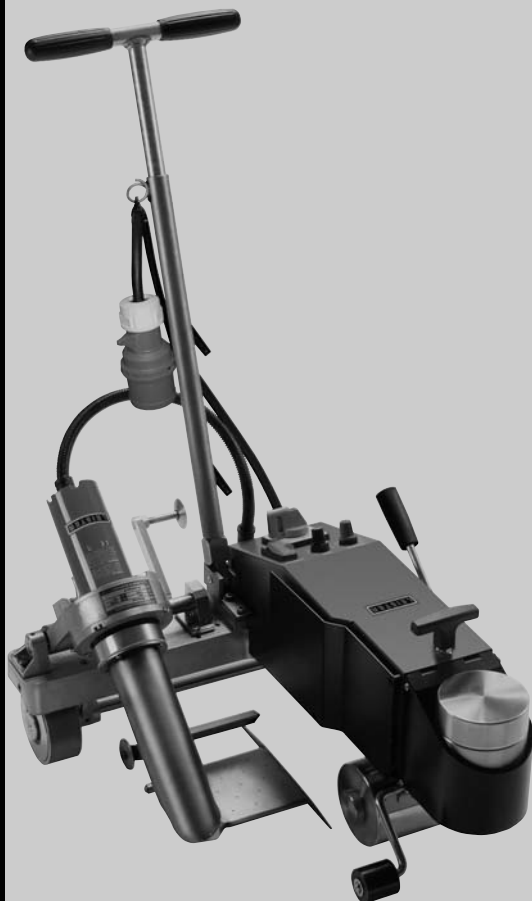


**LEISTER**



# BITUMAT



Leister Process Technologies  
Galileostrasse 10  
CH-6056 Kaegiswil/Switzerland

Tel. +41-41662 74 74

Fax +41-41662 74 16

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

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



Należy się dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi i zachować ją do późniejszego użytku.

## Leister BITUMAT Zgrzewarka automatyczna gorącego powietrza

### ZASTOSOWANIE

- Zgrzewanie na zakładkę zmodyfikowanych pap bitumicznych (SBS, APP) dla różnych systemów dachowych
- Szerokości zakładki 80 i 100 mm



### OSTRZEŻENIE



**Zagrożenie dla życia** - podczas otwierania urządzenia elementy przewodzące prąd są nieosłonięte. Przed otwarciem urządzenia należy bezwzględnie odłączyć wtyczkę od źródła zasilania.



Niewłaściwe użytkowanie urządzenia gorącego powietrza, w szczególności w pobliżu łatwopalnych materiałów i gazów wybuchowych stanowi **niebezpieczeństwo pożaru i eksplozji**.



**Ryzyko poparzenia!** Nie dotykać rozgrzanej dyszy lub rury elementu grzejnego. Urządzenie musi zostać wychłodzone. Nie kierować strumienia gorącego powietrza w stronę ludzi lub zwierząt.



Urządzenie należy podłączać do gniazda z uziemieniem. Każde uszkodzenie przewodu ochronnego wewnątrz lub na zewnątrz urządzenia jest niebezpieczne.

**Stosować wyłącznie przedłużacze z uziemieniem!**



### UWAGA



**Napięcie znamionowe urządzenia** musi odpowiadać napięciu znamionowemu źródła zasilania. W **przypadku przerwy w dostawie prądu**, wyłącznik główny urządzenia musi znajdować się w pozycji 0.



Podczas prac na budowie konieczne jest zastosowanie **wyłącznika przeciwporażeniowego**.



Włączone urządzenie musi **znajdować się pod nadzorem**. Gorące powietrze może dotrzeć do łatwopalnych materiałów, znajdujących się poza zasięgiem wzroku.

Urządzenie może być używane tylko przez **odpowiednio przeszkolony personel** lub pod jego nadzorem. Używanie urządzenia przez dzieci jest całkowicie wzbronione.



Chronić urządzenie **przed wilgocią i zamoczeniem**.



Zapasowa rolka napędowa musi być zawsze (poza procesem zgrzewania) zabezpieczona dodatkowym, dokręcanym ciężarkiem.

## Oświadczenie o zgodności

Leister Process Technologies, Gallileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Schweiz poświadczają, że produkt w tym wykonaniu handlowym spełnia wymogi następujących dyrektyw UE. Dyrektywy: 98/37, 2004/108, 2006/95.

Normy: EN 12100-1, EN 12100-2, EN 60204-1, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-3-11, EN 61000-3-12, EN 50366, EN 60335-2-45

Kaegiswil, 29.02.2008

 Christiane Leister, Owner

## Usuwanie odpadów

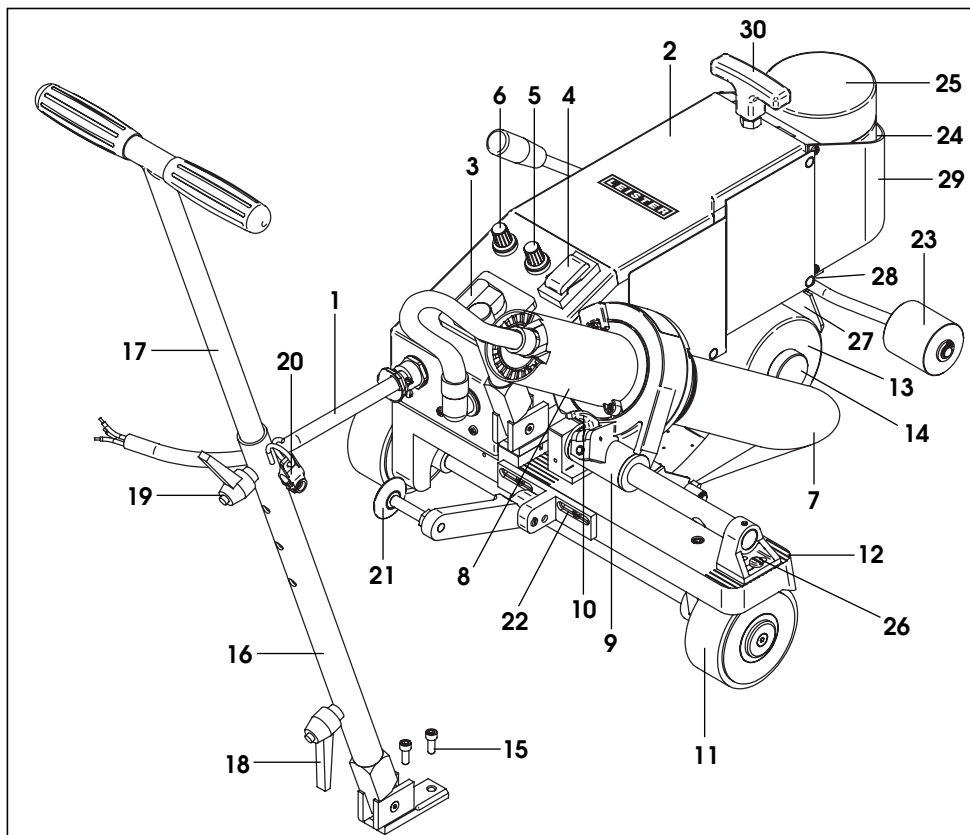


Elektronarzędzia, osprzęt i opakowanie należy doprowadzić do ponownego użytkowania zgodnego z zasadami ochrony środowiska. **Tylko dla państw należących do UE:** Nie należy wyrzucać elektronarzędzi do odpadów domowych! Zgodnie z europejską wytyczną 2002/96/EG o starych, zużytych narzędziach elektrycznych i elektronicznych i jej stosowania w prawie krajowym, wyeliminowane niezdatne do użycia elektronarzędzia należy zbierać osobno i doprowadzić do ponownego użytkowania zgodnego z zasadami ochrony środowiska.

## Dane techniczne

|                            |                      |                 |                 |
|----------------------------|----------------------|-----------------|-----------------|
| Napięcie                   | V~                   | 230 ★           | 400 ★           |
| Moc                        | W                    | 6700            | 6700            |
| Częstotliwość              | Hz                   | 50 / 60         | 50 / 60         |
| Temperatura                | °C                   | 20 – 650        | 20 – 650        |
| Prędkość                   | m/min.               | 0.8 – 12        | 0.8 – 12        |
| Poziom emisji hałasu       | L <sub>PA</sub> (dB) | 73              | 73              |
| Szerokość zgrzewu          | mm                   | 80 / 100        | 80 / 100        |
| Wymiary dł. x szer. x wys. | mm                   | 690 × 490 × 330 | 690 × 490 × 330 |
| Waga                       | kg                   | 42              | 42              |
| Znak zgodności             |                      | CE              | CE              |
| Znak bezpieczeństwa        |                      | Ⓢ               | Ⓢ               |
| Rodzaj certyfikacji        |                      | CCA             | CCA             |
| Klasa ochrony I            |                      | Ⓢ               | Ⓢ               |

★ Napięcie nie przemienne



- |                                  |   |
|----------------------------------|---|
| 1. Przewód zasilający            | 17. Uchwyt prowadzący, cz. górna                |
| 2. Obudowa                       | 18. Dźwignia mocowania uchwytów                 |
| 3. Wyłącznik główny              | 19. Dźwignia regulacji wysokości uchwytu        |
| 4. Przełącznik napędu            | 20. Zaczep przewodu zasilającego                |
| 5. Regulator prędkości           | 21. Rolka prowadząca                            |
| 6. Regulator temperatury         | 22. Śruba do nastawu rolki prowadzącej          |
| 7. Dysza zgrzewająca             | 23. Podnośnik                                   |
| 8. Dmuchawa gorącego powietrza   | 24. Zapasowa rolka napędowa                     |
| 9. Mocowanie modułu grzejącego   | 25. Dokręcany ciężarek                          |
| 10. Dźwignia blokująca           | 26. Śruba (dla nastawu urządzenia na podziałce) |
| 11. Rolka transportowa           | 27. Zgarniak                                    |
| 12. Podziałka nastawu urządzenia | 28. Śruba (Zgarniaka)                           |
| 13. Rolka napędowa               | 29. Pojemnik                                    |
| 14. Śruba mocująca               | 30. Uchwyt do przenoszenia                      |
| 15. Śruba imbusowa               |   |
| 16. Uchwyt prowadzący, cz. dolna |   |

## Temperatura zgrzewania

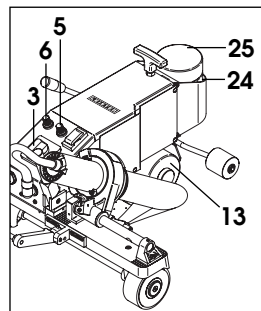
**Przełącznik główny (3)** ustawić w pozycji I. Ustawić **regulator temperatury (6)** na pożądaną wartość. Rozgrzać urządzenie przez ok. 5 min.

## Prędkość zgrzewania

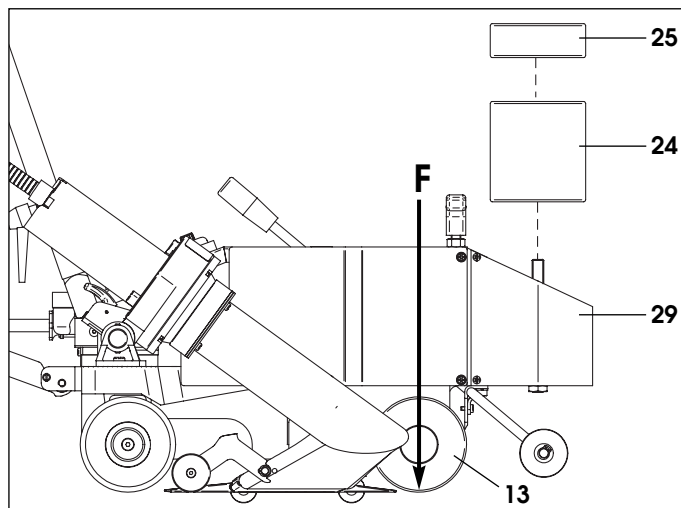
Prędkość zgrzewania nastawić **regulatorem prędkości (5)** biorąc pod uwagę grubość zgrzewanego materiału i warunki zewnętrzne.

## Siła zgrzewania

Siła zgrzewania jest przenoszona na **rolkę napędową (13)**. Jeżeli jest to konieczne, **zapasowa rolka napędowa (24)** i dodatkowy **ciężarek (25)** mogą zostać zdjęte (patrz tabela siły zgrzewania).



| Tabela siły zgrzewania (F)  |       |
|---|-------|
| Bez dodatkowego obciążenia (24,25)  | 170 N |
| Z dokręconym, dodatkowym ciężarkiem (25) i bez zapasowej rolki napędowej (24) | 190 N |
| Z zapasową rolką napędową (24) i bez dodatkowego ciężarka (25)                | 230 N |
| Z dodatkowym ciężarkiem (25) i zapasową rolką napędową (24)                   | 250 N |

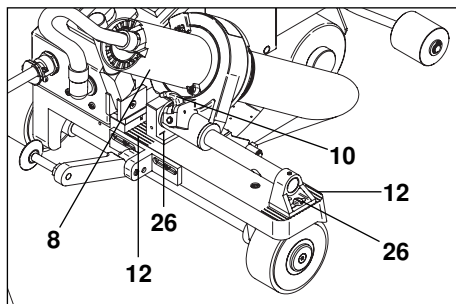
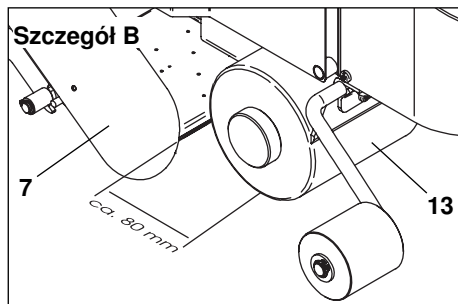
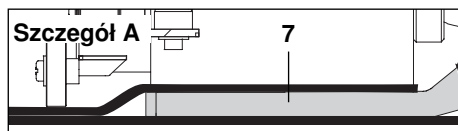
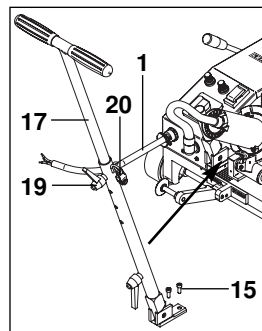


## UWAGA:

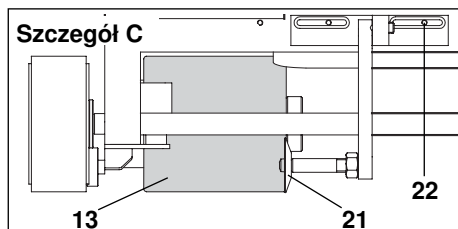
Zapasowa **rolka napędowa (24)** musi być zawsze zabezpieczona w **uchwycie (29)** dokręcanym **ciężarkiem (25)** (poza procesem zgrzewania).

## Przygotowanie do pracy

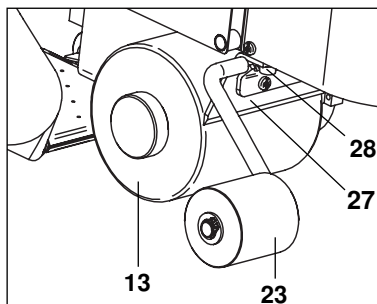
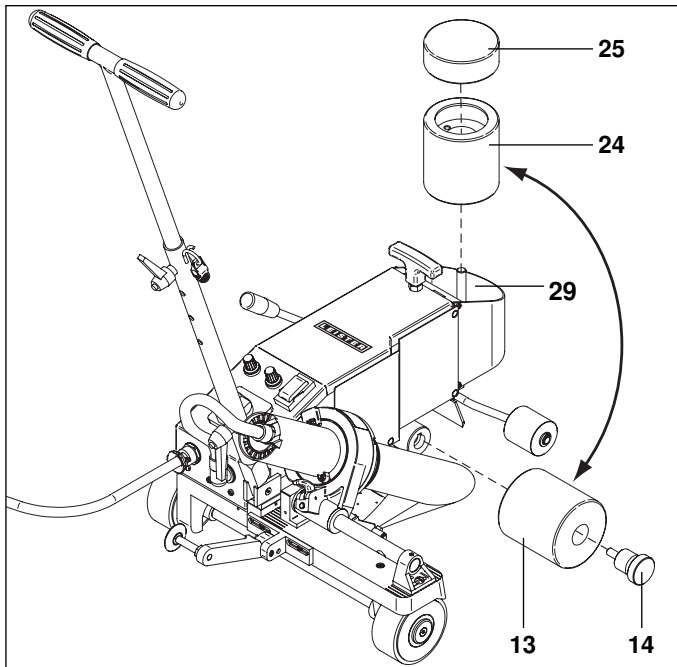
- Zamocować górną część **uchwyty prowadzącego (17)** śrubami **imbusowymi (15)**.
- **Przewód zasilający (1)** umieścić w mocowaniu **(20)**.
- Zamocować uchwyt mocujący na odpowiedniej wysokości za pomocą **dźwigni do nastawu (19)**.
- Skontrolować wyjściową pozycję **dyszy zgrzewającej (7)**.
  - **Dysza zgrzewająca (7)** musi leżeć płasko na dolnej warstwie zgrzewanego materiału (patrz szczegół A).
  - Odstęp pomiędzy środkiem **rolki napędowej (13)** i wylotem powietrza **dyszy zgrzewającej (7)** powinien wynosić 80 mm (patrz szczegół B). W przeciwnym razie, **należy** poluzować **śruby (26)** na podziałce **do nastawu (12)** ustawić **dmuchawę gorącego powietrza (8)** w odpowiedniej pozycji i następnie dokręcić **śruby (26)**.
  - **Dysza zgrzewająca (7)** powinna być ustawiona równoległe do **rolki napędowej (13)**.



- Przygotowanie do transportu
  - **Rolkę prowadzącą (21)** przesunąć w górę
  - Pociągnąć **dźwignię blokującą (10)**, wysunąć **dmuchawę gorącego powietrza (8)** i podnieść ją w górę aż do zatrzaśnięcia.
- Wyregulować położenie **rolki prowadzącej (21)** za pomocą **śruby do nastawu (22)** dla pożądanej szerokości zakładki. **Rolka prowadząca (21)** musi być ustawiona w jednej linii z krawędzią **rolki napędowej (13)** (szczegół C).



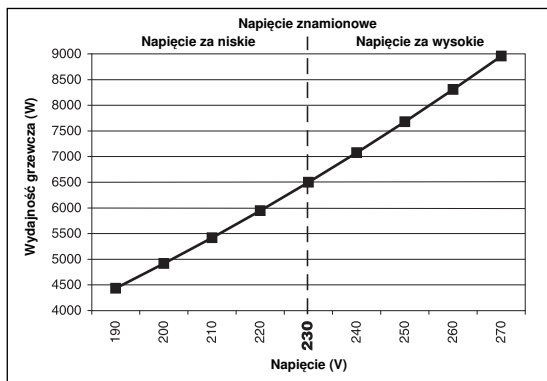
- W celu otrzymania jednorodnego zgrzewu, **rolka napędowa (13)** musi być czysta, bez resztek masy bitumicznej.
- W celu oczyszczenia **rolki napędowej (13)** można wykonać następujące czynności:
  - Poluzować **śruby (28)**. Zmniejszyć odstęp pomiędzy **zgarniakiem (27)** i **rolką napędową (13)**. Dokręcić **śruby (28)**.
  - Odkręcić **śrubę mocującą (14)**, następnie zdjąć i oczyścić **rolkę napędową (13)**. Zamocować ponownie **rolkę napędową (13)** i założyć **śrubę mocującą (14)**.
  - Poluzować **śrubę mocującą (14)** i zdjąć **rolkę napędową (13)**. Zdjąć **odkręcany ciężarek (25)** i wyjąć z **mocowania (29)** zapasową **rolkę napędową (24)**. Następnie zamontować zapasową **rolkę napędową (24)** i przytwierdzić ją za pomocą **śruby mocującej (14)**. Zanieczyszczoną **rolkę napędową (13)** umieścić w **mocowaniu (29)** i przymocować **dokręcany ciężarkiem (25)**.
- Podłączyć urządzenie od źródła zasilania.



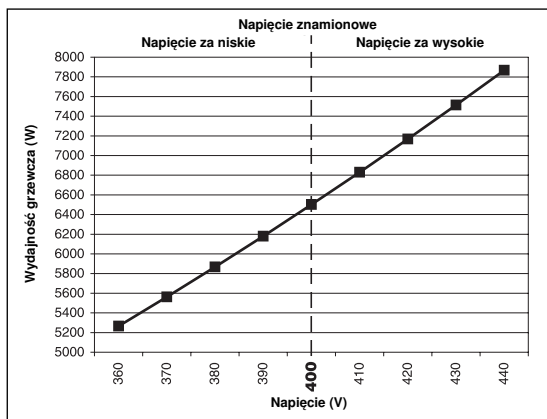
## Zasilanie

Przy wykorzystaniu przedłużaczy należy stosować wyłącznie przewody zasilające o przekroju 4mm<sup>2</sup>. Przedłużacz musi być dopuszczony do odpowiedniego zastosowania (np. na zewnątrz) i właściwie oznakowany.

### Moc grzewcza przy za niskim napięciu / za wysokim napięciu



| Napięcie (V) | Moc grzewcza (W) |
|--------------|------------------|
| 190          | 4436             |
| 200          | 4915             |
| 210          | 5419             |
| 220          | 5947             |
| 230          | 6500             |
| 240          | 7078             |
| 250          | 7680             |
| 260          | 8307             |
| 270          | 8958             |



| Napięcie (V) | Moc grzewcza (W) |
|--------------|------------------|
| 360          | 5266             |
| 370          | 5563             |
| 380          | 5868             |
| 390          | 6180             |
| 400          | 6500             |
| 410          | 6831             |
| 420          | 7168             |
| 430          | 7513             |
| 440          | 7867             |

**Zbyt niskie napięcie może negatywnie oddziaływać na prędkość zgrzewania!**

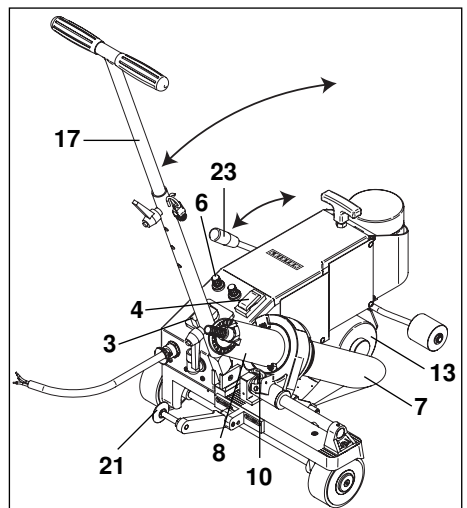


## Przygotowanie urządzenia

- Przesunąć w górę urządzenie poprzez dociśnięcie **uchwyty prowadzącego (17)** i dojechać do miejsca rozpoczęcia zgrzewania.
- **Rolkę prowadzącą (21)** przesunąć w dół.
- **Rolka prowadząca (21)** musi zostać ustawiona w jednej linii z krawędzią **rolki napędowej (13)**.
- Unieść zgrzewarkę do góry za pomocą elementu **podnoszącego (23)**.

## Proces zgrzewania

- Ustawić parametry zgrzewania, patrz strona 5.
- Należy wstępnie rozgrzać urządzenie (przez ok. 5 minut).
- Przeprowadzić próbę zgrzewania zgodnie z wytycznymi producenta materiału zgrzewanego oraz krajowych przepisów i wytycznych.
- Skontrolować zgrzew próbny.
- Włączyć napęd **przełącznikiem (4)**. W przypadku, przerwy w dostawie prądu, **przełącznik napędu (4)** wyłączy się automatycznie. Po wznowieniu dostawy prądu urządzenie można włączyć ponownie.
- Pociągnąć za **dźwignię blokującą (10)**, opuścić **dmuchawę gorącego powietrza (8)** i wsunąć dyszę pomiędzy zachodzące na siebie warstwy materiału przeznaczonego do zgrzewania. Odczekać do momentu, w którym materiał ulegnie uplastycznieniu i następnie opuścić w dół urządzenie za pomocą **elementu podnoszącego (23)**.
- Urządzenie prowadzić wzdłuż zakładki za pomocą **uchwyty prowadzącego (17)**. Podczas zgrzewania nie należy wywierać nacisku na **uchwyt prowadzący (17)**, ponieważ może to spowodować błędy w zgrzewaniu. Obserwować pozycję **rolki prowadzącej (21)**.
- Po zakończeniu zgrzewania wyłączyć **przełącznik napędu (4)**, podnieść **dźwignię blokującą (10)**, wysunąć **dmuchawę gorącego powietrza (8)** i podnieść do góry, do momentu zablokowania pozycji.
- Należy po zakończeniu pracy ustawić **regulator temperatury (6)** w pozycji 0 (ok. 5 minut) w celu wychłodzenia **dyszy zgrzewającej (7)**.
- Następnie wyłączyć urządzenie poprzez ustawienie **wyłącznika głównego (3)** w pozycji 0.



## AKCESORIA

- Należy stosować wyłącznie oryginalne akcesoria Leister.

## SZKOLENIE

Firma Leister oraz jej autoryzowani dystrybutorzy oferują na całym świecie bezpłatne kursy w zakresie obsługi urządzeń oraz techniki zgrzewania

## KONSERWACJA URZĄDZENIA

- Wyczyścić **rolkę napędową (13)**.
- Wyczyścić **dyszę zgrzewającą (7)** szczotką drucianą.
- Wyczyścić pędzlem wlot powietrza **dmuchawy gorącego powietrza (8)**.
- **Przewód zasilający (1)** oraz wtyczkę należy regularnie kontrolować pod kątem mechanicznych i elektrycznych uszkodzeń.

## SERWIS I NAPRAWA

- Najpóźniej po 800 roboczogodzinach automatyczna zgrzewarka gorącego powietrza Leister Bitumat musi zostać poddana przeglądowi w autoryzowanym punkcie obsługi Leister.
- Naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez **autoryzowane punkty serwisowe Leister**. Gwarantują one przeprowadzenie fachowej naprawy przy zastosowaniu wyłącznie oryginalnych części zamiennych, zgodnie ze schematami urządzeń i wykazami części zamiennych Leister.

## GWARANCJA

- Na urządzenie przysługuje gwarancja jednego (1) roku od daty zakupu (po okazaniu rachunku lub dowodu dostawy). Powstałe uszkodzenia zostaną usunięte poprzez wymianę lub naprawę. Elementy grzejne urządzenia nie podlegają gwarancji.
- Przy zachowaniu ustawowych warunków, dalsze roszczenia są wykluczone.
- Uszkodzenia spowodowane normalnym zużyciem, przeciążeniem lub niezgodnym z przeznaczeniem zastosowaniem urządzenia nie podlegają gwarancji.
- Roszczenia gwarancyjne w stosunku do urządzeń, które zostały przez Kupującego przebudowane lub naprawiane nie będą akceptowane.

**Producent zastrzega sobie prawo wprowadzenia zmian technicznych.**

**Dokumentacja serwisowa Leister Bitumat**

Wykonana naprawa lub przeprowadzony przegląd powinien zostać potwierdzony podpisem oraz pieczętą autoryzowanego punktu serwisowego LEISTER. Dokument powinien przechowywać właściciel urządzenia.

**Dane techniczne**

**Typ automatu zgrzewającego** .....

**Nr. zamówienia** .....

**Nr. seryjny** .....

**Napięcie znamionowe** ..... **V**

**Moc znamionowa** ..... **W**

**Data sprzedaży** .....

**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 .....



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 Process Technologies  
Galileo-Strasse 10  
CH-6056 Kaegiswil/Switzerland  
Tel. +41-41662 74 74  
Fax +41-41662 74 16  
[www.leister.com](http://www.leister.com)  
[sales@leister.com](mailto:sales@leister.com)