

LEISTER Varimat V Automat spawalniczy na gorące powietrze



Przed uruchomieniem urządzenia należy dokładnie przeczytać instrukcję obsługi oraz zachować ją dla późniejszego użytkowania.

ZASTOSOWANIE

LEISTER Varimat V Automat spawalniczy do zgrzewania na zakładkę

- Zgrzewanie na zakładkę pap dachowych z PVC, TPO, ECB, EPDM, CSPE i elastomerowo-bitumowych, przy krawędzi oraz na nierównych powierzchniach.
- Zgrzewanie na zakładkę folii i tkanin powlekanych. Szerokość spoiny 20 lub 40 mm.



LEISTER Varimat V Automat spawalniczy do bitumu

- Do zgrzewania na zakładkę elastomero-bitumu.
- Szerokość spoiny 80, 100 lub 120 mm.





OSTRZEŻENIE



Zagrożenie życia przy otwieraniu urządzenia, z uwagi na odsonięte, przewodzące prąd elementy i złącza. Przed otwarciem urządzenia wyciągnąć wtyczkę z gniazdka.



Niebezpieczeństwo pożaru i eksplozji w przypadku niewłaściwego użytkowania dmuchaw gorącego powietrza, w szczególności w pobliżu łatwopalnych materiałów i gazów wybuchowych.



Niebezpieczeństwo poparzenia! Nie dotykać grzałki ani dyszy, gdy są gorące. Odczekać, aż urządzenie wystygnie. Nie kierować strumienia gorącego powietrza na osoby lub zwierzęta.



Urządzenie może być podłączane tylko do **gniazdka z przewodem ochronnym**. Jakikolwiek przerwanie przewodu ochronnego wewnątrz, lub na zewnątrz urządzenia jest niebezpieczne!

Używać wyłącznie przedłużaczy z przewodem ochronnym!



UWAGA



Podłączone **napięcie** musi odpowiadać napięciu nanie-sionemu na urządzeniu.



Wyłącznik przeciwporażeniowy jest niezbędny dla ochrony osób w przypadku zastosowania urządzenia na budowach.



Urządzenie musi pracować **pod nadzorem**. Ciepło może przedostać się do łatwopalnych materiałów, znajdujących się poza zasięgiem wzroku.



Urządzenie **należy chronić przed wilgocią**.

ZNAKI JAKOŚCI

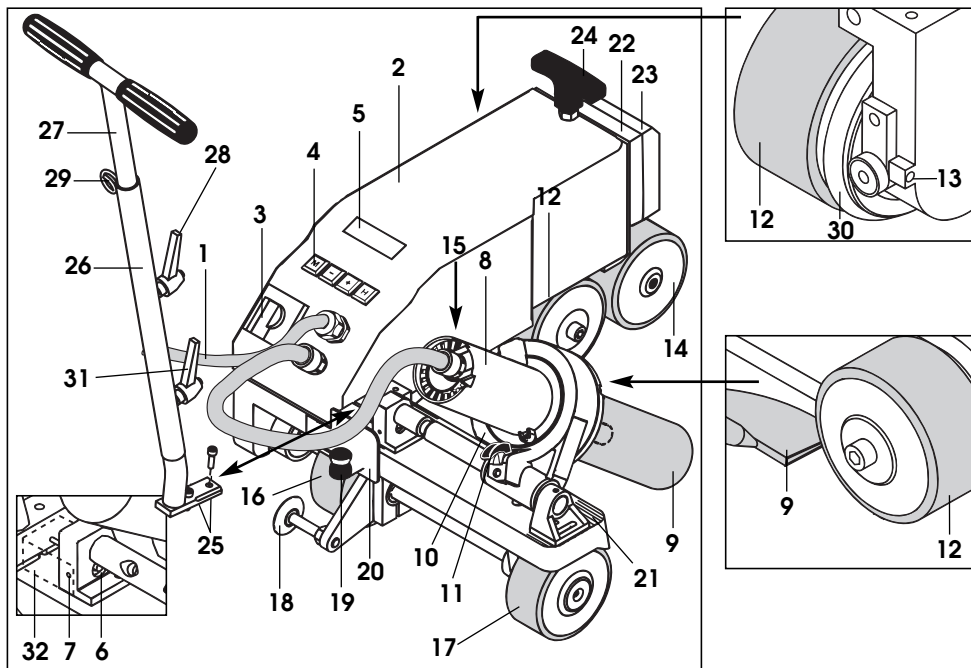


DANE TECHNICZNE

Klasa ochrony urządzenia I



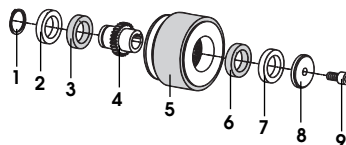
Napięcie	V~	230, 400 H	230, 400 H
Moc	W	4600, 5700	4600, 6300
Częstotliwość	Hz	50 / 60	50 / 60
Temperatura	°C	20 – 620	20 – 620
Napęd	m/min.	płynna regulacja 0,5 – 5	płynna regulacja 0,5 – 5
Siła spajania	N	płynna regulacja ca. 190 (2 ciężarki)	płynna regulacja ca. 220 (2 ciężarki)
Przepływ powietrza	%	50 – 100	50 – 100
Hałas	L _{PA} (dB)	67	67
Wymiary DxSxW	mm	640 x 430 x 330	640 x 430 x 330
Waga	kg	35 z 5 m przewodem	35 z 5 m przewodem



1. Przewód zasilania
2. Obudowa
3. Wyłącznik główny
4. Klawiatura
5. Wyświetlacz
6. Czujnik
7. Śruba ustalająca
8. Dmuchawa gorącego powietrza
9. Dysza zgrzewająca
10. Uchwyt urządzenia
11. Dźwignia blokująca
12. Rolka wahadłowa
13. Śruba regulująca tor
14. Rolka najazdowa
15. Rolka kierująca
16. Ruchoma rolka transportowa
17. Rolka transportowa
18. Rolka prowadząca
19. Sprężyna przetaczająca rolki transportowej
20. Złącze
21. Siatka regulacyjna urządzenia
22. Dodatkowy ciężarek

23. Ciężarek końcowy
24. Uchwyt nośny
25. Śruba imbusowa
26. Rączka część dolna
27. Rączka część górna
28. Zacisk regulacji wysokości
29. Uchwyt przewodu zasilania
30. Pasek
31. Zacisk do mocowania elementów rączki
32. Pokrywa czujnika

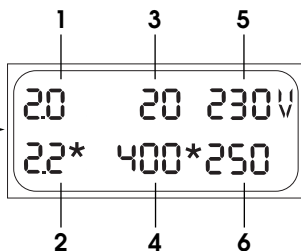
12 Rolka wahadłowa



- | | |
|----------------------------------|----------------------------------|
| 1. Pierścień zabezpieczający | 5. Pierścień gumowy |
| 2. Pierścień ustalający | 6. Gumowa podkładka amortyzująca |
| 3. Gumowa podkładka amortyzująca | 7. Pierścień ustalający |
| 4. Tuleja zabieraka | 8. Tarcza napinająca |
| | 9. Śruba cylindryczna |

Menu główne

Wyłącznik główny (3) w pozycji włączony

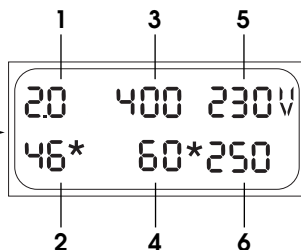


Wyświetlanie:

1. aktualnej prędkości
2. zadanej prędkości
3. aktualnej temperatury
4. zadanej temperatury
5. aktualnego napięcia
6. dotychczas zgrzanej długości (w metrach)

Menu sterowania

Wyłącznik główny (3) w pozycji włączony



Wyświetlanie:

- | | |
|---------------------------------|------------------------------|
| 1. prędkości | wartość aktualna |
| 2. prędkości | wydajność w % od rozpoczęcia |
| 3. temperatury | wartość aktualna |
| 4. temperatury | wydajność w % od rozpoczęcia |
| 5. napięcia | wartość aktualna |
| 6. dotychczas zgrzanej długości | wartość aktualna (w metrach) |

*** Grzanie / napęd aktywny**

Wskaźnik 2	Przyczyna usterki grzania	Usunięcie usterki
100 % & nie uzyskuje się wartości zadanej 100 %	<ul style="list-style-type: none"> • Zbyt niskie napięcie • Uszkodzona grzałka 	Zmniejszenie przepływu powietrza Naprawa

Wskaźnik 4	Przyczyna usterki napędu	Usunięcie usterki
100 %	<ul style="list-style-type: none"> • Zbyt niskie napięcie • Duża prędkość zgrzewania z silnym dociskiem 	Zmniejszenie prędkości zgrzewania Kontrola przebiegu zgrzewania/ automatu spawalniczego

Przyczyna nieprawidłowego działania automatycznego startu

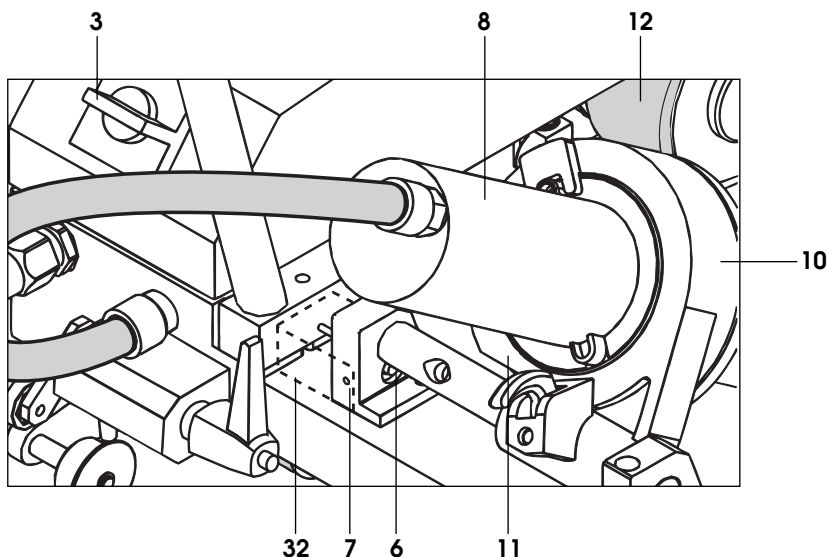
Silnik nie uruchamia się automatycznie po najechaniu dyszą

- Czujnik (6) źle ustawiony

Sposób naprawy: Regulacja czujnika

- Wyciągnąć **wyłącznik główny (3)**
- Zdjąć **pokrywę czujnika (32)**
- Opuścić **dmuchawę (8)** i przesunąć aż do lewej blokady
- **Dźwignia blokująca (11)** musi zaskoczyć
- Poluzować **śrubę ustalającą czujnika (7)**
- Przesunąć **czujnik (6)** na **uchwycie (10)**
WAŻNE: Odstęp zatężania > 0,2 – 0,5 mm maks.
- Dokręcić **śrubę ustalającą czujnika (7)**
- Zamontować **pokrywę czujnika (32)**
- Przesunąć **dmuchawę (8)** aż do blokady i podnieść
- Skontrolować funkcjonowanie

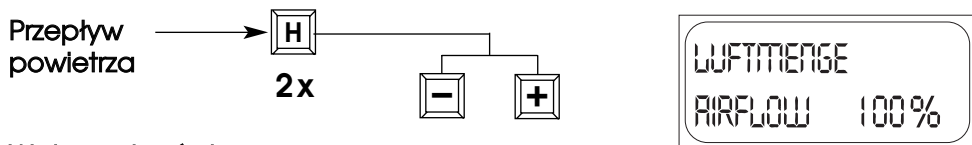
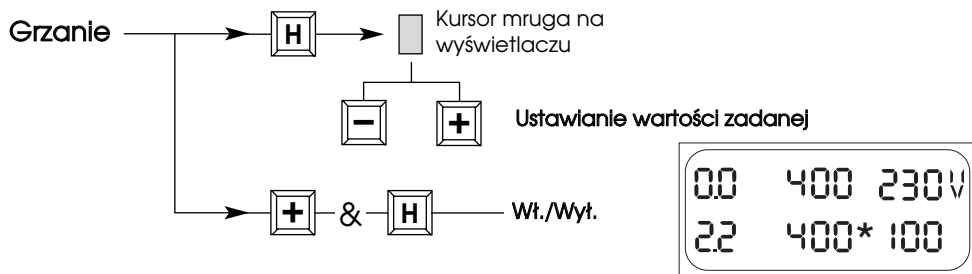
Jeśli urządzenie nadal nie działa, skontaktujcie się Państwo z punktem serwisowym.



Error 100/ 101/ 102	Usunięcie usterki
check the blower	<ul style="list-style-type: none"> • Skontrolować dmuchawę (powietrze musi wylatywać przez dyszę) • Jeśli usterka występuje nadal, skontaktować się z punktem serwisowym

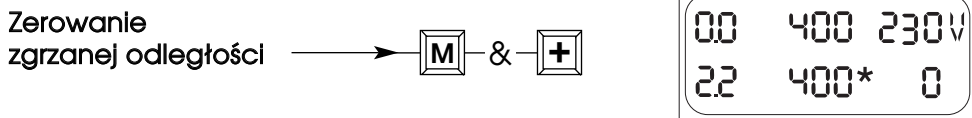
Temperatura zgrzewania

Temperaturę reguluje się przyciskami **[H]**, **[-]**, **[+]**. Temperatura zależy od materiału i temperatury otoczenia. Ustawiona wartość zadana zostanie pokazana na wyświetlaczu. Przyciskami **[+]** oraz **[H]** (nacisnąć równocześnie) włączyć grzanie. Nagrzewać przez ok. 5 minut. (Jeśli temperatura zadania nie została osiągnięta, patrz przepływ powietrza.)



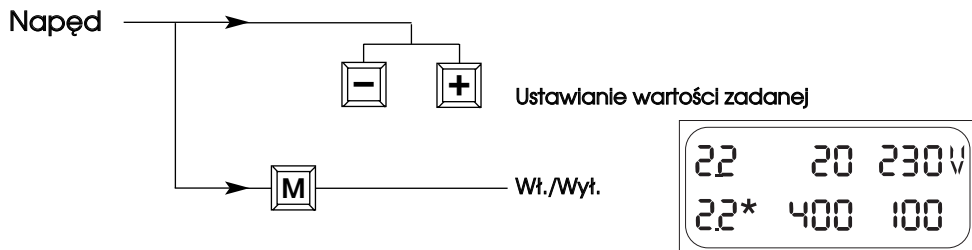
Ważna wskazówka:

Podczas nagrzewania przepływ powietrza zostanie automatycznie ustawiony na 100%. Dopiero po osiągnięciu zadanej temperatury urządzenie przestawi się na zadany poziom przepływu powietrza (zabezpieczenie grzałki). Jeśli nie uzyskano zadanej temperatury, przed włączeniem grzania należy ustawić przepływ powietrza na 80%.



Prędkość zgrzewania

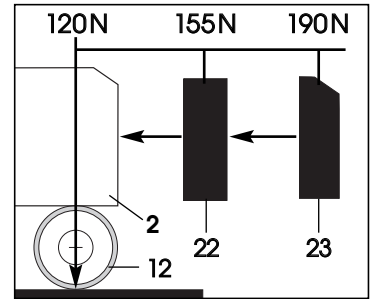
W zależności od folii lub papy izolacyjnej oraz warunków atmosferycznych, przyciskami **[-]**, **[+]** należy wyregulować prędkość zgrzewania. Ustawiona wartość zostanie pokazana na wyświetlaczu.



Siła spajania

- Siła spajająca jest przenoszona na **rolce wahadłowej (12)**.
- W zależności od potrzeb można doczepić **ciężarki dodatkowe (22)** oraz **ciężarek końcowy (23)** (patrz rysunek H).

Rysunek H



OBŚLUGA

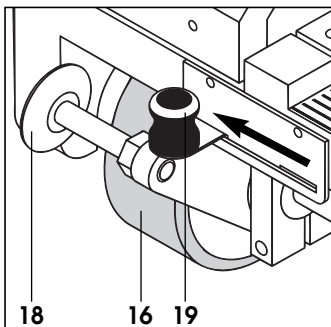
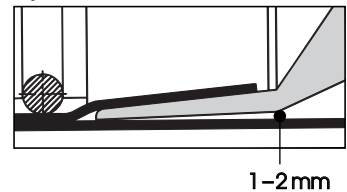
zakładka 20/40 mm

LEISTER Varimat V

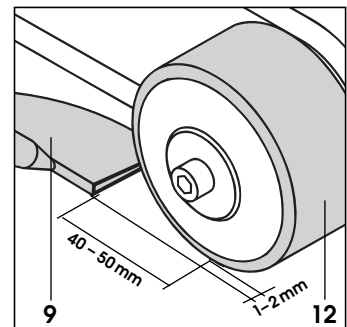
Przygotowanie do pracy

- Zamontować odciąg rączki (26/27).
- Zawiesić przewód (1) na uchwycie (29).
- Za pomocą zacisku (28) ustawić rączkę (27) na żądanej wysokości.
- Skontrolować wyregulowanie **dyszy spawalniczej (9)** (fabrycznie rysunek A i C).
- **Regulacja przesuwu:**
 - Przesunąć **rolkę prowadzącą (18)** do góry.
 - Odciążyć **rolkę transportową (16)** poprzez podniesienie **rączki (27)**.
 - Przesunąć **rolkę transportową (16)** aż do blokady po lewej, lekko naciskając na **sprężynę (19)** (rysunek B).
 - Wysunąć **dmuchawę gorącego powietrza (8)** pociągając za dźwignię blokującą i podnieść aż do zablokowania.
- Podłączyć urządzenie do zasilania. Napięcie sieci musi odpowiadać napięciu urządzenia.

Rysunek A



Rysunek B

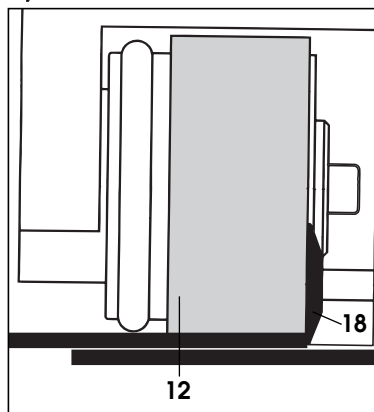


Rysunek C

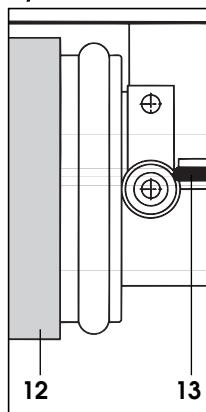
Pozycjonowanie urządzenia

- Przechylić automat naciskając na **rączkę (27)** i przesunąć na miejsce zgrzewania.
- Odciążyć **rolkę transportową (16)** poprzez podniesienie **rączki (27)**.
- Przesunąć w prawo **rolkę transportową (16)** aż do blokady, lekko naciskając na **sprężynę (19)**.
- Przesunąć **rolkę prowadzącą (18)** w dół.
- **Rolka prowadząca (18)** musi być ustawiona równoległe do krawędzi **rolki wahadłowej (12)** (patrz rysunek E).
- Przeprowadzić próbne zgrzewanie.
- Korekty toru przesuwu dokonuje się **śrubą regulacyjną toru (13)** (patrz rysunek F oraz G, jak również wskazówki na urządzeniu).

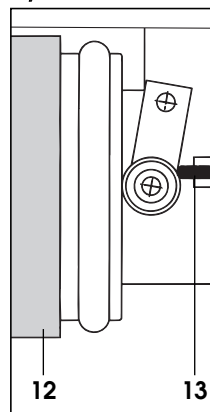
Rysunek E



Rysunek F



Rysunek G



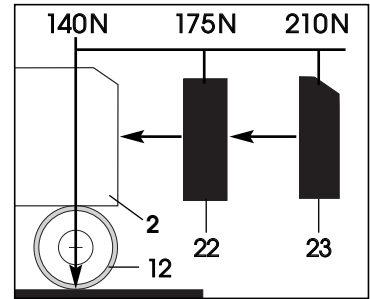
Zgrzewanie

- Ustawić parametry zgrzewania, patrz strona 6.
- Temperatura zgrzewania musi zostać osiągnięta (czas nagrzewania ok. 5 min).
- **Wykonać zgrzewanie próbne.**
- Pociągając **uchwyt blokujący (11)**, opuścić **dmuchawę gorącego powietrza (8)** i wjechać pomiędzy nachodzące na siebie papy, aż do zablokowania. Napęd uruchamia się automatycznie. Jeśli tak się nie stanie, patrz regulacja czujnika strona 5. Maszynę można uruchomić ręcznie przyciskiem **[M]**.
- Automat prowadzony jest za **rączkę (27)** wzdłuż zakładki. Nie należy naciskać na **rączkę (27)**, gdyż może spowodować to nieprawidłowe spoiny. **Zwracać uwagę** na **rolkę prowadzącą (18)**.
- Po zgrzaniu pociągając za **uchwyt blokujący (11)**, wysunąć **dmuchawę (8)** aż do blokady i podnieść, aż zaskoczy w zatrzasku.
- Po zakończeniu pracy wyłączyć grzanie przyciskami **[+]** i **[H]** (nacisnąć równocześnie) na **klawiaturze (4)**, dzięki temu **dysza (8)** zostanie schłodzona.
- Ustawić **przełącznik główny (3)** w pozycji wyłączony.

Siła spajania

- Siła spajająca jest przenoszona na **rolce wahadłowej (12)**.
- W zależności od potrzeb można doczepić **ciężarki dodatkowe (22)** oraz **ciężarek końcowy (23)** (patrz rysunek H).

Rysunek H



OBSŁUGA

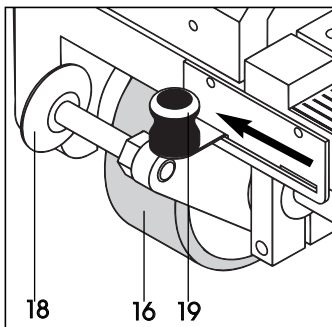
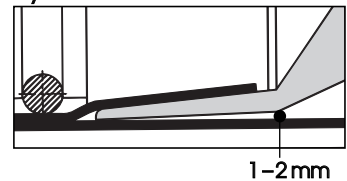
zakładka 80/100/120 mm

LEISTER Varimat V

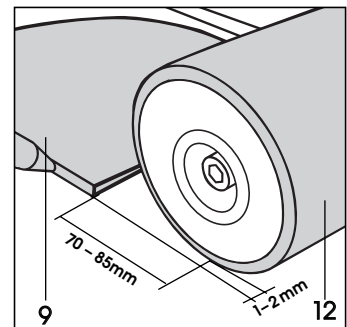
Przygotowanie do pracy

- Zamontować **rączkę (26/27)**.
- Zawiesić odciąg **przewodu (1)** na **uchwycie (29)**.
- Za pomocą **zacisku (28)** ustawić **rączkę (27)** na żądanej wysokości.
- Skontrolować wyregulowanie **dyszy spawalniczej (9)** (fabrycznie rysunek A i C).
- **Regulacja przesuwu:**
 - Przesunąć **rolkę prowadzącą (18)** do góry.
 - Odciążyć **rolkę transportową (16)** poprzez podniesienie **rączki (27)**.
 - Przesunąć **rolkę transportową (16)** aż do blokady po lewej, lekko naciskając na **sprężynę (19)** (rysunek B).
 - Wysunąć **dmuchawę gorącego powietrza (8)** pociągając za dźwignię blokującą i podnieść aż do zablokowania.
- Podłączyć urządzenie do zasilania. Napięcie sieci musi odpowiadać napięciu urządzenia.

Rysunek A



Rysunek B

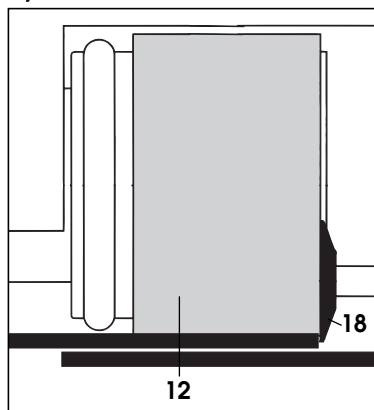


Rysunek C

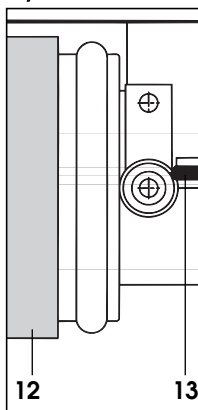
Pozycjonowanie urządzenia

- Przechylić automat naciskając na **rączkę (27)** i przesunąć na miejsce zgrzewania.
- Odciążyć **rolkę transportową (16)** poprzez podniesienie **rączki (27)**.
- Przesunąć w prawo **rolkę transportową (16)** aż do blokady, lekko naciskając na **sprężynę (19)**.
- Przesunąć **rolkę prowadzącą (18)** w dół.
- **Rolka prowadząca (18)** musi być ustawiona równoległe do krawędzi **rolki wahadłowej (12)** (patrz rysunek E).
- Przeprowadzić próbne zgrzewanie.
- Korekty toru przesuwu dokonuje się śrubą regulacyjną toru (13) (patrz rysunek F oraz G, jak również wskazówki na urządzeniu).

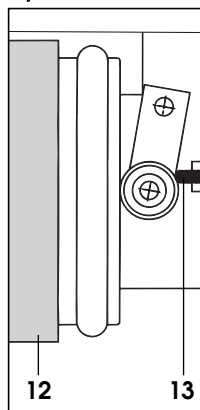
Rysunek E



Rysunek F



Rysunek G



Zgrzewanie

- Ustawić parametry zgrzewania, patrz strona 6.
- Temperatura zgrzewania musi zostać osiągnięta (czas nagrzewania ok. 5 min). Jeśli nie uzyskano żądanej temperatury, zmniejszyć przepływ powietrza.
- **Wykonać zgrzewanie próbne.**
- Pociągnąć **uchwyt blokujący (11)**, opuścić **dmuchawę gorącego powietrza (8)** i wjechać pomiędzy nachodzące na siebie papy, aż do zablokowania. Napęd uruchamia się automatycznie.
Jeśli tak się nie stanie, patrz regulacja czujnika strona 5.
- Maszynę można uruchomić ręcznie przyciskiem **[M]**.
- Automat prowadzony jest za **rączkę (27)** wzdłuż zakładki. Nie należy naciskać na **rączkę (27)**, gdyż może spowodować to nieprawidłowe spoiny. **Zwracać uwagę na rolkę prowadzącą (18).**
- Po zgrzaniu pociągnąć za **uchwyt blokujący (11)**, wysunąć **dmuchawę (8)** aż do blokady i podnieść, aż zaskoczy w zatrasku.
- Po zakończeniu pracy wyłączyć grzanie przyciskami **[+]** i **[H]** na klawiaturze **(4)**, dzięki temu **dysza (8)** zostanie schłodzona.
- Ustawić **przetąacznik główny (3)** w pozycji wyłączonej.

AKCESORIA

- Stosować można wyłącznie akcesoria Leister.

SZKOLENIE

Firma LEISTER oraz punkty serwisowe oferują na całym świecie darmowe kursy zgrzewania. W razie potrzeby szkolenia mogą odbyć się na miejscu budowy.

KONSERWACJA

- **Dyszę (9)** należy czyścić szczotką drucianą.
- Wyczyścić wlot powietrza **dmuchawy (8)**.
- Skontrolować **przewód zasilający (1)** oraz wtyczkę pod kątem uszkodzeń mechanicznych.

SERWIS I NAPRAWA

- Urządzenie musi zostać skontrolowane przez autoryzowany punkt serwisowy, jeśli na **wyświetlaczu (5)** pojawi się komunikat **«maintenance; servicing»**.
- Naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez autoryzowane **punkty serwisowe LEISTER**. Gwarantują one fachową **naprawę w ciągu 24 godzin**, przy użyciu oryginalnych części zamiennych, zgodnie ze schematami urządzeń i wykazami części zamiennych.

GWARANCJA I ODPOWIEDZIALNOŚĆ

- Świadczenia gwarancyjne oraz ponoszenie odpowiedzialności następują zgodnie z kartą gwarancyjną oraz obowiązującymi ogólnymi warunkami handlowymi i dostawy.
- Firma LEISTER odmawia wszelkich roszczeń gwarancyjnych w stosunku do urządzeń, które nie są w oryginalnym stanie. W żadnym wypadku nie można przebudowywać lub zmieniać urządzeń LEISTER.

Zastrzegamy prawo do zmian technicznych

Państwa autoryzowany punkt serwisowy:

Za?wiadczenie serwisowe LEISTER Varimat V

Niniejszy dokument powinien być wypełniony przez autoryzowany punkt serwisowy LEISTER w przypadku naprawy lub przeglądu. Właściciel urządzenia powinien go zachować.

Dane techniczne

Typ automatu spawalniczego

Nr zamówienia

Numer seryjny

Napięcie znamionowe V

Moc znamionowa W

Data sprzedaży Data

Przegląd

1. Data Punkt serwisowy Podpis

2. Data Punkt serwisowy Podpis

3. Data Punkt serwisowy Podpis

4. Data Punkt serwisowy Podpis

5. Data Punkt serwisowy Podpis

6. Data Punkt serwisowy Podpis

Naprawa

1. Data Punkt serwisowy Podpis

2. Data Punkt serwisowy Podpis

3. Data Punkt serwisowy Podpis