

LEISTER Universal

Máquina automática de soldagem a ar quente

Refª N° 6E/6E3/6K/6L



Por favor leia atentamente este folheto antes de utilizar a ferramenta e guarde-o para futuras consultas.

APLICAÇÕES

LEISTER Universal (6E/6E3) Soldagem automática de cobertura de pavimentos

- Soldagem de coberturas de pavimentos em PVC e linóleo.

Refª N° 6E
sem interruptor fim de curso

Refª N° 6E3
Com interruptor form de curso

LEISTER Universal (6K) Soldagem automática por sobreposição

- Soldagem por sobreposição de filme e materiais revestidos.

Largura da faixa de soldagem de 20 mm

LEISTER Universal (6L) Soldagem automática por sobreposição

- Soldagem por sobreposição de coberturas de telhados de PVC, PE, ECB, EPDM, CSPE e betumes modificados.

Largura da faixa de soldagem 20mm





AVISO



Perigo! Nunca abrir a ferramenta expondo os contactos eléctricos sem antes a ter desligado da rede de alimentação



O uso incorrecto das máquinas automáticas de soldadura por ar quente pode causar **incêndios ou explosões**.



Não toque na protecção da resistência e no terminal quando estão quentes, porque podem causar queimaduras. Deixe a ferramenta arrefecer. Não dirija o jacto de ar quente em direcção a pessoas ou animais.

PRECAUÇÃO



A **tensão nominal** de funcionamento é indicada na ferramenta.



Para protecção pessoal, recomendamos vivamente que a ferramenta seja ligada a um RCCB (Disjuntor de corte de corrente residual), GFCI (corte por falha de terra) antes de a usar em edifícios.



O equipamento não deve operar **sem supervisão**.



Proteja a ferramenta da **chuva e humidade**.



MARCAS CERTIFICADAS



Esta ferramenta tem certificação **CCA** (CENELEC Certification Agreement).

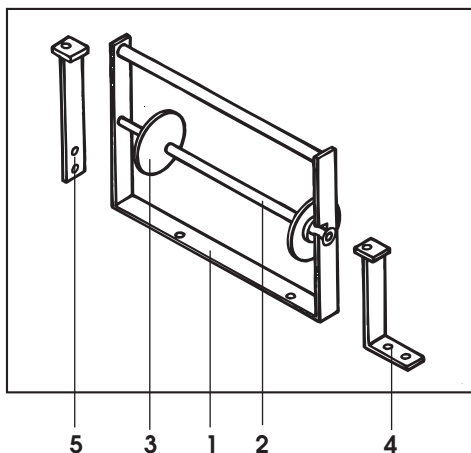
DADOS TÉCNICOS

Segurança eléctrica: Duplo isolamento

Refª N.º.		6E/6E3	6K	6L
Tensão	V~	120 / 230 ★	120 / 230 ★	120 / 230 ★
Frequência	Hz	50 / 60	50 / 60	50 / 60
Potência	W	1900 / 2300	1900 / 2300	1900 / 2300
Temperatura	°C	20 – 650	20 – 650	20 – 650
Débito de ar	l/min.	max. 300	max. 300	max. 300
Velocidade	m/min.	0,5 – 5,5	0,5 – 5,5	0,5 – 3
Nível de emissão	L _{pA} (dB)	67	67	67
Dimensões	mm	420x270x210	420x250x215	420x250x215
Peso	kg	9,6	10,8	10,8

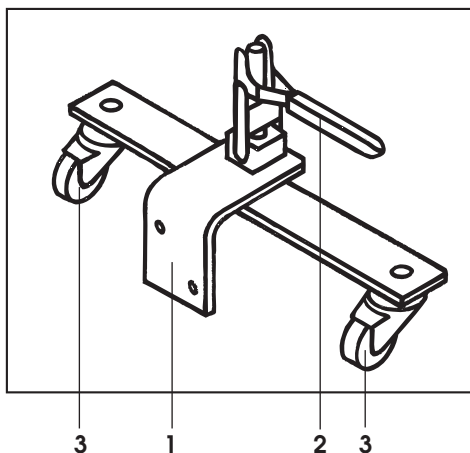
★ Anschlussspannung nicht umschaltbar

**Desenrolador para cordão de soldagem
Refª N° 6F**

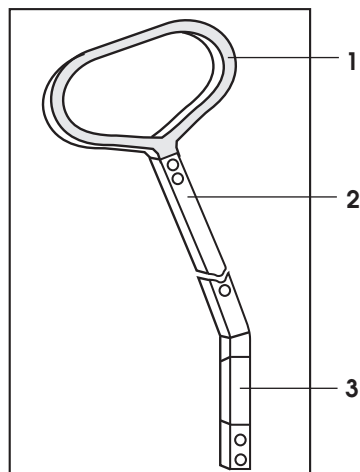


1. Armação do desenrolador
2. Varão do desenrolador
3. Cone de aperto
4. Suporte angular
5. Braço de suporte

**Carro adaptor
Refª N°6G**



1. Suporte angular com foros 2xM8
2. Alavanca manual
3. Rodas de borracha



Cabo guia completo

1. Cabo
2. Haste superior
3. Haste inferior

Condições de funcionamento

- Se disponível acessório **6F** e **6G**:
 - Desmonte a **pega (20)** e monte o **desenrolador para o cordão de soldagem (6F)**.
 - Instale o **suporte com rodas (6G)**.
- Verifique o ajustamento do terminal: este deverá ser posicionado a uma distância de 2/3 mm do material principal e da vareta de soldar.
- Quando soldar linóleo, empurre e encaixe o **deflector térmico (22)** do **terminal de soldagem (11)**.
- Ligue a ferramenta à rede.

Posicionamento da ferramenta

- Levante o **soldador (5)** girando-o com a **alavanca (19)** até bloqueio da mesma.
- Utilize a alavanca manual do **carro adaptador (6G)** por forma a que a **vareta de soldadura, o rolo de pressão (15)** e o **rolo de tracção (14)** fiquem em posição neutra.
- Posicione o soldador automático sobre a ranhura a soldar.
- Alimente o **tubo guia (16)** com a vareta de soldadura e passe-a sob o **rolo de pressão (15)** inserindo-a na ranhura.
- Utilize a alavanca manual do **carro adaptador (6G)** para colocar o soldador automático pronto a usar.
- O **rolo guia (18)** irá rodar dentro da ranhura.

Parâmetros de soldagem

- Ajuste a velocidade de soldagem com o **potenciómetro (13)**.
- A pressão de contacto é dada pelo peso da própria ferramenta.
- Ajuste a temperatura de soldagem com o **potenciómetro (8)** e ligue o **interruptor (6)** no soprador de ar quente, coloque o **comutador (7)** que comanda as duas possibilidades de débito de ar, para a posição 3 e deixe-a aquecer aproximadamente 5 minutos. Se necessário o débito de ar pode ser reduzido usando as duas possibilidades do **comutador (7)** ou o **obturador manual deslizante (9)**.

Procedimento de soldagem

- Usando a **alavanca (19)**, gire o **soldador (5)** baixando-o até bloquear ao mesmo tempo o ligue o **interruptor (2)** do motor de tracção (inicia-se o processo de soldagem).
- Verifique o procedimento de soldagem:
 - o **rolo guia (18)** tem que rolar no inferior da ranhura
 - o cordão em soldagem deve ser visível. Se necessário ajuste a velocidade de soldagem com o **potenciómetro (13)**.

Máquina automática de soldar a ar quente 6E3 com **interruptor fim de curso (21)**

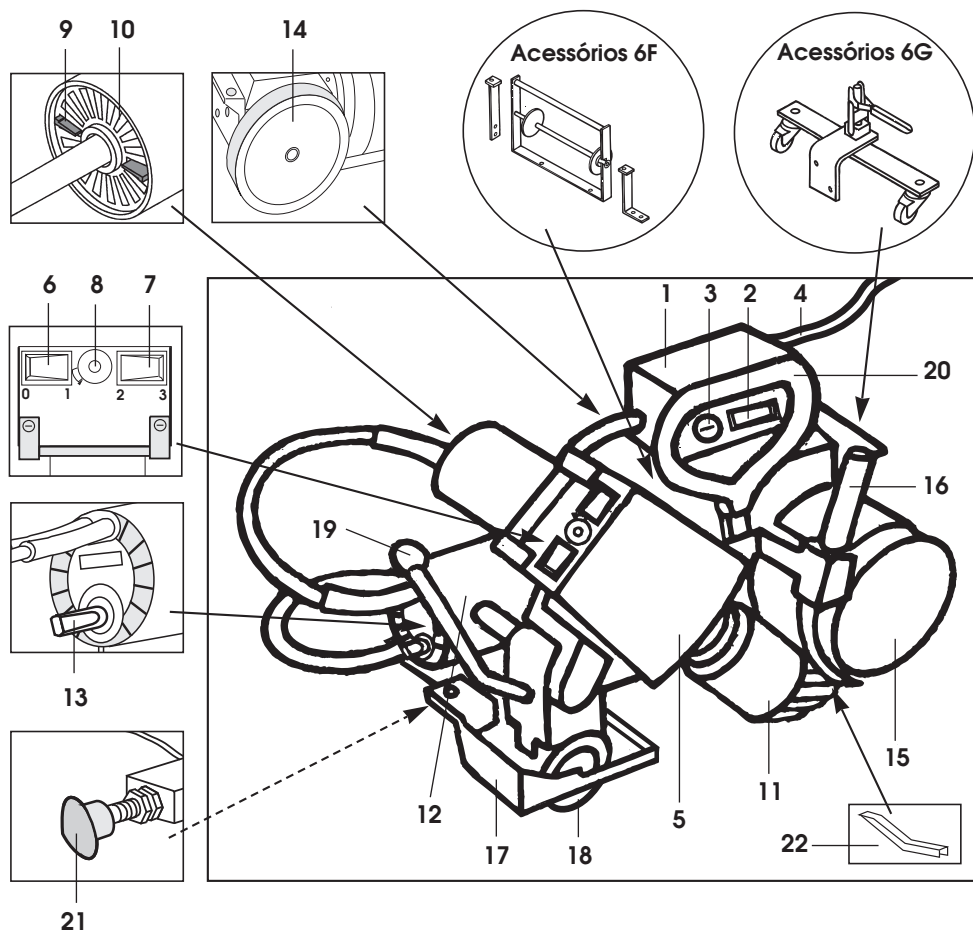
- A máquina desliga automaticamente a tracção e aquecimento quando toca numa parede ou muro.
- Após soldagem levante o **soldador (5)** girando-o com a **alavanca (19)** até esta bloquear.
- Desligue o **motor de tracção no interruptor (2)** corte e retire a vareta, reponha máquina em soldadura automática, se necessário.

Máquina automática de soldar a ar quente 6E com **interruptor fim de curso (21)**

- Após soldar, gire o **soldador (5)** para a direita e para cima, usando a **alavanca (19)** até que este bloqueie.
- Desligue o **motor de tracção (2)** corte e retire a vareta, reponha máquina em soldadura automática, se necessário.
- Após completar a operação de soldagem, rode o potenciómetro **de ajuste da temperatura (8)** para zero e deixe o **soldador (5)** arrefecer. Desligue a máquina no **interruptor (6)**.

LEISTER Universal (6E) sem interruptor fim de curso

LEISTER Universal (6E3) com interruptor fim de curso

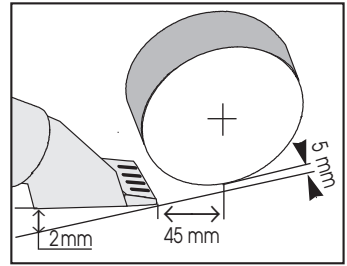


1. Caixa de ligações eléctricas
2. Interruptor do motor de tracção
3. Fusíveis
M 400 mA → 230 V~
M 630 mA → 120 V~
4. Cabo de alimentação
5. Soldador
6. Interruptor do soprador
7. Comutador de dois pos. para o débito de ar
8. Potenciômetro de regulação de temperatura
9. Obturador deslizante
10. Filtro e ar
11. Terminal de soldagem

12. Motor de tracção
13. Potenciômetro para regular velocidade de soldagem
14. Rolo de tracção
15. Rolo de pressão do cordão de soldagem
16. Guia da vareta de soldadura
17. Quadro
18. Rolo guia
19. Manipulo
20. Pega
21. Fim de curso
22. Resguardo

Condições de funcionamento

- Monte o carro **adaptador (16)** fixando-o com dois parafusos M8
- Se for viável fixe a **pega de guiamento (20)**.
- Levante a **placa de latão com rolos (18)**.
- Confirme o ajuste básico do terminal (detalhe A).
- Ligue a ferramenta à rede.



Detalhe A

Posicionamento de ferramenta

- Gire e levante o **soldador (5)** girando-o com a **alavanca (19)** até que este bloqueie
- Utilize a alavanca manual do **carro adaptador (16)** por forma a que o **rolo de pressão (15)** assim como **rolo de tracção (14)** fiquem em posição neutra.
- Posicionar a ferramenta sobre a sobreposição do material a soldar. A margem exterior do **rolo de pressão (15)** deverá ficar à face da extremidade da sobreposição do material a soldar.
- Com a alavanca do **carro adaptador (16)** coloque a ferramenta pronta a funcionar.
- Baixe a **placa de latão com rolos (18)**.

Parâmetros de soldagem

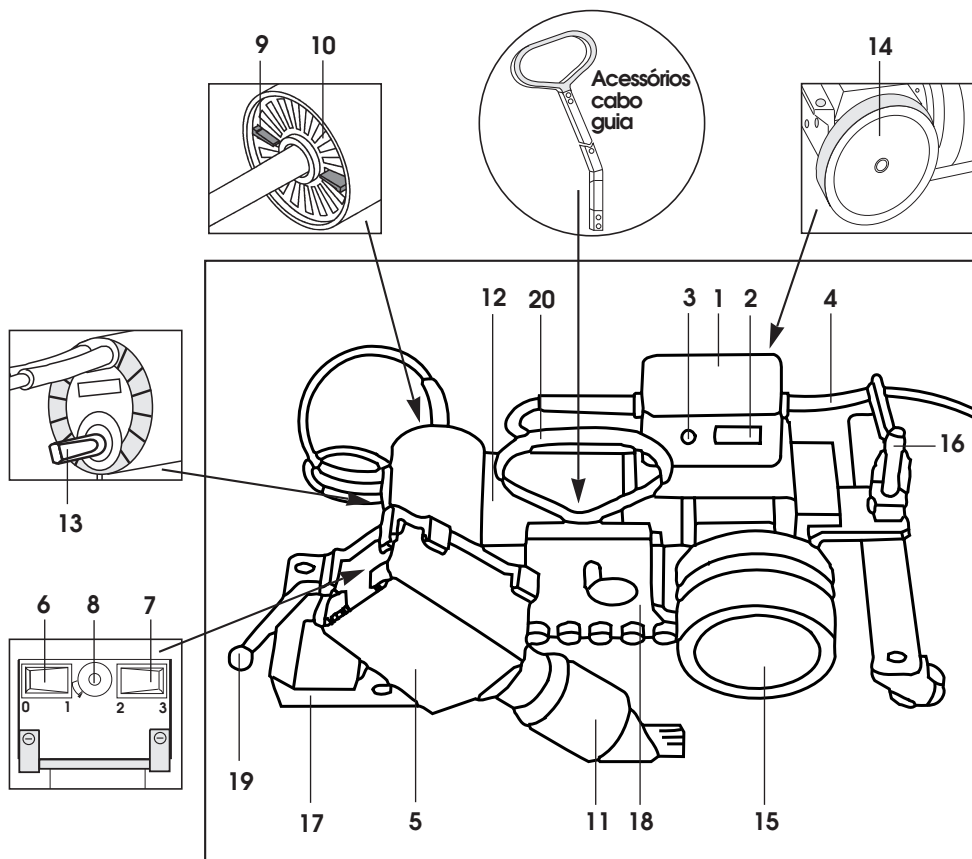
- Ajuste a velocidade de soldagem com o **potenciometro (13)**.
- A pressão de contacto é dada pelo peso da própria ferramenta.
- Ajuste a temperatura de soldagem com o **potenciômetro (8)** e ligue o **interruptor (6)** no soprador de ar quente, passe o **comutador que comanda as duas possibilidades de débito de ar (7)**, para a posição 3 e deixe-a aquecer durante 5 minutos. Se necessário o débito de ar poderá ser reduzido usando o **comutador (7)** e o **obturador manual deslizante (9)**.

Procedimento de soldagem

- Usando a alavanca **alavanca (19)**, gire o **soldador (5)** baixando-o até bloquear ao mesmo tempo ligue o **interruptor (2)** do motor de tracção o processo de soldagem é iniciado).
- A ferramenta de soldagem é guiada ao longo do material sobreposto pelo **cabo (20)** ou pelo cabo/guia se viável.
- Verifique o processo de soldagem. Se necessário ajuste a velocidade de soldagem o **potenciometro (13)**.
- Após soldar, gire o **soldador (5)** para a direita e para cima, com a **alavanca (19)** até que este bloqueie.
- Desligue o **motor de tracção (2)**.
- Após finalizar a operação de soldagem, rode o potenciômetro de ajuste da temperatura (8) até zero, deixando arrefecer o **soldador (5)**. Desligue então o **soprador de ar quente (6)**.

LEISTER Universal (6K) incorporando o adaptador
velocidade 0,5 – 5,5 m/min. ajustável

LEISTER Universal (6L) incorporando carro adaptador e cabo guia
velocidade 0,5 – 3 m/min. ajustável



1. Caixa de ligações eléctricas
2. Interruptor do motor de tração
3. Fusíveis
M 400 mA → 230 V~
M 630 mA → 120 V~
4. Cabo de alimentação
5. Soldador
6. Interruptor do soprador
7. Comutador de duas posições para o débito de ar
8. Potenciômetro de regulação de temperatura
9. Obturador de ar deslizante
10. Filtro e ar
11. Terminal de soldagem

12. Motor de tração
13. Potenciômetro para regular velocidade de soldagem
14. Rolo de tração
15. Rolo de pressão
16. Alavanca articulada
17. Armação
18. Placa de latão com rolos
19. Alavanca
20. Pega

TREINO

A Companhia LEISTER e os seus Centros autorizados oferecem cursos de soldadura em todo o mundo, livres de encargos. Se necessário, este treino será ministrado nas próprias instalações do cliente.

MANUTENÇÃO

- O **filtro de ar (10)** da ferramenta deverá ser limpo regularmente com uma escova, fina.
- O **terminal de soldagem (11)** deverá ser limpo com uma escova de arame.
- Os **terminals de teflon** apenas deverão ser limpos com um pano macio.

ASSISTÊNCIA E REPARAÇÕES

- As escovas de carvão da ferramenta devem ser verificadas cada 1000 horas de trabalho por um Centro de Assistência autorizado.
- As reparações devem ser apenas efectuadas pelos **Centros de Assistência Técnica LEISTER autorizados**. Eles garantem um **serviço eficiente de reparações 24 horas** e substituição de peças originais.

GARANTIA E DEFEITOS

- A Garantia e responsabilidade estará em concordância com o certificado de garantia e condições gerais de venda.
- A Empresa LEISTER e seus representantes rejeitarão qualquer reclamação em garantia para ferramentas que não se apresentem na sua condição original. As ferramentas nunca poderão ser alteradas ou modificadas.

Os dados técnicos e especificações podem ser alteradas sem aviso prévio.

O seu Serviço de Assistência Técnica autorizado: