

LEISTER Uniplan E Heissluft-Schweissautomat



Bedienungsanleitung vor Inbetriebnahme aufmerksam lesen und zur weiteren Verfügung aufbewahren.

ANWENDUNG

LEISTER Uniplan E Überlapp-Schweissautomat

- Überlapp- und Bandschweissen von Planen aus beschichtetem Gewebe, Folien und Dichtungsbahnen aus PVC-P, PE, ECB, CSPE, EPDM, PVDF etc. sowie PE-beschichtete Bändchengewebe für Lastwagen, Zelte, Abdeckungen Landwirtschaft, Baugewerbe, Biotope, Schwimmbad, Markisen, Bootplanen, aufblasbare Boote, Werbepflanen etc. Schweissnahtbreite 20 oder 30 mm





WARNUNG



Lebensgefahr beim Öffnen des Gerätes da spannungsführende Komponenten und Anschlüsse freigelegt werden. Vor dem Öffnen des Gerätes Netzstecker aus der Steckdose ziehen.



Feuer- und Explosionsgefahr bei unsachgemäßem Gebrauch von Heissluftgeräten, besonders in der Nähe von brennbaren Materialien und explosiven Gasen.



Verbrennungsgefahr! Heizelementrohr und Düse nicht in heissem Zustand berühren. Gerät abkühlen lassen. Heissluftstrahl nicht auf Personen oder Tiere richten.



Gerät an eine **Steckdose mit Schutzleiter** anschliessen. Jede Unterbrechung des Schutzleiters innerhalb oder ausserhalb des Gerätes ist gefährlich!

Nur Verlängerungskabel mit Schutzleiter verwenden!



VORSICHT



Nennspannung, die auf dem Gerät angegeben ist, muss mit der Netzspannung übereinstimmen.



FI-Schalter beim Einsatz des Gerätes auf Baustellen ist für den Personenschutz dringend erforderlich.



Gerät **muss beobachtet** betrieben werden. Wärme kann zu brennbaren Materialien gelangen, die sich ausser Sichtweite befinden.



Gerät **vor Feuchtigkeit und Nässe schützen**.

Prüfzeichen



TECHNISCHE DATEN

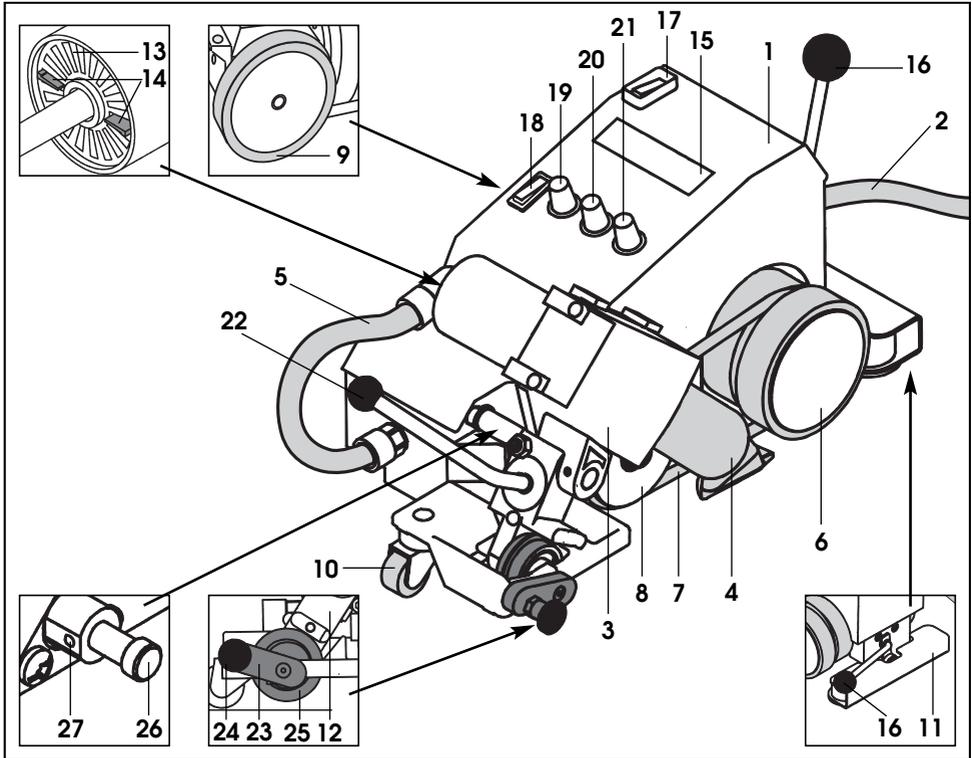
Geräteschutzklasse I



CCA zertifiziert

Spannung	V~	230 ★	120 ★	100 ★
Frequenz	Hz	50 / 60	50 / 60	50 / 60
Leistung	W	2300	1800	1500
Temperatur	°C	20 – 620	20 – 620	20 – 620
Luftmenge (50-100%)	l/min.	max. 300	max. 250	max. 250
Antrieb	m/min.	1.0 – 7.5	1.0 – 7.5	1.0 – 7.5
Emissionspegel	L _{PA} (dB)	67	65	65
Masse	mm	420×270×210	420×270×210	420×270×210
Gewicht	kg	11.5	11.5	11.5

★ Anschlussspannung nicht umschaltbar



Haupt-Komponenten

1. Gehäuse/Fahrgestell
2. Netzkabel
3. Heissluftgebläse
4. Schweißdüse
5. Verbindungsschlauch
6. Antriebs-/Andrückrolle
7. Niederhalterriemen
8. Umlenkrolle
9. Antriebsrolle
10. Lenkrolle
11. Abhebevorrichtung
12. Lagerbock
13. Luftfilter
14. Manueller Luftschieber
15. Display

Bedienelemente

16. Hebel Abhebevorrichtung
17. Hauptschalter
18. Antriebsschalter
19. Potentiometer für
Schweißgeschwindigkeit
20. Potentiometer für Luftmenge
21. Potentiometer für Lufttemperatur
22. Schwenkhebel

Führungseinrichtung

23. Hebel Führungsrolle
24. Knopf Führungsrolle
25. Führungsrolle

Anfahrautomatik

26. Schalterstift
27. Gewindestift

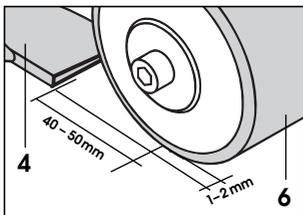
Betriebsbereitschaft

- Grundeinstellung der Düse kontrollieren. (Detail A)
- **Anfahrautomatik**
Bei Bedarf wird die Anfahrautomatik, abhängig der Düsenposition mit dem **Schalterstift (26)** und **Gewindestift (27)** eingestellt.
- **Führungsrolle**
Je nach Anwendung wird die **Führungsrolle (25)** mittels **Knopf Führungsrolle (24)** und **Hebel Führungsrolle (23)** auf «aktiv» oder «deaktiv» gestellt (siehe Detail B und C). **Führungsrolle (25)** bezweckt ein Geradeauslaufen des Schweissautomaten zur Schweissnahtkante.
- Gerät ans Netz anschliessen. Netzspannung muss mit Gerätespannung übereinstimmen.
- Gerät am **Hauptschalter (17)** einschalten. **Heissluftgebläse (3)** startet automatisch.
- **Wichtig: Unterspannung**
Wird die maximale Temperatur nicht erreicht, mittels **Manueller Luftschieber (14)** und **Potentiometer für Luftmenge (20)** Luftmenge reduzieren.

Gerätepositionierung

- **Heissluftgebläse (3)** mit **Schwenkhebel (22)** bis zum Anschlag hochschwenken.
- **Abhebevorrichtung (11)** mittels **Hebel Abhebevorrichtung (16)** betätigen, so dass **Antriebs-/Andrückrolle (6)** sowie **Antriebsrolle (9)** im Leerlauf sind.
- Wird mit **Führungsrolle (25)** geschweisst, den **Hebel Führungsrolle (23)** in **Lagerbock (12)** einrasten (siehe Detail B).
- Schweissautomat auf der Überlappung des Schweissmaterials positionieren. Dabei muss die Aussenkante der **Antriebs-/Andrückrolle (6)** und die **Führungsrolle (25)** mit der Überlappungskante des Schweissmaterials übereinstimmen.
- **Abhebevorrichtung (11)** mittels **Hebel Abhebevorrichtung (16)** betätigen, so dass der Schweissautomat fahrbereit ist.

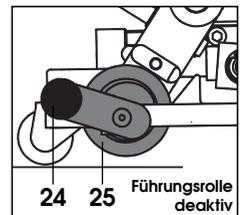
Detail A



Detail B

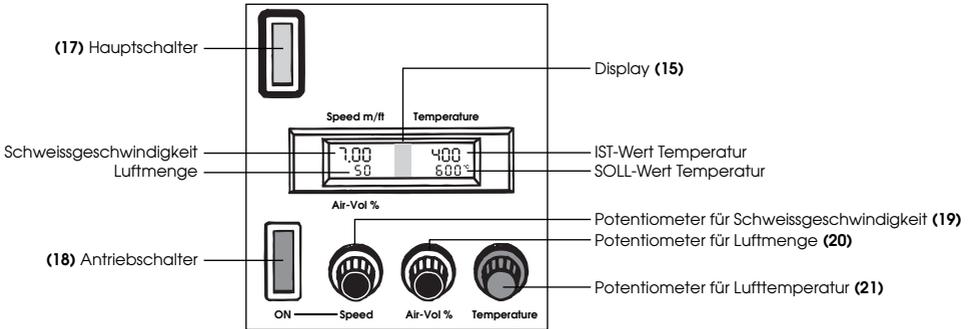


Detail C



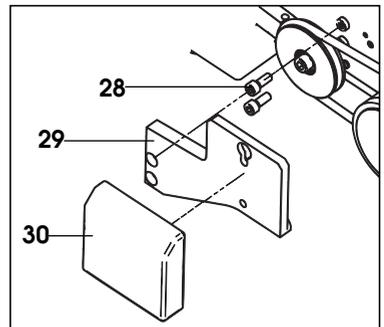
Schweissparameter

- **Potentiometer für Geschwindigkeit (19)** auf gewünschten Wert einstellen.
- **Potentiometer für Luftmenge (20)** auf gewünschten Wert einstellen.
- **Potentiometer für Lufttemperatur (21)** auf gewünschten Wert einstellen.
- Der Anpressdruck erfolgt durch das Eigengewicht des Heissluft-Schweissautomaten. Bei Bedarf das Zubehör Zusatzgewicht verwenden.



- **Montage Zusatzgewicht:**
 - **Zusatzgewichtshalter (29)** mit **Zylinderschraube M8x20 (28)** am Gerät Uniplan E befestigen.
 - **Zusatzgewicht (30)** am **Zusatzgewichtshalter (29)** einhängen.

Zubehör Zusatzgewicht



Schweissablauf

- **Heissluftgebläse (3)** mit **Schwenkhebel (22)** bis zum Anschlag einschwenken. Der Schweissvorgang wird automatisch über die Anfahrautomatik gestartet.
- Bei Bedarf kann das Gerät mit dem **Antriebschalter (18)** manuell gestartet werden.
- Schweissvorgang kontrollieren. Bei Bedarf Schweissparameter an den **Potentiometern (19), (20) und (21)** korrigieren.
- Nach der Schweissung **Heissluftgebläse (3)** mit **Schwenkhebel (22)** bis zum Anschlag hochschwenken. Der Schweissvorgang wird automatisch gestopt.
- Nach Beendigung der Schweissarbeiten **Potentiometer für Lufttemperatur (21)** auf Null stellen, damit das **Heissluftgebläse (3)** abgekühlt wird .
- Gerät am **Hauptschalter (17)** ausschalten.
- Gerät vom Netz trennen.

ZUBEHÖR

- Es darf nur LEISTER-Zubehör verwendet werden.
- Zusatzgewicht mit Halterung

SCHULUNG

- LEISTER Process Technologies und deren autorisierte Service-Stellen bieten kostenlos Schweißskurse und Einschulungen an.

WARTUNG

- **Luffilter (13)** des Gerätes ist bei Verschmutzung mit einem Pinsel zu reinigen.
- **Schweissdüse (4)** mit Drahtbürste reinigen.
- **Netzkabel (2)** und Stecker auf elektrische und mechanische Beschädigungen überprüfen.

SERVICE UND REPARATUR

- Kohlenstand der Motoren nach ca. 1'000 Betriebsstunden durch Ihre Service-Stelle kontrollieren lassen.
- Reparaturen sind ausschliesslich von autorisierten **LEISTER-Service-Stellen** ausführen zu lassen. Diese gewährleisten **innert 24 Stunden** einen fachgerechten und zuverlässigen **Reparatur-Service** mit Original-Ersatzteilen gemäss Schaltplänen und Ersatzteillisten.

GARANTIE UND HAFTUNG

- Garantieleistung und Haftung erfolgen gemäss Garantieschein sowie den jeweils gültigen allgemeinen Geschäfts- und Lieferbedingungen.
- LEISTER Process Technologies lehnt jegliche Garantie für Geräte ab, die nicht im Original-Zustand sind. Keinesfalls dürfen LEISTER-Geräte umgebaut oder verändert werden.

Ihre autorisierte Service-Stelle

Technische Änderungen vorbehalten

Service-Nachweis LEISTER Uniplan E

Dieses Dokument sollte bei einer Reparatur oder einem Service durch die autorisierte LEISTER-Servicestelle nachgeführt werden. Das Dokument ist durch den Besitzer des Gerätes aufzubewahren.

Technische Daten

Schweissautomat Typ

Bestell-Nr.

Serien-Nr.

Nennspannung **V**

Nennleistung **W**

Verkauf **Datum**

Service

1. Datum Servicestelle Unterschrift

2. Datum Servicestelle Unterschrift

3. Datum Servicestelle Unterschrift

4. Datum Servicestelle Unterschrift

5. Datum Servicestelle Unterschrift

6. Datum Servicestelle Unterschrift

Reparatur

1. Datum Servicestelle Unterschrift

2. Datum Servicestelle Unterschrift

3. Datum Servicestelle Unterschrift

