

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Leister WELDPLAST S4 WELDPLAST EC4 Wytłaczarka ręczna

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

ZASTOSOWANIE

Zgrzewanie tworzyw termoplastycznych z PE i PP

- przy budowie zbiorników
- przy budowie maszyn
- przy konstrukcji rurociągów
- na wysypiskach

OSTRZEŻENIE

Zagrożenie życia przy otwieraniu urządzenia, z uwagi na odsłonięte, przewodzące prąd elementy i złącza. Przed otwarciem urządzenia wyciągnąć wtyczkę z gniazdka. Materiały przewodzące prąd (np. PE-EL) nie mogą być zgrzewane.

Niebezpieczeństwo pożaru i eksplozji w przypadku niewłaściwego użytkowania wylączarek (np. przy przegrzaniu materiału), w szczególności w pobliżu łatwopalnych materiałów i gazów wybuchowych.

Niebezpieczeństwo poparzenia! Nie dotykać odsłoniętych elementów metalowych ani wyrzucanej masy, gdy są gorące. Odczekać, aż urządzenie wystygnie. Nie kierować strumienia gorącego powietrza lub wyrzucanej masy 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 naniesionemu 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**.

DANE TECHNICZNE		
Napięcie	V~	
Moc	W	
Częstotliwość	Hz	
Przepływ powietrza (20°C)	l/min.	ok. 400 z dyszą nr 2
Temperatura powietrza	°C	maks. 350
Temperatura tworzywa	°C	maks. 320
Wydajność *	Ø 3 kg/h	
Wydajność *	Ø 4 kg/h	
(*wartości średnie przy 50 Hz)		
Spoiwo	mm	Ø 3 / Ø 4 ± 0,2 (zgodnie z DVS 2211)
Wymiary D x S x W	mm	560 x 110 x 300 (bez buta spawalniczego)
Waga	kg	9,0 (bez przewodu zasilającego)
Certyfikat zgodności		
Symbol bezpieczeństwa		
Rodzaj certyfikacji		
Klasa ochrony I		

Opis urządzenia

1. Włącznik główny
2. Włącznik silnika
3. Regulator
4. Blokada
5. Wyświetlacz
6. Uchwyt
7. Płaszcz grzałki
8. But spawalniczy
9. Dysza nagrzewania wstępnego
10. Zacisk rury
11. Rura ochronna
12. Wlot spoiwa
13. Uchwyt
14. Przewód zasilający
15. Osłona na ręce
16. Dmuchawa gorącego powietrza

Panel sterowania

17. Program zgrzewania
18. Aktualna temperatura tworzywa
19. Zadana temperatura tworzywa
20. Aktualna temperatura powietrza
21. Zadana temperatura powietrza
22. Wskaźnik paskowy
23. Wskaźnik wyrzutu
24. Przycisk Menu
25. Przycisk Cofnij (Back)
26. Przycisk Enter
27. Przycisk Na dół (Down)
28. Przycisk Wybierz (Select)
29. Przycisk Do góry (Up)
30. Wskaźnik stanu
31. Kursor

Środowisko pracy / bezpieczeństwo

Wyłaczarka nie może być stosowana w otoczeniu zagrożonym wybuchem lub łatwopalnym. Zwracać uwagę na bezpieczną pozycję podczas pracy. Przewód zasilający oraz spoiwo muszą mieć możliwość swobodnego poruszania się i nie mogą podczas pracy przeszkadzać użytkownikowi ani osobom trzecim.

Wyłaczarkę należy umiejscowić na niepalnym podłożu! Gorące elementy metalowe oraz strumień gorącego powietrza muszą zachowywać dostateczny odstęp od podłoża i ścian.

Regulacja uchwytu

Obracając uchwyt z tworzywa w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara zwalnia się blokadę i możliwe jest wtedy pożądane ustawienie rączki poprzez przesunięcie jej do przodu lub do tyłu. Ponadto uchwyt można obrócić w celu umożliwienia pracy zarówno osobom prawo- jak i leworęcznym (patrz również Kierunek zgrzewania lewo/prawo).

Miejsce pracy

Do pracy z wyłaczarką i jej przechowywania, firma Leister oferuje wygodną, **uniwersalną podstawkę na urządzenie** ze zintegrowaną osłoną wylotu ciepłego powietrza oraz mechanizmem rozwijania spoiwa (patrz Akcesoria).

W przypadku przerw w pracy należy wyłączyć napęd za pomocą **wyłącznika silnika (2)**. Wyłaczarkę należy oprzeć na odpowiednio ustawionym i pewnie zamocowanym uchwycie, na stabilnym i ognioodpornym podłożu, zgodnie z ilustracją.

OBSŁUGA

Wyłaczarka ręczna Leister WELDPLAST S4 / EC4

Zasilanie

W przypadku stosowania przedłużacza przestrzegać minimalnego przekroju urządzenia:

Długość (m)	Minimalny przekrój (przy ~230V) (mm ²)
do 19	2,5
20 – 50	4,0

Przedłużacze muszą być dopuszczone do stosowania w danym miejscu (np. na zewnątrz) oraz odpowiednio oznakowane.

W przypadku stosowania do zasilania agregatu prądowórczego, jego moc znamionowa musi spełniać warunek: 2 x moc znamionowa wyłaczarki.

Uruchomienie

Czujnik temperatury zapobiega uruchomieniu napędu wyłaczarki, gdy jest zimna.

Wyświetlacz stanu (29)	HEIZEN	Blokada uruchomienia 220 sek.	FREI M	BEREIT *
	<i>Nagrzewanie do chwili osiągnięcia zadanych temperatur</i>	<i>Silnik zablokowany</i>	<i>Zwolnienie blokady silnika</i>	<i>Gotowość do zgrzewania</i>

Po włączeniu urządzenie nagrzewa się bezpośrednio do ostatnio ustawionej temperatury. Następnie licznik na wyświetlaczu odlicza 220 sek. okresu blokady napędu. Wyłaczarka osiąga temperaturę roboczą (stan BEREIT *) po ok. 8 minutach. Po zakończeniu procesu uruchamiania urządzenie jest gotowe do pracy.

Oprogramowanie i obsługa menu

Wytłaczarka Weldplast wyposażona jest w wygodne oprogramowanie, ułatwiające użytkownikowi pracę oraz obchodzenie się z urządzeniem.

Funkcje przycisków

Funkcje wywołuje się poprzez lekkie naciśnięcie przycisków.

- Ekran roboczy

Funkcje ekranu roboczego	
	Wybór menu
	Regulacja kontrastu
	Grzałki wł/wył
	Zmiana pozycji kursora
	Wybrana wartość (+)
	Wybrana wartość (-)

- Wybór menu

Funkcje wyboru menu	
	Wybór menu / powrót do ekranu roboczego
	Powrót tak jak ESC (zmiany nie zostaną zapisane)
	Wybór i powrót do ekranu roboczego
	Wybór
	Kursor do góry / Wybrana wartość +
	Kursor do góry / Wybrana wartość -

OBSŁUGA

Wyłaczarka ręczna Leister WELDPLAST S4 / EC4

Przygotowanie do zgrzewania

Ekran początkowy

Po włączeniu wyłaczarki na wyświetlaczu przez 3 sek. pokazana zostanie nazwa urządzenia oraz aktualna wersja oprogramowania.

Ekran roboczy

Ekran roboczy pokazuje aktualnie ustawione parametry.

Ustawianie parametrów na ekranie roboczym

Kursor (31) wskazuje, który parametr może być ustawiony. Po włączeniu kursor znajduje się w pozycji «**SPEED**» (Prędkość).

Na ekranie roboczym za pomocą **przycisku Wybierz (28)** można wybrać następujące parametry, a przyciskami **do góry (29)** oraz **na dół (27)** zmienić ich wartość.

SPEED (Prędkość)

AIR (Powietrze)

PLAST (Masa)

Ustawienie wartości

Ustawienie wartości

Ustawienie wartości

Regulacja ilości wyrzucanego materiału

Dzięki zmiennej ilości wyrzucanego materiału można po kolei dostosować grubość spoiny i czas wstępnego nagrzewania.

Wstępna regulacja na wyświetlaczu

- Naciskając **przycisk Wybierz (28)** ustawić kursor w pozycji «**SPEED**».
- Przyciskami **do góry (29)** oraz **na dół (27)** ustawić maksymalną ilość wyrzucanego materiału (30 do 100).

Dokładna regulacja podczas zgrzewania

Obracając **regulator (3)** można zmniejszyć maksymalną ustawioną ilość wyrzucanego materiału (np. 85) na minimum (wartość zostanie pokazana na **wskaźniku paskowym (22)**).

Wielkość przepływu masy jest przy tym zależna od grubości spoiwa. Jeśli ilość wyrzucanego materiału jest zbyt duża przy ustawieniu wskaźnika na „30” i regulatora na minimum, należy zmienić grubość spoiwa na najbliższą mniejszą.

Regulacja temperatury masy (PLAST) i powietrza (AIR)

- Naciskając przycisk **Wybierz (28)** ustawić kursor w pozycji «**PLAST**» lub «**AIR**».
- Przyciskami **do góry (29)** oraz **na dół (27)** ustawić temperaturę.

Kontrola parametrów zgrzewania

Zadane i aktualne wartości temperatury powietrza i masy są stale nadzorowane. Jeśli wartość aktualna odbiegnie od zadanej (wartość poza zakresem tolerancji), zostanie to zasygnalizowane zmianą stanu na **wyświetlaczu stanu (30)**. W razie potrzeby napęd zostanie chwilowo zablokowany, aż do chwili, gdy parametry zgrzewania ponownie znajdą się w ustawionym zakresie tolerancji. Możliwe stany oraz zakresy tolerancji przedstawione są na poniższym wykresie oraz w tabeli.

Wskaźnik temperatury				
				Wartość zadana
				Wartość aktualna
	Zwolnić blokadę napędu	Zwolnić blokadę napędu	Zwolnić blokadę napędu	
				Wskaźnik stanu
				Czas

Nr	Wskaźnik stanu	Stan
1	Bereit* (Gotowy)	Gotowy do zgrzewania
2	Frei M (Zwoln. bl. nap.)	Parametry zgrzewania różnią się > 10°C
3	Heizen (Grzanie)	Parametry zgrzewania różnią się > -30°C, napęd zablokowany
4	220s	Blokada przy uruchomieniu przez 220s., napęd zablokowany
5	Zu heiß (Za gorąco)	Parametry zgrzewania różnią się > +30°C, napęd zablokowany

Rozpoczęcie zgrzewania

Zgrzewanie powinno odbywać się w zgodzie z wytycznymi Niemieckiego Związku Techniki Spawalniczej (DVS).

- W zależności od potrzeb zamontować odpowiedni **but spawalniczy (8)**.
- Ustawić **regulator (3)** na maksimum.
- Po osiągnięciu temperatury roboczej (stan «BEREIT*») można rozpocząć zgrzewanie.
- Nacisnąć **włącznik napędu (2)**.
- Wprowadzić spoiwo o średnicy 3 lub 4 mm w **otwór spoiwa (12)**.
- Spoiwo zostanie automatycznie wciągnięte przez **otwór spoiwa (12)**. Doprowadzenie spoiwa nie może napotykać oporów.

- **UWAGA!**

**Nie wolno wprowadzać spoiwa równocześnie w obydwa otwory!
Nie wolno eksploatować urządzenia bez spoiwa.**

- Przerwać produkcję masy **włącznikiem napędu (2)**.
- Skierować **dyszę wstępnego nagrzewania (9)** na strefę zgrzewania.
- Ruchem wahadłowym nagrzać obszar zgrzewania.
- Skierować urządzenie na przygotowany obszar zgrzewania i wcisnąć **włącznik napędu (2)**.
- Przygotować i zanalizować próbkę spoiwy.
- W zależności od potrzeb wyregulować temperaturę oraz ilość wyrzucanego materiału.
- W przypadku dłuższego zgrzewania można zablokować **włącznik napędu (2)** w pozycji włączonej za pomocą **blokady (4)**.

Wyłączanie urządzenia

- W razie potrzeby zwolnić **blokady (4) włącznika napędu (2)**, a następnie zwolnić sam włącznik. Usunąć zgrzewany materiał z buta spawalniczego, aby nie uszkodzić go podczas następnego uruchomienia.
- Wyłączyć grzałki **przyciskiem (26) „Enter”**.
- Odczekać ok. 5 minut, aż urządzenie ostygnie.
- Wyłączyć **włącznik główny (1)**.

Pozostałe ustawienia**Regulacja kontrastu**

W przypadku niekorzystnych warunków oświetlenia oraz przy wahaniach temperatury otoczenia, **przyciskiem (25)** na ekranie roboczym można wyregulować kontrast wyświetlacza.

Grzałki wł/wył

Podczas dłuższych przerw w pracy (tryb oczekiwania, Standby) **przyciskiem (26)** można wyłączyć grzałki masy (PLAST) i powietrza (AIR).

Włączenie blokady przycisków

1. Menu
2. Blokada przycisków
3. Włączenie

Blokada przycisków aktywna

Jeśli blokada przycisków jest aktywna, na wyświetlaczu pojawi się napis **Tastensper.** (Blokada przycisków).

Blokada może być wyłączona w następujący sposób

Włączenie blokady przycisków

1. Cofnij
2. Zwolnienie blokady
3. Wybierz

Potwierdzenie przyciskiem Wybierz (Select) musi nastąpić bezpośrednio po wciśnięciu zwolnienia blokady!

Schemat menu

		Wybór języka	Język
Menu	Menu		Włoski
Menu	Język		Hiszpański
Wybór	Wskaźnik		Francuski
Potwierdzenie	Czas pracy		Angielski
	Pomoc		Niemiecki
	Blokada klawiszy	Przestawienie °F / °C	Wskaźnik
	Program		
		Wskaźnik czasu pracy	Czas pracy
			Napęd
			Dmuchała
			Kod serwisowy
	Funkcje	Pomoc strony 1 – 9	Pomoc strona 1/9
	Wybór		
	Potwierdzenie i powrót		
	Powrót do menu ekranu roboczego	Włączenie blokady klawiszy	Blokada klawiszy
			Wyłączenie
			Włączenie
		Wybór programu	Program

Programowanie parametrów zgrzewania

Ustawienia użytkownika 1 - 4

Menu
 Potwierdzenie wyboru programu
 Wybór
 Wprowadzanie

Wyłaczarka jest przystosowana do następujących tworzyw termoplastycznych: PP / PE-HD / PE-LD

Programy 1 - 3 zawierają fabrycznie ustawione parametry, które można dopasować podczas zgrzewania.
 Modyfikacje nie będą zapisane!

Ustawienia użytkownika 1 – 4 są zaprogramowane fabrycznie i mogą być dowolnie zmienione. Parametry zostają w pamięci urządzenia również po jego wyłączeniu.

Program zgrzewania	Wartość zadana masy (PLAST) °C	Wartość zadana temperatury (AIR) °C
Ustawienia użytkownika 1 - 4		
Prg1 PE-LD		
Prg2 PE-HD		
Prg3 PP		
Prg4 PVC		

Aktualnie wybrany **program zgrzewania (17)** jest widoczny na wyświetlaczu.

Regulacja wyrzucanej ilości

- Naciskając **przycisk Wybierz (28)** ustawić kursor w pozycji «SPEED».
- Przyciskami **do góry (29)** oraz **na dół (27)** ustawić maksymalną ilość wyrzucanego materiału (30 do 100).

Regulacja temperatury masy (PLAST) i powietrza (AIR)

- Naciskając **przycisk Wybierz (28)** ustawić kursor w pozycji «PLAST» lub «AIR».
- Przyciskami **do góry (29)** oraz **na dół (27)** ustawić temperaturę.

Regulacja parametru

Regulacja parametru

Regulacja parametru

Wymiana buta spawalniczego

- Wymiana buta spawalniczego musi być wykonywana przy urządzeniu znajdującym się w temperaturze roboczej.

Dozwolona jest praca wyłącznie w rękawiczkach chroniących przed wysoką temperaturą.

Niebezpieczeństwo poparzenia!

- Wyłączyć z sieci urządzenie w temperaturze roboczej.
- Zdjąć **cały but spawalniczy (8)** z **dyszy wytłaczarki (32)** poprzez poluzowanie **śrub (35)**.
- Przy każdej wymianie buta spawalniczego oczyścić **dyszę wytłaczarki (32)** z resztek spajanych materiałów.
- Zamontować but spawalniczy pasujący do spoiny.

Demontaż buta spawalniczego

- **But spawalniczy (36)** można oddzielić od **uchwyty buta spawalniczego (34)** poprzez poluzowanie **śruby mocującej (33)** (np. do dodatkowej obróbki).

8. But spawalniczy

32 Dysza wytłaczarki

33 Śruba mocująca but spawalniczy

34 Uchwyt buta spawalniczego

35 Śruba zaciskowa buta spawalniczego

Kierunek zgrzewania

Ustawienie **dyszy wstępnego nagrzewania (9)** przy różnych kierunkach zgrzewania

Przy standardowym ukierunkowaniu gorącego powietrza dyszę można ustawić z lewej lub z prawej strony.

Przy opcjonalnym ukierunkowaniu gorącego powietrza dyszę montuje się u góry.

Dysze wstępnego nagrzewania

W zależności od szerokości spoiny do wyboru stoją trzy różne **dysze wstępnego nagrzewania (9)**. Przekroje dyszy odpowiadają wytycznym DVS.

Dysza 1 Szerokość spoiny do 15 mm	Dysza 2 Szerokość spoiny od 16 do 20 mm	Dysza 3 Szerokość spoiny od 21 do 15 mm
---	---	---

Wymiana dyszy nagrzewania wstępnego

W celu zdemontowania dyszy wstępnego nagrzewania poluzować boczną **śrubę zaciskową (43)** i zsunąć **dyszę (9)** z **rury gorącego powietrza (44)**. W celu uniknięcia strat powietrza dysza jest nasunięta aż do ogranicznika na **rurze gorącego powietrza (44)**. Należy zwracać uwagę na równoległe ustawienie w stosunku do buta dyszy.

Dozwolona jest praca wyłącznie w rękawiczkach chroniących przed wysoką temperaturą.

Niebezpieczeństwo poparzenia!

Wymiana rury gorącego powietrza

Aby zdemontować **rurę gorącego powietrza (44)** należy najpierw zdjąć **but spawalniczy (8)**. Po poluzowaniu skontrolowanej **śruby unieruchamiającej (45)** na **zacisku rury (10)** oraz **śruby zaciskowej (47)** przy łączniku doprowadzenia ciepłego powietrza można zdjąć cały podzespół.

Montaż w odwrotnej kolejności.

Aby uniknąć strat powietrza wstępnego nagrzewania, przy ponownym montażu, należy zwracać uwagę, aby podzespół został nasunięty na **dmuchawę gorącego powietrza (16)** aż do ogranicznika.

Komunikaty błędów

W przypadku wystąpienia błędu, zostanie on pokazany na **wyświetlaczu (29)** (np. Err04 Silnik jest przegrzany).

Wskaźnik ErrXX

W przypadku wystąpienia usterki, grzałki powietrza i masy oraz napęd zostaną natychmiast wyłączone!

W takim wypadku należy niezwłocznie odłączyć urządzenie od sieci elektrycznej!

Kolejne kroki przy komunikatach ErrXX na wyświetlaczu (29)

- Zanotować kod błędu.
- Zwolnić w razie potrzeby **blokadę (4) włącznika napędu (2)** oraz sam włącznik.
- Wyłączyć urządzenie **wyłącznikiem głównym (1)**.
- Ponownie włączyć urządzenie pod nadzorem, zwracając uwagę, aby wyłaczarka nie była przegrzewana z zewnątrz.
- W miarę możliwości usunąć tworzywo, które pozostało w ślimaku.
- Jeśli usterka wystąpi ponownie, urządzenie należy wysłać do punktu serwisowego, podając przy tym kod błędu.

Urządzenie rozpoznaje następujące usterki:

Kod	Rodzaj błędu
Err01	Zbyt wysoka temperatura powietrza lub uszkodzony czujnik temperatury
Err02	Zbyt wysoka temperatura tworzywa lub uszkodzony czujnik temperatury
Err04	Zbyt wysoka temperatura silnika, silnik jest przegrzany
Err08	Zbyt wysoka temperatura grzałki powietrza lub uszkodzony silnik dmuchawy
Err10	Zbyt wysoka temperatura układu elektronicznego
Err40	Zwarcie czujnika temperatury tworzywa

Istnieje możliwość równoczesnego wystąpienia kilku błędów
np. Err02 i Err04 dają symbol: Err06!

Kolejne kombinacje oznaczone są literami A, B, C, D, E oraz F.
np. Err08 i Err02 dają symbol: Err0A!

Zabezpieczenie termiczne napędu

Jeśli napęd przegrzeje się w wyniku oddziaływań zewnętrznych lub zbyt niskiej temperatury tworzywa, wewnętrzne zabezpieczenie termiczne go wyłączy (patrz Err04).

Zabezpieczenie uruchomienia napędu

Silnik jest zabezpieczony przed samoczynnym uruchomieniem po wystąpieniu usterki np. przegrzaniu Err04. Na **wyświetlaczu (5)** pojawi się komunikat «wyłączyć silnik», a napęd pozostanie zablokowany. Po usunięciu usterki i wyłączeniu silnika, **włącznik napędu (2)**, komunikat «wyłączyć silnik» zniknie. Możliwa jest dalsza praca.

AKCESORIA

Wyłaczarka ręczna Leister WELDPLAST S4 / EC4

Stosować można wyłącznie **akcesoria Leister**.

Uniwersalna podstawka może być używana z następującymi seriami wyłaczarek:

- Fusion 3
- Weldplast 4
- Weldplast 6

- Aby wstępnie nagrzać but spawalniczy, **osłonę (37)** należy podnieść do góry.
- Aby wyregulować podstawkę, należy poluzować nakrętki w podstawie i ustawić **płytki podstawy (38)** zgodnie z oznaczeniem urządzenia.
- Za pomocą obu **suwaków (40)** można dopasować szerokość do danego urządzenia.
- **Trzpień (39)** służy do nasadzenia rolki spoiwa Ø 300mm.
- Dla optymalnego rozwijania spoiwa, należy przewlec je przez przeznaczone do tego **oczka (41)**.

Przenośny mechanizm rozwijający

- Mechanizm jest przeznaczony do dwóch rolek spoiwa Ø 300 mm.
- Dla optymalnego rozwijania spoiwa należy przewlec je przez przeznaczone do tego **oczka (41)**.

Górny kanał gorącego powietrza

- Kanał nadaje się przede wszystkim do budowy wysypisk.

**ASORTYMENT BUTÓW
SPAVALNICZYCH**

Wyłaczarka ręczna Leister WELDPLAST S4 / EC4

Asortyment Leister

Leister oferuje buty spawalnicze w różnych rozmiarach, pasujące do wszystkich typowych kształtów spoin:

Półfabrykat

Spoina V

Spoina pachwinowa

Spoina na zakładkę

KONSERWACJA

- Skontrolować **przewód zasilający (14)** i wtyczkę pod kątem uszkodzeń mechanicznych i elektrycznych.
- Przy każdej wymianie buta spawalniczego oczyścić **dyszę wytłaczarki (32)** z resztek zgrzewanego materiału.

SERWIS I NAPRAWA

- 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.
- Jeśli po włączeniu WELDPLAST S4 na wyświetlaczu pojawi się ekran serwisowy z komunikatem **Service-Code 1**, należy zlecić kontrolę szczotek silnika autoryzowanemu **punktowi serwisowemu Leister**, a w razie potrzeby ich wymianę.
- Komunikat może być wyłączony **przyciskiem (28)**.
- Przez krótki czas można pracować z urządzeniem
- Jeśli szczotki nie zostaną wymienione w odpowiednim czasie, silnik będzie pracował do momentu zadziałania mechanicznej blokady szczotek. Na wyświetlaczu nie pojawi się żaden komunikat o błędzie, silnik nie będzie dalej pracował.
- WELDPLAST EC4 wyposażony jest w silnik bezszczotkowy. Tym samym komunikat **Service-Code 1** nie pojawia się.

GWARANCJA I ODPOWIEDZIALNOŚĆ

- Świadczenia gwarancyjne oraz ponoszenie odpowiedzialności następują zgodnie z kartą gwarancyjną oraz obowiązującymi ogólnymi warunkami handlowymi i dostawy.
- Firma LEISTER Process Technologies 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: