

**LEISTER**®

NL

# WELDPLAST S6



Leister Technologies AG  
Galileo-Strasse 10  
CH-6056 Kaegiswil/Zwitzerland

Tel. +41 41 662 74 74

Fax +41 41 662 74 16

[www.leister.com](http://www.leister.com)  
[sales@leister.com](mailto:sales@leister.com)



De gebruiksaanwijzing vóór de ingebruikname nauwkeurig lezen en voor naslag bewaren.

## Leister WELDPLAST S6 Hand-Extruder

### Toepassing

Hand-Extruder voor het lassen van thermoplastische kunststoffen van PE- en PP- lasdraad met een doorsnede van 4 en 5 mm (andere materialen op aanvraag) voor toepassing binnen de fabricage van tanks, apparaten, pijpleidingen en voor afvalstortplaatsen.

Elektrisch geleidend materiaal (bijv. PE-EL) mag niet worden gelast!



### Waarschuwing



**Levensgevaar** bij het openen van het apparaat, omdat spanningvoerende componenten en aansluitingen worden blootgelegd. Vóór het openen van het apparaat eerst de stekker uit het stopcontact nemen. Elektrisch geleidend materiaal (bijv. PE-EL) mag niet worden gelast!



**Brand- en explosiegevaar** bij ondeskundig gebruik van de Hand-Extruder (bijv. oververhitting van materiaal), met name in de buurt van brandbare materialen en explosieve gassen.



**Verbrandingsgevaar!** Blanke metalen delen en uitstromende massa niet in hete toestand aanraken. Apparaat laten afkoelen. Hetelucht/Heteluchtstraal en uittredende massa niet op mensen of dieren richten.



Het apparaat aan een **contactdoos met aardaansluiting** aansluiten. Elke onderbreking van de aardaansluiting, binnen of buiten het apparaat is gevaarlijk!

**Uitsluitend verlengkabels met aardbeveiliging gebruiken!**

**Doorsnede van de aardkabel min. 3 x 4mm<sup>2</sup>**



**Gehoorscherming gebruiken!**



### Voorzichtig



De **nominale spanning** die op het apparaat staat aangegeven, dient met de netspanning overeen te komen.

Bij stroomuitval dienen de hoofdschakelaar en de aandrijving uitgeschakeld te worden (vergrendeling ontkoppelen).



**FI-schakelaar** bij de toepassing van het apparaat op bouwlocaties is voor de persoonlijke veiligheid **dringend vereist**.



Apparaat dient **met aandacht gebruikt** te worden. Warmte kan overslaan op brandbare materialen die zich in de directe omgeving bevinden. Het apparaat mag uitsluitend door opgeleid, **vakkundig personeel** worden gebruikt, of onder hun toezicht. Het is voor kinderen te allen tijde verboden om het apparaat te bedienen.



**Het apparaat beschermen tegen vocht en vloeistoffen.**

## Conformiteit

(In de zin van de EG-richtlijn voor machines 2006/42/EC; bijlage II A)

**Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Zwitserland** bevestigt dat dit product, voor de door ons bedoelde bestemming, voldoet aan de volgende EG--richtlijnen.

Richtlijnen: 2006/42, 2004/108, 2006/95, 2011/65  
Geharmoniseerde normen: EN 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-12, EN 61000-3-11, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 01.09.2014

*Bruno von Wyl*

Bruno von Wyl, CTO

*Kathrine A.*

Andreas Kathriner, GM

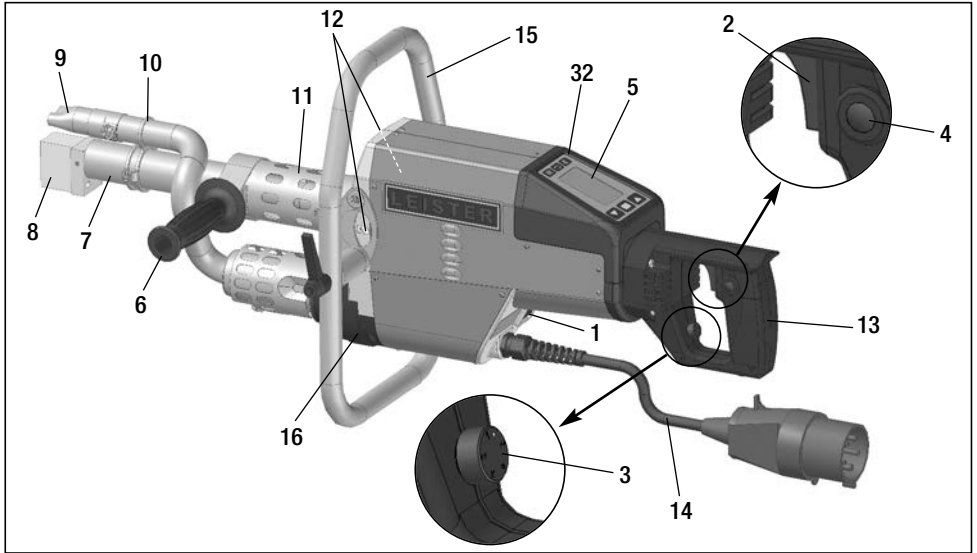
## Verwijdering



Elektrische werktuigen, accessoires en verpakkingen dienen volgens de milieu en recyclingnormen bij de daarvoor betreffende instanties aangeboden te worden. **Alleen voor EU-landen:** Elektrisch apparatuur niet bij het reguliere afval. Volgens de Europese richtlijn 2002/96/EG voor elektrisch en elektronisch verbruikte apparatuur en hun vertaling naar de nationale wetgeving, hoeft niet meer voor gebruik geschikt elektrisch apparatuur, niet meer gescheiden aan een milieudepot voor herverwerking aangeboden te worden.

Technische specificaties		
Voltage	V~	230
Vermogen	W	4600
Frequentie	Hz	50/60
Luchthoeveelheid (20 °C)	l/min	420
Luchttemperatuur	°C	max. 350
Plastificatietemperatuur	°C	max. 260
Emissieniveau	L <sub>DA</sub> (dB)	88
Geluidsniveau	L <sub>WA</sub> (dB)	96
Uitstoot	Ø 4 kg/h	PE 3.9 – 4.8 PP 3.4 – 4.0 (gemiddelde waarde bij 50 Hz)
Uitstoot	Ø 5 kg/h	PE 4.9 – 6.0 PP 4.6 – 5.5 (gemiddelde waarde bij 50 Hz)
Lasdraad	mm	Ø 4 / Ø 5
Massa L × B × H	mm	821 × 116 × 240 (zonder lasschoen)
Gewicht	kg	14 (*zonder netaansluiting)
Conformiteitsymbool		CE
Veiligheidsklasse I		⊕

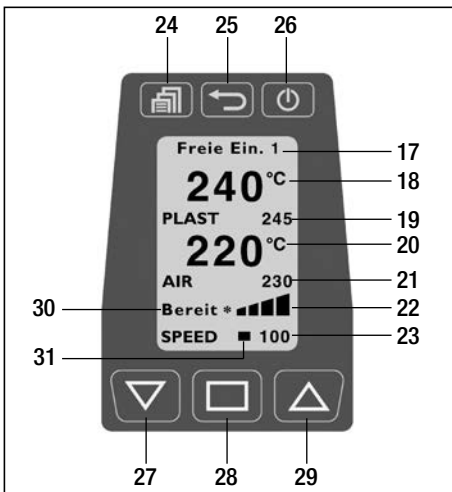
Beschrijving van het apparaat



- 1 Hoofdschakelaar
- 2 In-/uitschakelaar - aandrijving
- 3 Potentiometer
- 4 Vergrendeling - aandrijving
- 5 Display
- 6 Handgreep
- 7 Mantelverwarming
- 8 Lasschoen

- 9 Voorverwarmmondstuk
- 10 Buisklem
- 11 Doorvoermantel
- 12 Lasdraad-doorvoer
- 13 Apparaatgreep
- 14 Netaansluitingskabel
- 15 Geleidinggreep
- 16 Heteluchtmondstuk

32 Bedieningseenheid



- 17 Lasprogramma
- 18 Werkelijke waarde - Plast
- 19 Instelwaarde - Plast
- 20 Werkelijke waarde - Air
- 21 Instelwaarde - Air
- 22 Weergavebalken - aandrijving
- 23 Uitstoot - weergave
- 24 Menu-toets
- 25 Terug-toets
- 26 Enter-toets
- 27 Down-toets
- 28 Select-toets
- 29 Up-toets
- 30 Statusweergave - aandrijving
- 31 Cursor

### Werkomgeving / Veiligheid



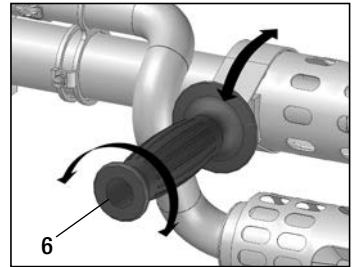
De Hand-Extruder mag niet in een explosiegevaarlijke of ontvlambare omgeving worden gebruikt. Let op een veilige stand tijdens het werken. De aansluitkabel en de lasdraad dienen vrij beweeglijk te zijn en mogen de gebruiker of derden tijdens de werkzaamheden niet hinderen.



De Hand-Extruder op een vuurvaste ondergrond plaatsen! Hete metalen delen en de warmeluchtstraal dienen op een afdoende afstand van de ondergrond en wanden gehouden te worden.

### Instelling - handgreep

1. Door het linksom draaien van de handgreep (6), de klemming lossen
2. De **handgreep (6)** in de gewenste werkstand plaatsen
3. Door het rechtsom draaien van de **handgreep (6)**, de klemming weer vastdraaien



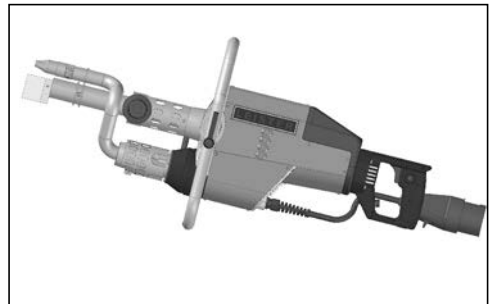
### Werkplek

Bij het onderbreken van de laswerkzaamheden dient de aandrijving d.m.v. de

**In-/uitschakelaar - aandrijving (2)** uitgeschakeld te worden.



De Hand-Extruder volgens de afbeelding op een stabiele, vuurvaste ondergrond plaatsen.



### Voeding



Bij een verlengingskabel dient een minimale diameter van 3 x 4 mm<sup>2</sup> gebruikt te worden en dient de locatie waar het apparaat wordt gebruikt (bijv. buitenshuis) toegestaan en overeenkomstig gemarkeerd te zijn.

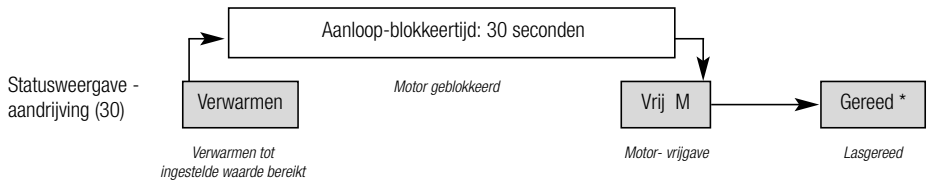


Bij het gebruik van een stroomaggregaat voor de energietoevoer geldt voor het nominale vermogen van het stroomaggregaat: 2 x nominale vermogen van de Hand-Extruder..



### Startprocedure

De temperatuurcontrole voorkomt het inbedrijfstellen van de Hand-Extruder in een koude toestand.



Na het inschakelen van de **hoofdschakelaar (1)**, op een willekeurige toets op de **bedieningseenheid (32)** drukken. Aansluitend verhit het apparaat op de laatst ingestelde temperaturen. Als de laatst ingestelde temperaturen bereikt zijn, telt een Counter in de statusweergave terug van 30 seconden naar 0 (nul). Na het aflopen van deze startprocedure is het apparaat lasgereed (Status Gereed\*). De Hand-Extruder bereikt zijn bedrijfstemperatuur na ca. 5 minuten. Na een kortstondige stroomonderbreking is een nieuwe startprocedure vereist.

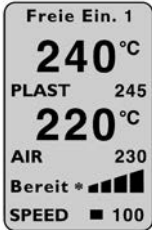
## Software en menubesturing

De handlasextruder Weldplast bevat praktische bedieningssoftware, die de omgang met de Extruder voor de gebruiker eenvoudiger maakt.

## Toetsfuncties

De toetsen activeren na slechts een lichte aanraking.

### • Werkvenster



#### Funcies van het werkvenster

	Menukeuze
	Contrast instellen
	Verwarming on/off
	Cursorpositie wijzigen
	Geselecteerde waarde [+]
	Geselecteerde waarde [-]

### • Menukeuze



#### Funcies menukeuze

	Menukeuze / Terug naar het werkvenster
	Terug naar het werkvenster (Wijziging wordt niet opgeslagen!)
	Selecteren en terug naar het werkvenster
	Selecteren
	Cursor omhoog / Geselecteerde waarde +
	Cursor omlaag / Geselecteerde waarde -

## Lasvoorbereiding

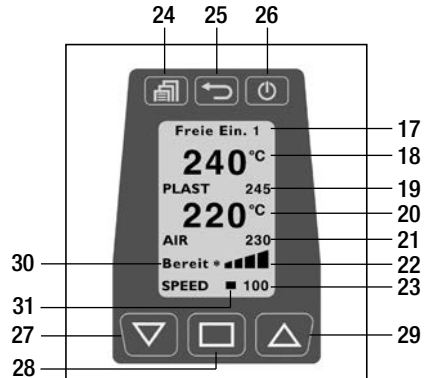
### Startvenster

In het **display (5)** worden na het inschakelen van de Hand-Extruder via de **hoofdschakelaar (1)**, de naam van het apparaat en de actuele softwareversie weergegeven. Het startvenster wordt zo lang weergegeven tot op een willekeurige toets op de **bedieningseenheid (32)** wordt gedrukt.



### Werkvenster

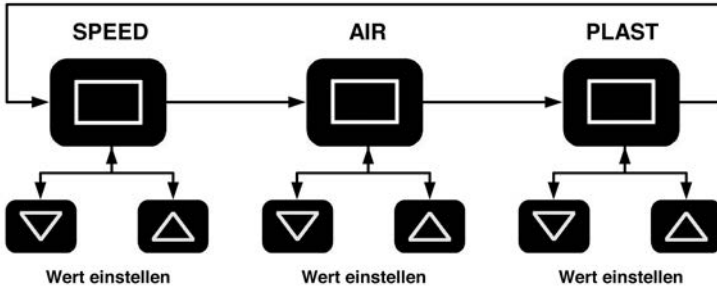
Het werkvenster toont de huidige ingestelde parameters.



## Instellen van de parameters in het werkvenster

De **cursor (31)** geeft aan welke parameters kunnen worden ingesteld. Na het inschakelen staat de cursor op de positie «SPEED».

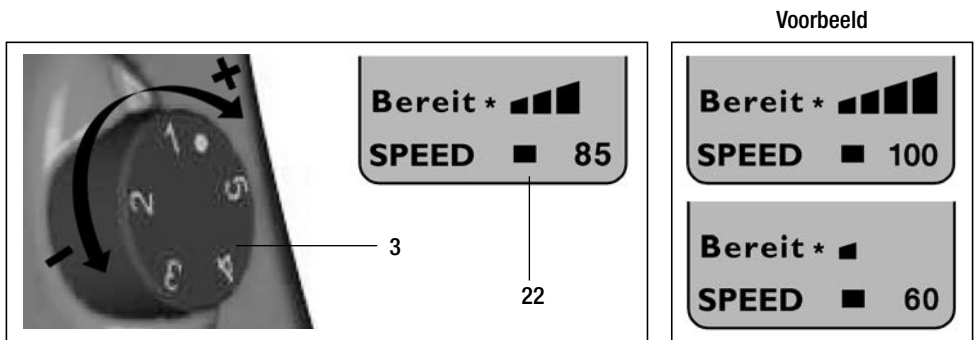
In het werkvenster kunnen de volgende parameters met de **Select-toets (28)** worden geselecteerd en de waarden kunnen met de **Up-toets (29)** en **Down-toets (27)** worden gewijzigd.



## Instellen van de uitstoothoeveelheid

Op basis van het type naad kunnen uitstoothoeveelheden en voorverwarmtijd op elkaar worden afgestemd.

- Voorinstelling in het display
  - Door het indrukken van de **Select-toets (28)** de cursor op de stand «SPEED» instellen.
  - De maximale uitstootwaarde (60 tot 100%) via de **Up-toets (29)** of **Down-toets (27)** instellen (wordt via de **weergavebalk - aandrijving (22)** weergegeven)
- Fijninstelling tijdens de lasprocedure
  - Vanaf de maximaal ingestelde uitstootwaarde (bijv. 85%) kan d.m.v. het verdraaien van de **potentiometer (3)**, de uitstoothoeveelheid tot het minimum worden gereduceerd



De uitstoothoeveelheid is afhankelijk van de gebruikt lasdraaddikte. Als de uitstoot met de uitstootweergave «60» en de instelling van de potentiometer «minimum» te hoog is, dient de een slag dunnere lasdraaddikte gebruikt te worden.

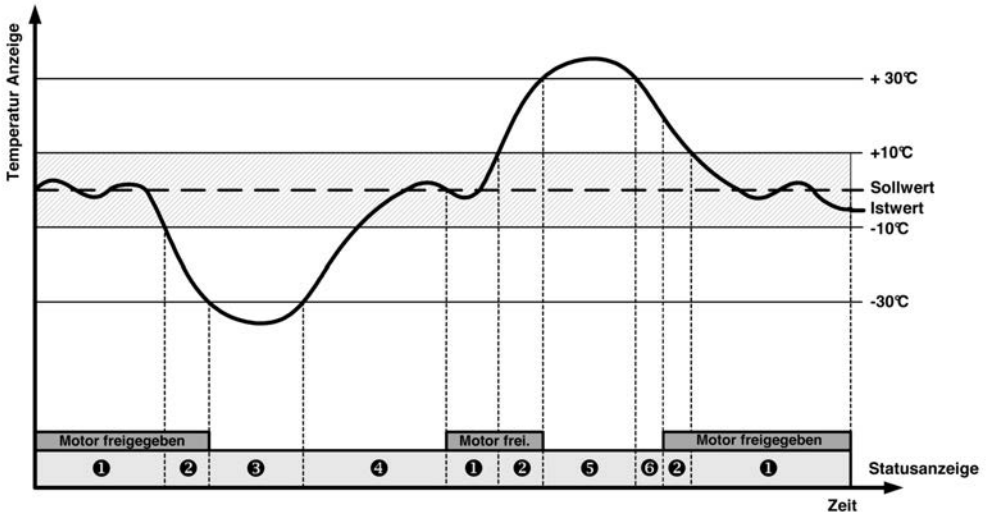
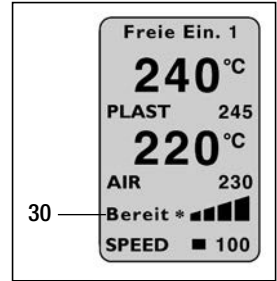


## Het instellen van de PLAST- en AIR-temperaturen

- Door het indrukken van de **Select-toets (28)** de cursor op de stand «**PLAST**» of «**AIR**» instellen
- De temperatuurwaarde via de **Up-toets (29)** of **Down-toets (27)** instellen

## Bewaken van de lasparameters

De werkelijke waarde en de instelwaarde van de AIR- en PLAST-temperaturen worden permanent bewaakt. Als een werkelijke waarde van de overeenkomstige ingestelde waarde afwijkt (waarde valt buiten het tolerantiebereik), dan wordt deze op de **statusweergave - aandrijving (30)** door een wisseling van de status gesignaleerd. Indien vereist wordt de aandrijfmotor tijdelijk geblokkeerd. Als de werkelijke waarde en de instelwaarde van de AIR- en PLAST-temperaturen weer binnen het tolerantiebereik komen, zal de **statusweergave - aandrijving (30)** «Press any Key» weergegeven. Er dient op een willekeurige toets op de **bedieningseenheid (32)** gedrukt te worden, zodat de aandrijfmotor weer wordt vrijgegeven (aanloopbeveiliging). De mogelijke statusweergaven en het tolerantiebereik worden in de volgende grafiek / tabel weergegeven.



Nr	Statusweergave	Statuskenmerken
1	Gereed *	Lasgereed
2	Vrij M	Afwijking van de lasparameter (plastic) > 10°C
3	Verwarmen	Afwijking van de lasparameter (plastic) > - 30°C, aandrijfmotor geblokkeerd
4	30s	Aanloop-blokkeertijd van 30 sec., aandrijfmotor geblokkeerd
5	Te heet	Afwijking van de lasparameter > + 30°C, aandrijfmotor geblokkeerd
6	Press any key	Lasgereed, aandrijfmotor wordt echter pas na het indrukken van een willekeurige toets op de <b>bedieningseenheid (32)</b> vrijgegeven



### Starten van het lasproces

- Naar keuze, de corresponderende **lasschoen (8)** monteren
- **Potentiometer (3)** op max. instellen
- Als de bedrijfstemperatuur is bereikt (Status Gereed\*), kan gestart worden met het lassen
- **In-/uitschakelaar - aandrijving (2)** activeren
- Lasdraad met de doorsnede 4 of 5 mm in de **lasdraad-doorvoer (12)** insteken
- De lasdraad wordt automatisch door de **lasdraad-doorvoer (12)** ingetrokken. De draadinvoer dient zonder weerstand uitgevoerd te worden



### LET OP!

**Nooit tegelijkertijd in beide lasdraad-doorvoeren een lasdraad invoeren. Het apparaat altijd met een lasdraad gebruiken.**

- Continutransport met de **In-/uitschakelaar - aandrijving (2)** onderbreken
- Het **voorverwarmmondstuk (9)** op de laszone richten
- Met pendelende bewegingen de laszone voorverwarmen
- Het apparaat op de voorbereide laszone plaatsen en de **In-/uitschakelaar - aandrijving (2)** weer activeren
- Testlas volgens de lasbeschrijving van de fabrikant en de nationale normen of richtlijnen opvolgen
- Testlas controleren
- Temperatuurinstelling en uitstoothoeveelheid naar keuze aanpassen
- Bij een lasproces dat langer duurt kan de **In-/uitschakelaar-aandrijving (2)** via de **vergrendeling van de aandrijving (4)** in continubedrijf worden gehouden



### Het apparaat uitschakelen

- **Vergrendeling van de aandrijving (4)** vrijgeven en de **In-/uitschakelaar - aandrijving (2)** loslaten. Lasmateriaal uit de lasschoen verwijderen, zodat bij een volgende inbedrijfstelling de lasschoen niet wordt beschadigd
- Verwarmingen met de **Enter-toets (26)** uitschakelen
- Apparaat laten afkoelen
- **Hoofdschakelaar (1)** uitschakelen

## Overige instellingen

### Contrastinstelling



Bij ongunstige lichtcondities en fluctuerende omgevingstemperaturen kan in het werkvenster, via de **Back-toets (25)** het contrast op het display worden ingesteld.

### Verwarmingen on/off



Bij een langere onderbreking (Stand-by) kan in het werkvenster de verwarming voor PLAST en AIR via de **Enter-toets (26)** worden uitgeschakeld.

## Toetsblokkering activeren

1. Menu



2. Toetsblokkering



3. Activeren



Als de toetsblokkering is geactiveerd, verschijnt in het display de melding Toetsblokkering

De blokkering kan als volgt weer worden opgeheven:

## Toetsblokkering deactiveren

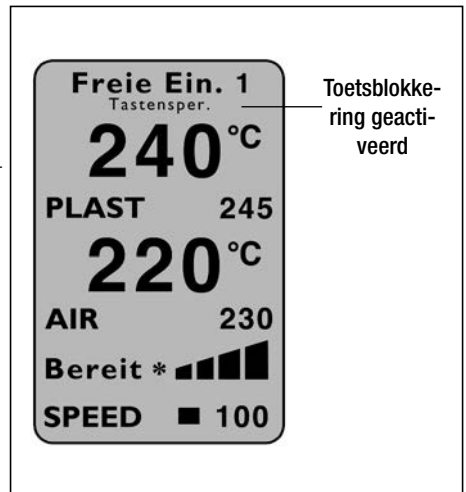
1. Back



2. Reset/Terugstellen



3. Selecteren



Het indrukken van de Select-Toets dient direct na het resetten plaats te vinden!

Menubesturing

Menu

Menu



Keuze



Selecteren



Funcities

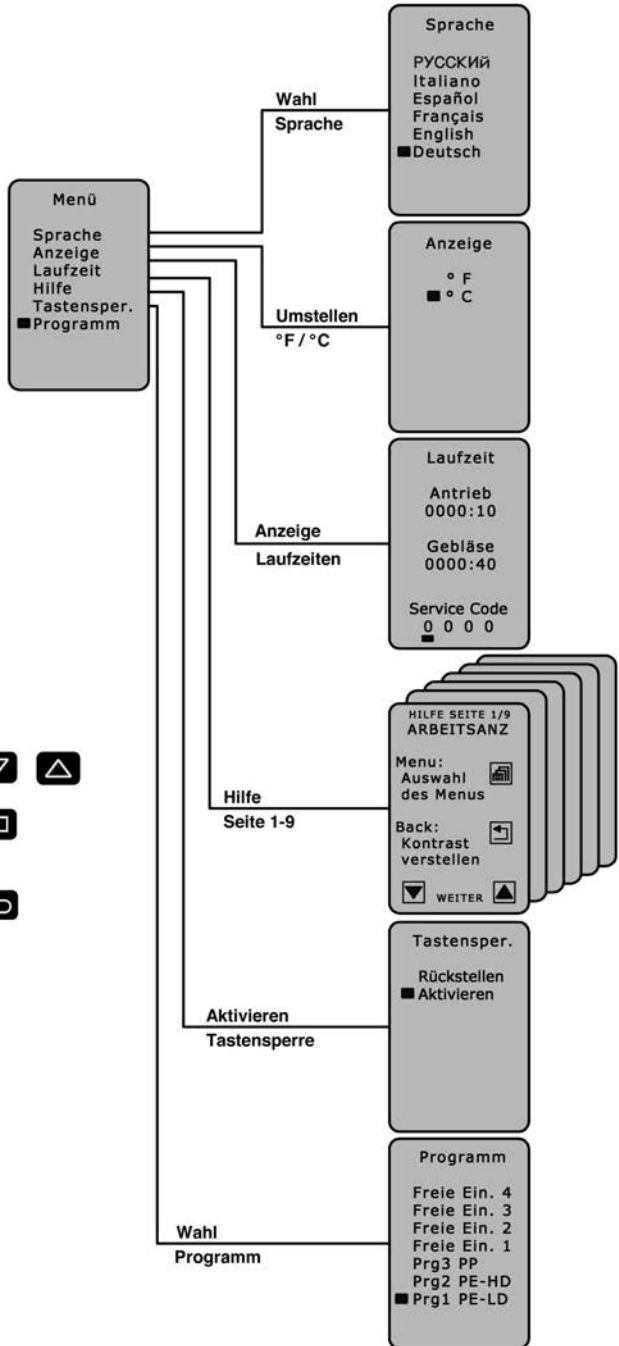
Keuze








Selecteren en Terug

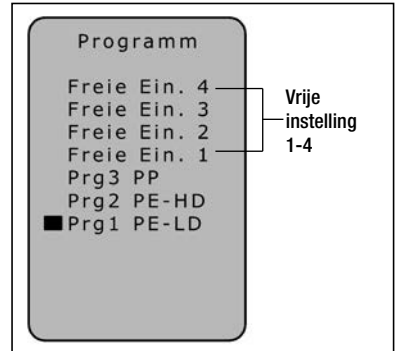


Terug naar het werkvenster



## Lasparameter - programmering

Menu	
Programma selecteren	
Keuze	 
Invoer	



De Hand-Extruder is uitsluitend voor de volgende types thermoplastische kunststoffen geschikt:

- PP/PE-HD/PE-LD

De programma's 1 – 3 bevatten de overeenkomstige, vooraf ingestelde waarden; deze kunnen tijdens het lasproces worden gewijzigd.

De wijzigingen worden niet opgeslagen!

De vrije instellingen 1 – 4 zijn op de fabriek vooraf ingesteld en kunnen vrij worden geprogrammeerd. De parameters blijven ook na het uitschakelen van het apparaat opgeslagen.

Lasprogramma	Norm PLAST [°C]	Norm AIR [°C]
Vrije inst. 1 – 4	230	260
Prg1 PE-LD	220	260
Prg2 PE-HD	230	260
Prg3 PP	240	260

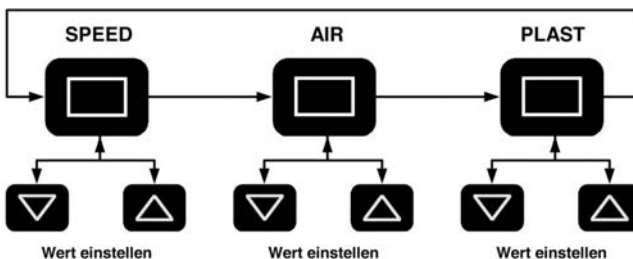
Het huidige ingestelde **lasprogramma (17)** kan in het werkvenster worden afgelezen.

### Instellen van de uitstoothoeveelheid

- Door het indrukken van de **Select-toets (28)**, de cursor op de stand «SPEED» instellen.
- De uitstootwaarde (60 tot 100) via de **Up-toets (29)** of **Down-toets (27)** instellen.

### Instellen van de PLAST- en AIR-temperatuur

- Door het indrukken van de **Select-toets (28)**, de cursor op de stand «PLAST» of «AIR» instellen.
- De temperatuurwaarde via de **Up-toets (29)** of **Down-toets (27)** instellen.



### Verwisselen van de lasschoen

- Het vervangen van de lasschoen dient bij een bedrijfswarm apparaat uitgevoerd te worden.



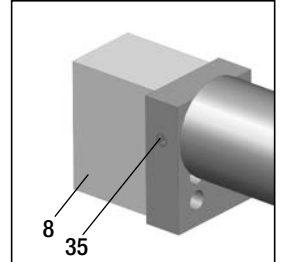
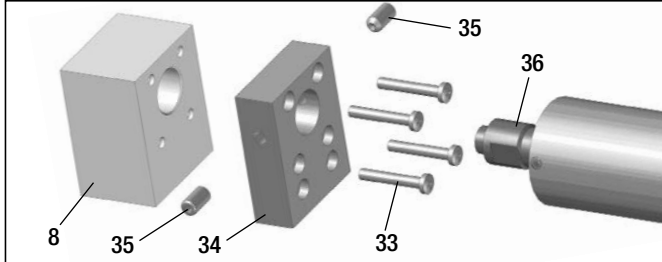
**Alleen met temperatuurvaste handschoenen werken.  
Verbrandingsgevaar!**

#### • Demontage



Het bedrijfs warme apparaat uitschakelen en scheiden van het elektrische net

- De **lasschoen (8)** met **lasschoenhouder (34)** door het losdraaien van de **klemschroeven (35)** van de **extrusiemondstuk (36)** verwijderen
  - Het **extrusiemondstuk (36)** bij elke vervanging van de lasschoen, reinigen van restanten van lasmateriaal en controleren of het goed vastgedraaid is
  - **Lasschoen (8)** door het losdraaien van de **bevestigingsschroeven (33)** van de **lasschoenhouder (34)** verwijderen
- #### • Montage
- Een aan de lasnaad aangepaste **lasschoen (8)** aan de **lasschoenhouder (34)**, met **bevestigingsschroeven (33)**, monteren
  - **Lasschoen (8)** en **lasschoenhouder (34)** moeten met de **klemschroeven (35)** goed worden aangetrokken



- 8 Lasschoen  
33 Bevestigingsschroef  
34 Lasschoenhouder

- 35 Klemschroef  
36 Extrusiemondstuk

### Foutmeldingen

Als er een fout is opgetreden, wordt deze in de **statusweergave (30)** weergegeven (bijv. **Err04** Motor is oververhit).

#### Weergave **ErrXX**

Bij het optreden van een fout of defect worden de verwarmingen voor AIR en PLAST uitgeschakeld, evenals de aandrijfmotor!



Als dit niet zo is dient het apparaat direct van de stroomvoorziening gescheiden te worden!

#### De te volgen procedure bij de statusweergave - aandrijving (30) **ErrXX**

- Errorcode noteren
- **Vergrendeling - aandrijving (4)** vrijgeven en de **In-/uitschakelaar - aandrijving (2)** loslaten
- **Hoofdschakelaar (1)** uitschakelen



Het apparaat nogmaals - onder controle - inbedrijfstellen en erop letten dat de oververhitting van de Hand-Extruder niet door invloeden van buitenaf wordt veroorzaakt

- De in de "hals" aanwezige kunststof, indien mogelijk, uitvoeren
- Als de fout nogmaals voorkomt, dient het apparaat met opgave van de Errorcode ter controle naar de servicelocatie verzonden te worden.

De volgende fouten worden door het apparaat herkend:

Weergave	Type fout
<b>Err01</b>	Te hoge temperatuur van de lucht of defecte temperatuursonde
<b>Err02</b>	Te hoge temperatuur van de kunststof of defecte temperatuursonde
<b>Err04</b>	Te hoge temperatuur in de motor, motor is oververhit
<b>Err08</b>	Te hoge temperatuur in het verwarmingselement van AIR of uitval van de ventilatiemotor
<b>Err10</b>	Te hoge temperatuur van de elektronica
<b>Err40</b>	Kortsluiting van de temperatuursonde PLAST

Als er meerdere fouten tegelijkertijd optreden, bijv. **Err02** en **Err04**, wordt **Err06** weergegeven.

Overige combinaties worden met de hoofdletters A, B, C, D, E en F weergegeven, bijv. **Err08** en **Err02** weergave **Err0A**.

### Overtemperatuurbeveiliging - aandrijving

Als de aandrijving door externe invloeden of bij een lage PLAST-temperatuur oververhit raakt, schakelt de interne temperatuurbeveiliging de aandrijving uit (zie **Err04**).

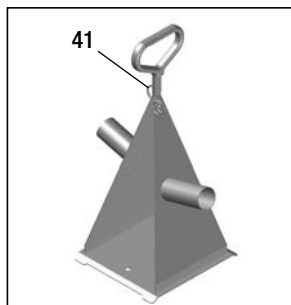
### Beveiliging tegen inbedrijfname - aandrijving

De aandrijfmotor is beveiligd tegen het zelfstandig inbedrijfstellen na het optreden van een fout, bijv. oververhitting **Err04**. In de **statusweergave - aandrijving (30)** wordt de melding «Press any key», tijdens de inbedrijfname van de aandrijfmotor in geblokkeerde toestand, continu weergegeven. Na het oplossen van de fout, een willekeurige toets op de **bedieningseenheid (32)** indrukken. In de **statusweergave - aandrijving (30)** verdwijnt de melding «Press any key».



Er kan verder gewerkt worden.

Uitsluitend **Leister-accessoires** mogen worden gebruikt.

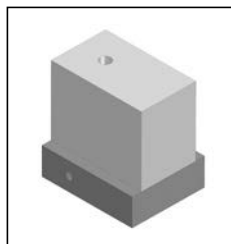


### Transporteerbare draadafrolhaspel

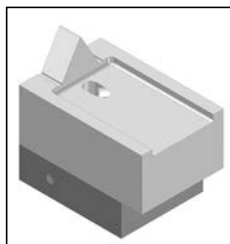
- Deze haspel is geschikt voor twee lasdraadrollen -  $\varnothing$  300 mm
- Om een optimale draadafwikkeling te garanderen, dient de lasdraad door de daarvoor voorziene **ogen (41)** geleid te worden

### Lasschoenassortiment WELDPLAST S6 standaard

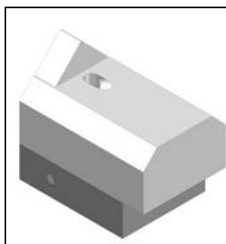
Leister Technologies AG levert tevens alle laksschoenen die overeenkomen met de gebruikelijke types lasnaden, in diverse groottes:



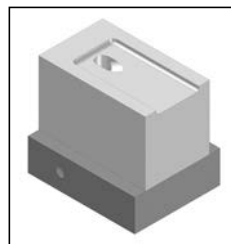
Onbewerkt



V-naad



Hoeklas



Overlapse las



## Onderhoud



- **Netaansluitingskabel (14)** en stekker op elektrische en mechanische beschadigingen controleren.
- Het **extrusiemondstuk (32)** na elke vervanging van de lasschoen reinigen van de restanten van lasmateriaal.



## Service en reparatie

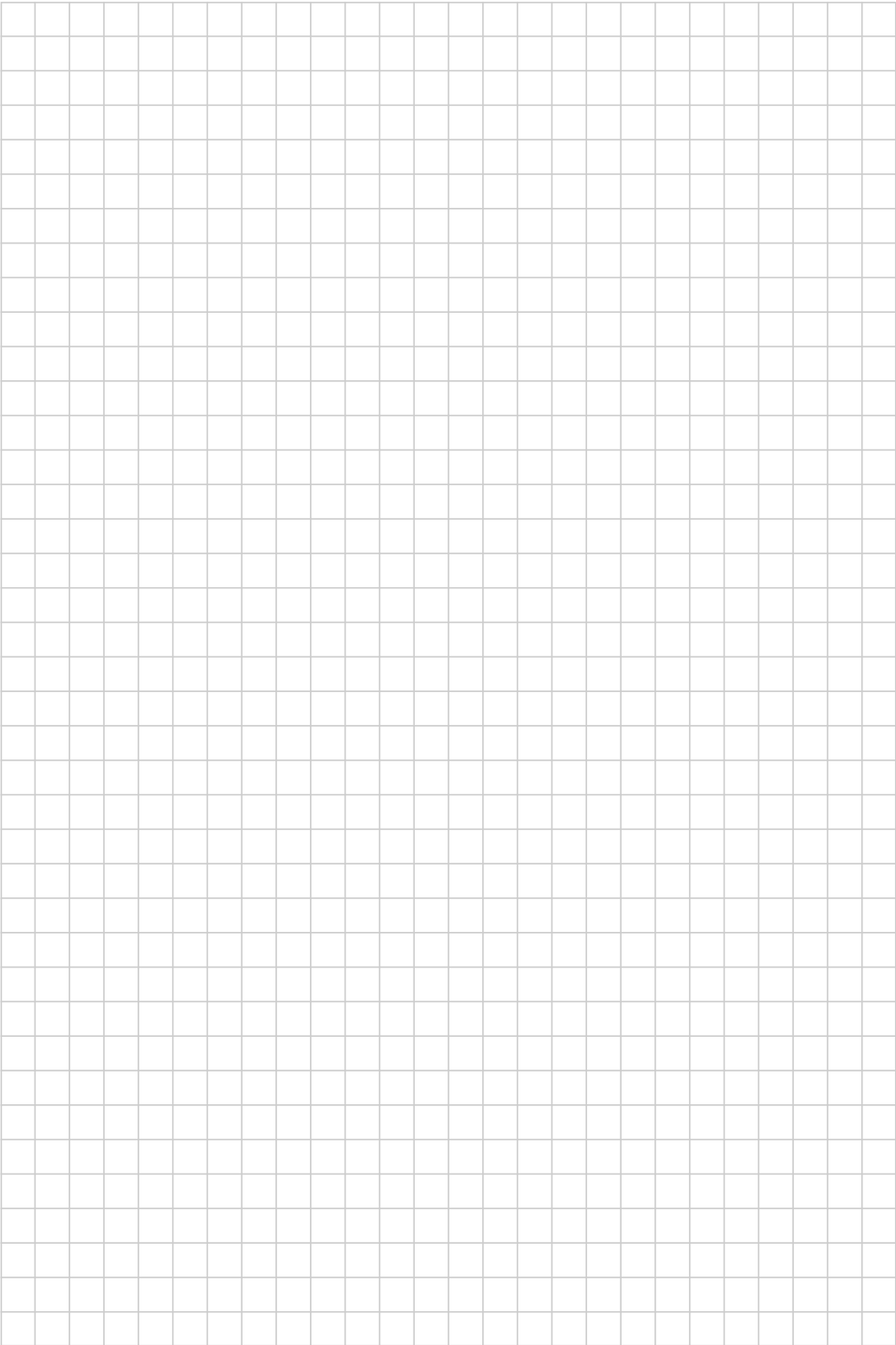
- Reparaties mogen uitsluitend door geautoriseerde **Leister-servicelocaties** worden uitgevoerd. Deze garanderen **binnen 24 uur** een vakkundige en betrouwbare **reparatieservice** met originele reserveonderdelen, conform de schakelcircuits en reserveonderdelenlijsten.
- Als bij de WELDPLAST S6 na het inschakelen van het apparaat de service-melding met **Servicecode 1** verschijnt, dan dient de koolstand door een geautoriseerde **Leister-servicelocatie** gecontroleerd te worden en dienen de koolborstels van de aandrijving eventueel ook vervangen te worden.
- De melding kan met de **Select-toets (28)**  weer worden verborgen.
- Met de Hand-Extruder kan kortstondig verder worden gewerkt.
- Als de koolborstels niet binnen de normale gebruiksstermijn worden vervangen, loopt de aandrijving tot het de mechanische koolstops heeft bereikt. Op de weergave verschijnt geen foutmelding, maar de aandrijving activeert niet meer.

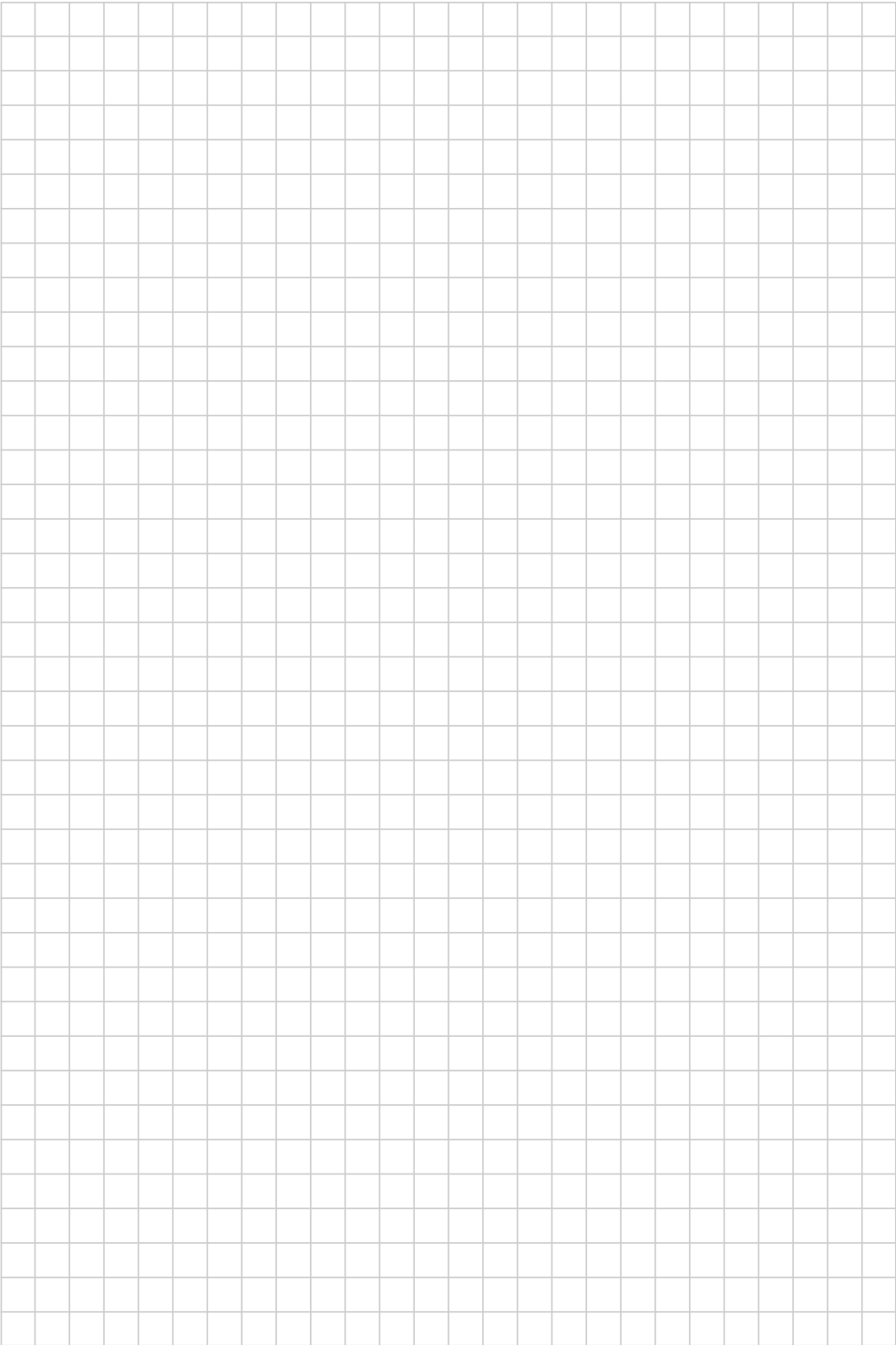


## Garantie

- Voor dit apparaat gelden de door de directe salespartner/verkoper verleende garantie of de aanspraak op garantie vanaf de datum van aankoop. Bij een garantie of aanspraak op garantie (bewezen door de factuur of leveringsbewijs) de worden productie- of verwerkingfouten hersteld door de salespartner door middel van levering van vervangende onderdelen of reparatie. Verwarmingselementen zijn uitgesloten van de garantie of aanspraak op garantie.
- Verdere garantie of aanspraken op garantie worden in het kader van het dwingende recht uitgesloten.
- Schade als gevolg van normale slijtage, overbelasting of onachtzaam gebruik, is van de garantie uitgesloten.
- Geen garantie of aanspraak op garantie wordt verleend bij apparaten die door de koper zijn omgebouwd of veranderd.

## Technische wijzigingen voorbehouden







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/Zwitzerland

Tel. +41 41 662 74 74

Fax +41 41 662 74 16

[www.leister.com](http://www.leister.com)

[sales@leister.com](mailto:sales@leister.com)