



LEISTER WELDMAX Mini extrusionadora manual



Por favor, lea detenidamente las instrucciones antes de usarla y consérvelas para referencia

APLICACION

- Soldadura de materiales termoplásticos
PE-HD PP-H, PP-B, PP-R PPS.
- El material conductor eléctrico (PE-EL) no debe soldarse
(Razón: descarga eléctrica)
- La soldadura de láminas de impermeabilización para basureros y depósitos de desechos se realiza según DVS2225 Parte 4.





ADVERTENCIA



Peligro de muerte!

Peligro de muerte al abrir el aparato, puesto que quedan al descubierto componentes conductores de tensión y conexiones. Antes de abrir el aparato, retirar el conector de la red fuera de la caja de enchufe. El material conductor eléctrico (por ejemplo, PE-EL) no se debe soldar.



El uso incorrecto de la extrusionadora manual (por ejemplo, calentamiento excesivo del material) puede representar un **riesgo de incendio y de explosión**, especialmente cerca de materiales combustibles y gases explosivos.



Peligro de quemaduras! No tocar el tubo de la resistencia ni la tobera de aire ni la masa que sale en estado caliente. Dejar que se enfríe el aparato. No dirigir el flujo de aire caliente ni la masa que sale en la dirección de personas o animales.



PRECAUCION



La **tensión de régimen** indicada en el aparato debe coincidir con la tensión de la red.



Cuando se emplee el aparato a pie de obra, es **absolutamente necesario** un **Interruptor-FI** para protección de las personas.



El aparato **debe manejarse bajo supervisión**. El calor puede llegar a materiales combustibles que están fuera del alcance de la vista.



Proteger el aparato **del vapor y la humedad**.

SIMBOLO DE ENSAYO



El aparato está certificado **CCA** (CENELEC Certification Agreement)

DATOS TECNICOS

Seguridad eléctrica: doble aislamiento

Tensión	V~	120	200	230	No se puede conmutar la tensión de la línea/red
Potencia	W	1800	2200	2200	
Frecuencia	Hz	50/60			
Temperatura del aire	°C	max. 400			
Caudal de aire	l/min.	300			
Temperatura de plastificación	°C	max. 270			
Producción	kg/h	0.7			
Varilla de soldar	mm	ø 4 ± 0.2 (según DVS 2211)			
Medidas L x Anch. x Alt.	mm	443 x 94 x 255, mango ø 57			
Peso	kg	3.8 (sin cable de la red)			

- En caso necesario montar la **zapata de soldar (1)** correspondiente según el cambio de zapatas de soldar.
- Conectar el aparato a la red eléctrica.
- Conectar el aparato en el **interruptor principal (13)**. En la **representación digital del valor real de la temperatura del aire (20)** aparece la versión del software.
- Ajustar los valores deseados para la temperatura del aire y de la masa.
 - **Potenciómetro de la temperatura del aire (22)**, **representación digital del valor TEÓRICO de la temperatura del aire (21)**.
 - **Potenciómetro de la temperatura de la masa (19)**, **representación digital del valor teórico de la temperatura de la masa (18)**.
 - Ajustar el avance a la etapa 2.
- **Atención**
 - Seleccionar la temperatura de manera que la varilla de soldar no se caliente excesivamente.
 - En caso de calentamiento excesivo de la masa dentro del aparato, existe peligro de incendio.
- El avance no se puede poner se marcha hasta que se ha alcanzado la temperatura teórica de toda la masa que se encuentra en el aparato (protección del aparato).
- Hasta que se ha liberado el avance, parpadean las representaciones digitales **Valor TEÓRICO de la temperatura del aire (21)**, **Valor Teórico de la temperatura de la masa (18)**, **Valor REAL de la temperatura del aire (20)** y **Valor REAL de la temperatura de la masa (17)**.
- Después de alcanzar la temperatura TEÓRICO, **la representación digital del valor REAL de la temperatura de la masa (17)** y después de la terminación del parpadeo, se puede iniciar el proceso de soldadura.
 - Según los materiales y las influencias del medio ambiente, el tiempo de calentamiento debe prolongarse en una medida correspondiente después de la liberación del avance.
 - Característica el material en **la zapata de soldar (1)** debe estar plastificado
- Tirando ligeramente con una pinza, se retira la masa que sobresale en **la zapata de soldar (1)**.

Proceso de soldadura

- Presionando el **conmutador de avance (14)** se conecta el avance para la varilla de soldar (auto-retención)
 - Pulsando de nuevo el **conmutador de avance (14)**, se desconecta de nuevo el avance.
- Poner en marcha el aparato con el **conmutador de avance (14)** y dejar que salga un poco de masa.
- Ajustar la velocidad de avance deseada en el **potenciómetro de la velocidad de avance de la varilla (28)** (en función de la geometría de la costura).
- Desconectar la alimentación de la varilla en el interruptor **(14)**.
- Dirigir la **tobera de precalentamiento (5)** a la zona de soldar.
- Precalentar la zona de soldar con movimientos pendulares.
- Colocar el aparato sobre la zona de soldar preparada y activar el **conmutador de avance (14)**.
- Realizar una soldadura de prueba.
- Adaptar los ajustes según las necesidades.
- **Precaución:**

Si la **representación digital del valor TEÓRICO de la temperatura del aire (21)** está ajustada más alta que la **representación digital del Valor TEÓRICO de la temperatura de la masa (18)** y el aparato funciona durante un periodo de tiempo prolongado sin avance, entonces se eleva la representación digital del **valor REAL de la temperatura de la masa (17)**, sin alterar el ajuste, por encima del **valor TEÓRICO de la temperatura del aire (21)**. Este estado de funcionamiento debe evitarse, puesto que la masa se descompone térmicamente. Si se activa el avance a través del **conmutador de avance (14)** y se **alimenta varilla de soldar**, entonces la **temperatura de la masa alcanza de nuevo el valor TEÓRICO**.
- Dejar que el aparato se enfríe después del funcionamiento.

Cambio de la zapata de soldar

ATENCIÓN! Peligro de quemaduras

- El cambio de la zapata de soldar no debe realizarse cuando el aparato está frío.
- Desconectar el aparato en el estado caliente de funcionamiento y separarlo de la red eléctrica.
- Retirar el **portazapatas de soldar (3)**, después de aflojar **los tornillos de fijación del portazapatas de soldar (4)**, fuera del **tubo de la resistencia (8)** (utilizar guantes).
- Limpiar los restos de soldadura de la tobera para la **masa de plástico (7)** cada vez que se cambie la zapata de soldar (ver mantenimiento).
- Montar un **portazapatas de soldar (3)** correspondiente.
- El **portazapatas de soldar (3)** se puede montar sobre cuatro posiciones desplazadas 90°.
- La **zapata de soldar (1)** se puede separar del **portazapatas de soldar (3)** aflojando los tornillos de fijación de la **zapata de soldar (2)** (por ejemplo, para repaso posterior).
- Conectar el aparato de nuevo a la red eléctrica y ponerlo en funcionamiento.

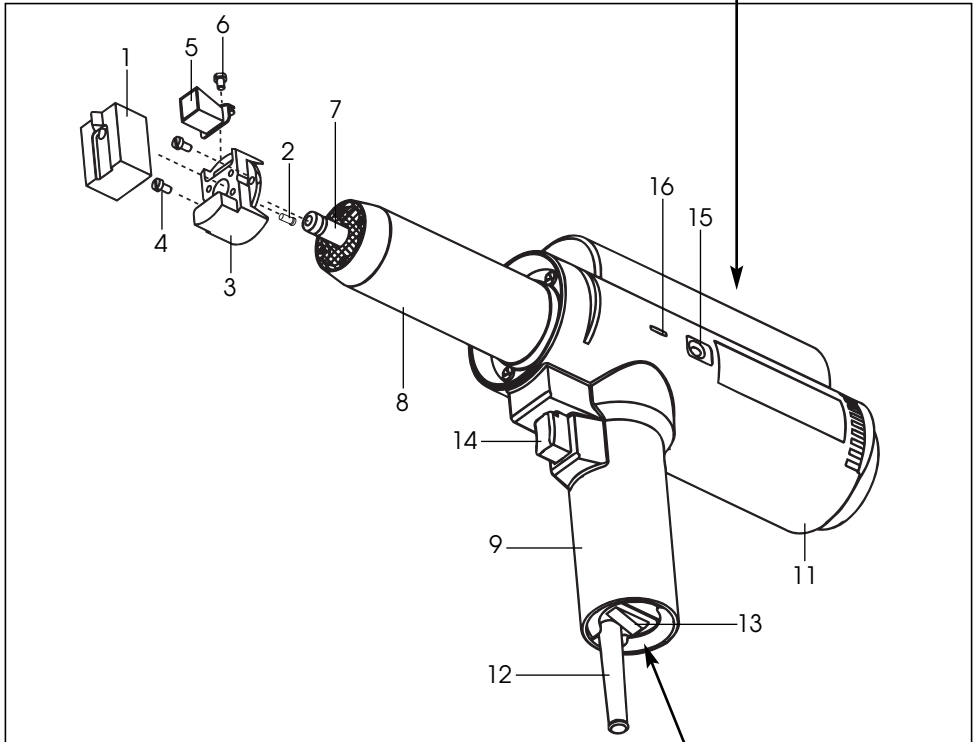
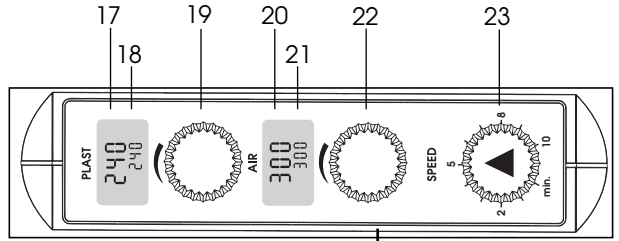
Cambio de la varilla de soldar

- Conectar el aparato con el **conmutador de avance (14)**.
- Insertar alambre de soldar nuevo en la **entrada de la varilla de soldar (15)**.
- Dejar que funcione el aparato hasta que salga una tira de material por la **tobera de la masa de plástico (7)**.

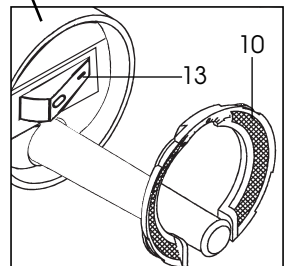
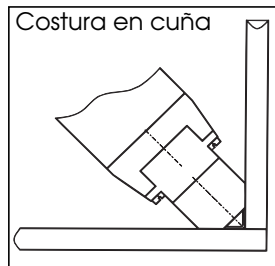
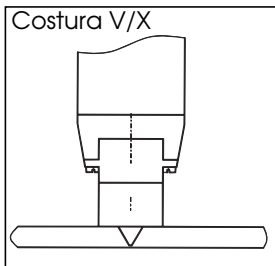
Descripción del aparato

1. Zapata de soldar
2. Tornillo de fijación de la zapata de soldar
3. Portazapatas de soldar
4. Tornillos sujeción de la zapata
5. Tobera de precalentamiento
6. Tornillo de fijación de la tobera de precalentamiento
7. Tobera para la masa de plástico
8. Tubo de la resistencia
9. Mango
10. Filtro de aire
11. Carcasa
12. Cable de la red
13. Conmutador principal
14. Conmutador de avance
15. Entrada de la varilla de soldar
16. Orificio de descarga
17. Representación digital del valor REAL de la temperatura de la masa de plástico
18. Representación digital del valor TEÓRICO la temperatura de la masa de plástico
19. Potenciómetro de la temperatura de la masa de plástico
20. Representación digital del valor REAL, de la temperatura del aire
21. Representación digital del valor TEÓRICO de la temperatura del aire
22. Potenciómetro de la la temperatura del aire
23. Potenciómetro de la velocidad de avance de la varilla de soldar

CAMPO DE MANDO CON REPRESENTACIONES DIGITALES



POSICIONES DE SOLDADURA



Averías funcionales y medidas

• **Bloqueo de la varilla de soldar**

- Si la varilla de soldar se bloque fuera del aparato, verifique el avance de la varilla para evitar- daños en el aparato.
- Asegurar la alimentación de la varilla de soldar, verificar la tolerancia de la varilla de soldar.
- Arrancar el aparato el **conmutador de avance (14)**.
- Empujar la varilla de soldar solamente con la mano dentro de la **entrada de la varilla de soldar (15)**.
- Los restos de la varilla de soldar salen a través del **orificio de descarga (16)**.
- **ATENCIÓN.** No deben utilizarse herramientas u otros objetos para retirar los restos de la varilla de soldar.

• Si la varilla de soldar no puede avanzar, existe la posibilidad de retirar la varilla hacia atrás fuera del aparato.

- Desconectar el avance en el **conmutador de avance (14)**.
- Colocar el **potenciómetro de la temperatura del aire (22)** y el **potenciómetro de la temperatura de la masa (19)** en el valor teórico OFF.
- Después de aproximadamente dos segundos, activar el **conmutador de avance (14)**, la máquina inicia la marcha hacia atrás (velocidad fija).
- Tirando ligeramente de la varilla de soldar sobresaliente, ésta se puede retirar.
- A continuación desconectar el avance pulsando el **conmutador de avance (14)**.
- Ajustar el valor teórico en el **potenciómetro de la temperatura del aire (22)** y el **potenciómetro de la temperatura de la masa (19)**.
- A continuación insertar nueva varilla de soldar y activar el **conmutador de avance (14)**. Atención: cortar la varilla de soldar desgastada.
- Insertar varilla nueva con velocidad de avance reducida.
- Después de que salga la masa plastificada por la **zapata de soldar (1)**, el **aparato está de nuevo preparado para el servicio.**

• **Mensajes de error en las representaciones digitales**

- Si se produce un error durante el funcionamiento del aparato, éste se representa en la pantalla.
- Enviar el aparato a Puesto de Servicio más próximo indicando el código de error.

En la **representación digital del valor REAL de la temperatura de la masa de plástico (17)** y en la **representación digital del valor REAL de la temperatura del aire (20)** aparece **ERR**.

En la **representación digital del valor TEÓRICO de la temperatura del aire (21)** aparecen los siguientes mensajes.

LO	No existe ningún error en el circuito de regulación del aire
L1	Interrupcion de la sonda de la temperatura o exceso de temperatura del aire
L2	Defecto en la calefacción del aire o cortocircuito de la sonda de la temperatura del aire
L3	Exceso de temperatura de la resistencia la foto-resistencia ha reaccionado
L6	Exceso de temperatura de la electrónica

En la **representación digital del valor TEÓRICO de la temperatura de la masa de plástico (18)** aparecen los siguientes mensajes.

PO	No existe ningún error en el circuito de regulación de la masa de plástico
P1	Interrupción de la sonda de temperatura o exceso de temperatura de la calefacción de la masa de plástico
P2	Defecto en la calefacción de la masa de plástico o cortocircuito de la sonda de temperatura de la masa.

ACCESORIOS

- Deben usarse solamente accesorios LEISTER.

MANTENIMIENTO

- El **filtro de aire (10)** del aparato debe limpiarse o sustituirse cuando este sucio.
- La tobera para **masa de plástico (7)** debe limpiarse de restos de material de soldar cada vez que se cambie la zapata de soldar.
- Hay que comprobar si existe rotura y daños mecánicos en el cable de la red y el conector.

SERVICIO Y REPARACION

- Cuando la longitud del carbón es mínima, el motor del soplante se desconecta automáticamente. Hacer que el aparato sea controlado por su Puesto de Servicio.
- Hacer que el estado del carbón del motor de transporte sea controlado por su Puesto de Servicio después de aproximadamente 1.000 horas de servicio.
- Las reparaciones deben ser realizadas exclusivamente por **Puestos de Servicio LEISTER** autorizados. Estos garantizan un **servicio de reparación** experto y fiable **en 24 horas** usando piezas de repuesto originales de acuerdo con los diagramas de circuitos y las listas de piezas de repuesto.

GARANTIA Y RESPONSABILIDAD

- La garantía y responsabilidad serán de acuerdo con el Certificado de garantía así como las condiciones generales comerciales y de venta actualmente vigentes.
- La Firma LEISTER Process Technologies rechaza cualquier garantía sobre aparato que no se encuentran en el estado original. Los aparatos LEISTER en ningún caso pueden desmontarse o modificarse.

Reservado el derecho a realizar modificaciones técnicas.

Su Centro de Servicio Autorizado es

Registrado de Servicios de LEISTER WELDMAX

Este documento debería mantenerse actualizado durante la reparación o servicio por el Centro de Servicio LEISTER autorizada. Este documento debe estar en posesión del propietario de 1 equipo.

Datos Tecnicos

N° de pedido
N° de serie
Tensión nominal **V**
Potencia nominal **W**
Venta **Fecha**

Servicio

- 1. Fecha Centro de Servicio Firma
- 2. Fecha Centro de Servicio Firma
- 3. Fecha Centro de Servicio Firma
- 4. Fecha Centro de Servicio Firma
- 5. Fecha Centro de Servicio Firma
- 6. Fecha Centro de Servicio Firma

Reparación

- 1. Fecha Centro de Servicio Firma
- 2. Fecha Centro de Servicio Firma
- 3. Fecha Centro de Servicio Firma

