

Anleitung zum Schweißen von Perfluoralkoxy-Polymere (PFA) mit dem WELDPLAST S1 F

Diese Anleitung ergänzt die Standard-Bedienungsanleitung des WELDPLAST S1.

Achtung: Bitte lesen Sie diese Anleitung, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen.

Bevor Sie mit der Arbeit beginnen, lesen Sie bitte das Sicherheitsdatenblatt des Kunststoff-Materialherstellers für das zu schweißende Material. Hoch fluorierte Kunststoffe können bei der Verarbeitung Gesundheitsschäden verursachen. Verwenden Sie daher die vom Materialhersteller empfohlene Schutzausrüstung.

Beim Warmgas-Extrusionsschweißen von PFA mit dem WELDPLAST S1 F ist ein besonderes Vorgehen zu beachten. Dieses ist in der Anleitung beschrieben und muss zwingend eingehalten werden. Denn Nichteinhalten der Anleitung führt zu Schäden am WELDPLAST S1 F.

Grundsätzlich ist zu beachten, dass das Verarbeiten von PFA eine hohe Belastung verursacht und die Lebensdauer einiger Komponenten des WELDPLAST S1 F verkürzt. Garantieansprüche jeglicher Art werden deshalb abgelehnt.

Inbetriebnahme



Nötiges Werkzeug für den Betrieb:

1. Wärmeschutzhandschuh
2. Zange
3. Innensechskantschlüssel 3 mm
4. Spezialdüse*
5. Spezielschweisserschuh*
6. Sechskantschlüssel 13 mm
7. Messingbürste

*im Lieferumfang enthalten

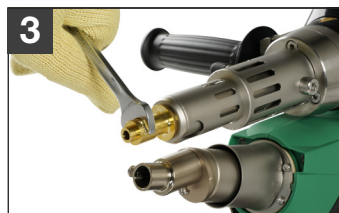


Die Vorwärmdüse wird in der 6-Uhr-Position montiert.

Gerät einschalten.

Vordefiniertes Programm **PFA** wählen.

Die erforderlichen Parameter können nur im PFA-Programm eingestellt werden.



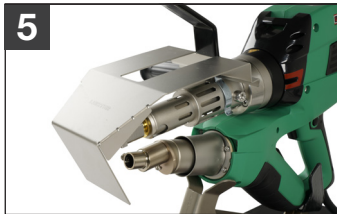
Nach Freigabe des Antriebes, Montage der Extrusionsdüse.

Achtung Linksgewinde!



Montage des Spezial-Schweissschuhs.

Achtung: Es dürfen **keine** Standard-Schweissschuhe aus PTFE verwendet werden.



Der Schweissschuh muss mittels Vorwärmreflektor mindestens 10 Minuten aufgeheizt werden.



Den Antrieb einschalten und mit einem Ausstoss von 100 % arretieren.

Achtung: ausschliesslich $\varnothing 3$ mm Schweisssdraht verwenden.



Anschliessend Schweisssdraht einführen und **permanent extrudieren**.



In Pausen WELDPLAST S1 F **nie ausschalten**;
der Ausstoss kann reduziert werden.

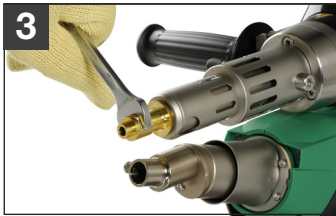
Ausschalten



Die Schweissdrahtzufuhr stoppen und den Extruder leerfahren.
Den Antrieb weiterlaufen lassen.



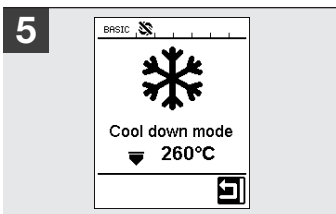
Bei laufendem Antrieb den Schweissschuh demontieren und sofort reinigen.
Die Bohrung muss frei sein.



Bei laufendem Antrieb die Extrusionsdüse demontieren und sofort reinigen.
Die Bohrung muss frei sein.



Den Antrieb stoppen und restliches Material im Schneckenbereich
mit der Zange entfernen.



Den WELDPLAST S1 F gemäss Bedienungsanleitung herunterfahren
und ausschalten.

Instructions for welding perfluoroalkoxy PFA with WELDPLAST S1 F

These instructions apply as a supplement to the standard operating instructions of the WELDPLAST S1.

Attention: Please read the instructions thoroughly before starting any work!

Read the safety data sheet for the plastic material to be welded. Highly fluorinated plastics can cause damage to health during processing. Use the protective equipment recommended by the material manufacturer.

Hot gas extrusion welding PFA with WELDPLAST S1 F requires a special procedure which must be strictly adhered to. Failure to follow these instructions will result in damage to the machine.

Processing PFA causes a heavy load and shortens the life of some components. Warranty claims of any kind will be rejected.

Commissioning



Necessary tools:

- | | |
|-----------------------------|--------------------------|
| 1. Thermal protection glove | 5. Special welding shoe* |
| 2. Pliers | 6. 13mm hexagon key |
| 3. Allen key 3mm | 7. Brass brush |
| 4. Special nozzle* | |

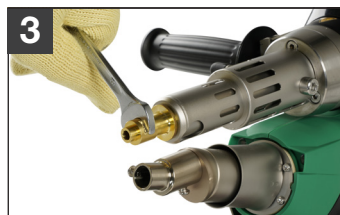
*in the scope of delivery



The preheating nozzle is mounted in the downward position.

Turn the unit **ON**

Select predefined program **PFA** The required parameters can only be set in the PFA program.



After the drive is released, install the extrusion nozzle.

Attention: left-hand thread!



Install the special welding shoe.

Attention: standard welding shoes made of PTFE must **not** be used!



The welding shoe must be heated up with a preheating reflector for at least 10 minutes.



Turn on and lock the drive with 100% output.

Attention: only use $\varnothing 3\text{mm}$ welding rod!



Then insert the welding rod and **extrude**.



During breaks, the output can be reduced, but **never turned off**.

Switch off



Stop the welding wire supply and run the extruder until empty. Keep the drive running.



Remove the welding shoe while the drive is running and clean it immediately.

The bore must be free.

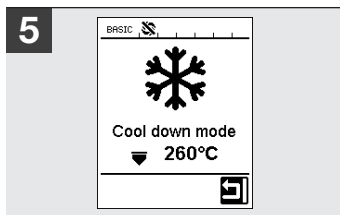


While the drive is running, disassemble the extrusion nozzle and clean it immediately.

The bore must be free.



Stop the drive and remove remaining material with pliers.



Shut down and turn off the WELDPLAST S1 F according to the operating instructions.



Your authorised Service Centre is:

A large, empty rectangular box with a thin black border, intended for the user to write the name and address of their authorized service center.

Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
CH-6056 Kaegiswil/Switzerland
Tel. +41 41 662 74 74
Fax +41 41 662 74 16
www.leister.com
sales@leister.com

Instructions for welding perfluoroalkoxy PFA with
WELDPLAST S1 F / Art. 170.362 / 01.2021