade de soldagem (19)** no valor desejado.
- Posicione o **Potenciômetro para o caudal do ar (20)** no valor desejado.
- Posicione o **Potenciômetro para a temperatura do ar (21)** no valor desejado.
- A pressão deriva do peso real da máquina automática de soldar por ar quente. Utilize peso adicional se necessário.



**Montagem de peso adicional**

- Fixe o **suporte de peso adicional (29)** à Máquina Uniplan E com **um parafuso de cabeça cilíndrica M8x20**.
- Coloque o **peso adicional (30)** no **Suporte do peso adicional (29)**

**Peso adicional (acessório)**



**Procedimentos de soldagem**

- Rode o **Soprador de ar quente (3)** até ao stop utilizando a **Alavanca giratória (22)**. O procedimento de soldagem começa automaticamente via Tracção automática.
- Se necessário, a máquina pode ser ligada manualmente através do **Interruptor do motor (18)**.
- Verifique processo de soldadura. Ajuste os parâmetros de soldagem utilizando **os potenciômetros (19), (20) e (21)** se necessário.
- Quando a soldagem terminar, retorne o **Soprador de ar quente (3)** até ao stop com a **Alavanca giratória (22)**. O procedimento de soldagem pára automaticamente.
- Depois de terminar o trabalho de soldagem, posicione o **Potenciômetro para a temperatura do ar (21)** no zero, de modo a que o **Soprador de ar quente (3)** arrefeça.
- Desligue a máquina no **Interruptor principal (17)**.
- Desligue a máquina da alimentação.

## ACESSÓRIOS

- Somente acessórios da Leister podem ser utilizados.
- Peso adicional com suporte.

## INSTRUÇÕES

- LEISTER Process Technologies e seu Centro técnico LEISTER oferecem cursos de soldagem e instruções gratuitos.

## MANUTENÇÃO

- Limpar o **Filtro do ar (13)** com uma escova quando estiver sujo.
- Limpar o **Terminal de soldagem (4)** com a escova de arame.
- Verifique o **cabo de alimentação (1)** e a tomada para com avarias eléctricas e mecânicas.

## SERVIÇO E REPARAÇÃO

- Deverá verificar no seu Centro Técnico as escovas do motor após 1000 horas de funcionamento.
- As reparações só podem ser efectuadas pelo **Centro Técnico LEISTER**. Estes garantem, **em 24 horas, um serviço de reparação correcto e seguro utilizando** peças de substituições originais, de acordo com os diagramas de circuito e as listas de peças de substituições.

## GARANTIA E RESPONSABILIDADE

- A garantia e a responsabilidade estão de acordo não só com o certificado de garantia como também com a validade do serviço e das condições de vendas.
- LEISTER Process Technologies recusam todas as reclamações de garantia para as máquinas que não se encontrem nas suas condições originais. As máquinas nunca devem ser alteradas ou modificadas.

**Os dados e as especificações técnicas estão sujeitas à mudança sem aviso prévio.**

**O vosso Centro Técnico certificado é:**

**Registo de Serviços LEISTER Uniplan E**

Este documento deve ser entregue ao Centro técnico certificado da LEISTER para actualização quando houver reparação ou serviço de manutenção. Este documento deve ser destacado e mantido pelo proprietário da máquina.

**Dados técnicos:****Tipo de Máquina automática de soldagem por ar quente** .....**N.º de ordem** .....**N.º de série** .....**Voltagem Calculado** ..... **V****Potência Calculada** ..... **W****Vendida** ..... **Data****Serviço**

1. Data ..... Centre técnico ..... Assinatura .....

2. Data ..... Centre técnico ..... Assinatura .....

3. Data ..... Centre técnico ..... Assinatura .....

4. Data ..... Centre técnico ..... Assinatura .....

5. Data ..... Centre técnico ..... Assinatura .....

6. Data ..... Centre técnico ..... Assinatura .....

**Reparação**

1. Data ..... Centre técnico ..... Assinatura .....

2. Data ..... Centre técnico ..... Assinatura .....

3. Data ..... Centre técnico ..... Assinatura .....

