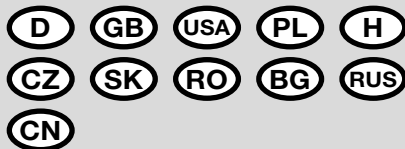
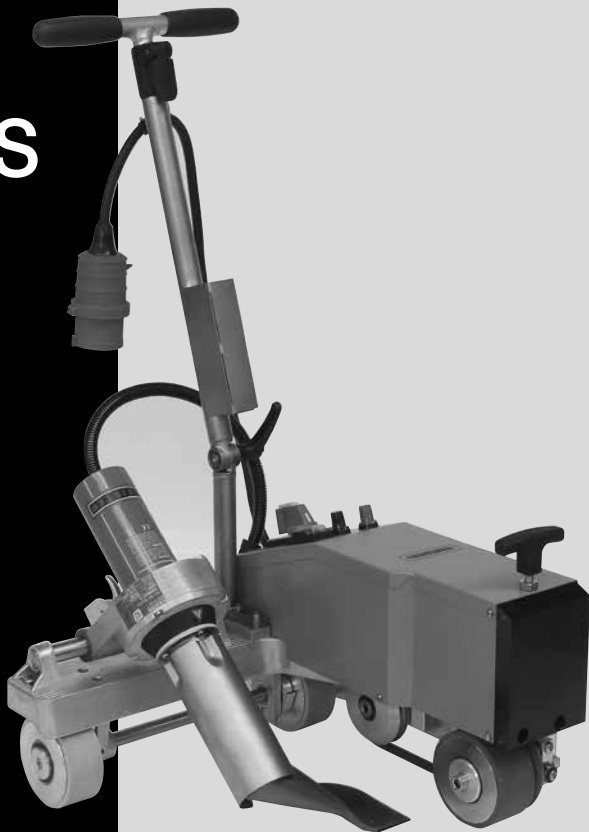


LEISTER®



VARIMAT S



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

Wir gratulieren Ihnen zum Kauf einer Heissluft-Schweissautomat VARIMAT S

Sie haben sich für einen erstklassigen Heissluft-Schweissautomaten entschieden, der aus hochwertigen Materialien besteht. Dieses Gerät wurde nach den neuesten Schweißtechnologien entwickelt und produziert.

Jeder VARIMAT S wird einer strengen Qualitätskontrolle unterzogen bevor er das Werk in der Schweiz verlässt.

Congratulations on purchasing an hot air welder VARIMAT S

You have chosen a top-class hot air welder made of high-quality materials. This device has been developed and produced according to the latest welding technologies.

Every VARIMAT S passes stringent quality checks before leaving the factory in Switzerland.

D	Deutsch	Bedienungsanleitung	3
GB USA	English	Operating Instructions	9
PL	Polski	Instrukcja obsługi	15
H	Magyar	Használati utasítás	21
CZ	Česky	Návod k obsluze	27
SK	Slovensky	Návod na obsluhu	33
RO	Română	Instrucțiuni de utilizare	39
BG	Български	Инструкции за работа	45
RUS	Русский	Инструкция по эксплуатации	51
CN	中文	使用手册	57



Bedienungsanleitung vor Inbetriebnahme aufmerksam lesen und zur weiteren Verfügung aufbewahren.

Leister VARIMAT S Heissluft-Schweissautomat

Anwendung

- Überlappschweissen von Dachbahnen aus PVC, TPO, ECB, EPDM und CSPE an randnahen Zonen.
- Überlappschweissen von Folien und beschichteten Geweben.
- Schweissnahtbreite 40 mm (1.6 inch).



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! Schweissdüse 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. EN 61000-3-11; $Z_{max} = 0.115 \Omega + j 0.072 \Omega$. Gegebenenfalls Elektrizitäts-Versorgungs-Unternehmen konsultieren. Bei **Netzausfall** Heissluftgebläse ausfahren.



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 darf nur von **ausgebildeten Fachleuten** oder unter deren Aufsicht benutzt werden. Kindern ist die Benützung gänzlich untersagt.



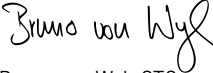
Gerät **vor Feuchtigkeit und Nässe schützen**.

Konformität

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kägiswil/Schweiz bestätigt, dass dieses Produkt in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung die Anforderungen der folgenden EG-Richtlinien erfüllt.

Richtlinien: 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65
Harmonisierte Normen: EN ISO 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-3-11 (Zmax), EN 61000-3-12, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kägiswil, 12.10.2018


Bruno von Wyl, CTO




Christoph Baumgartner, GM

Entsorgung

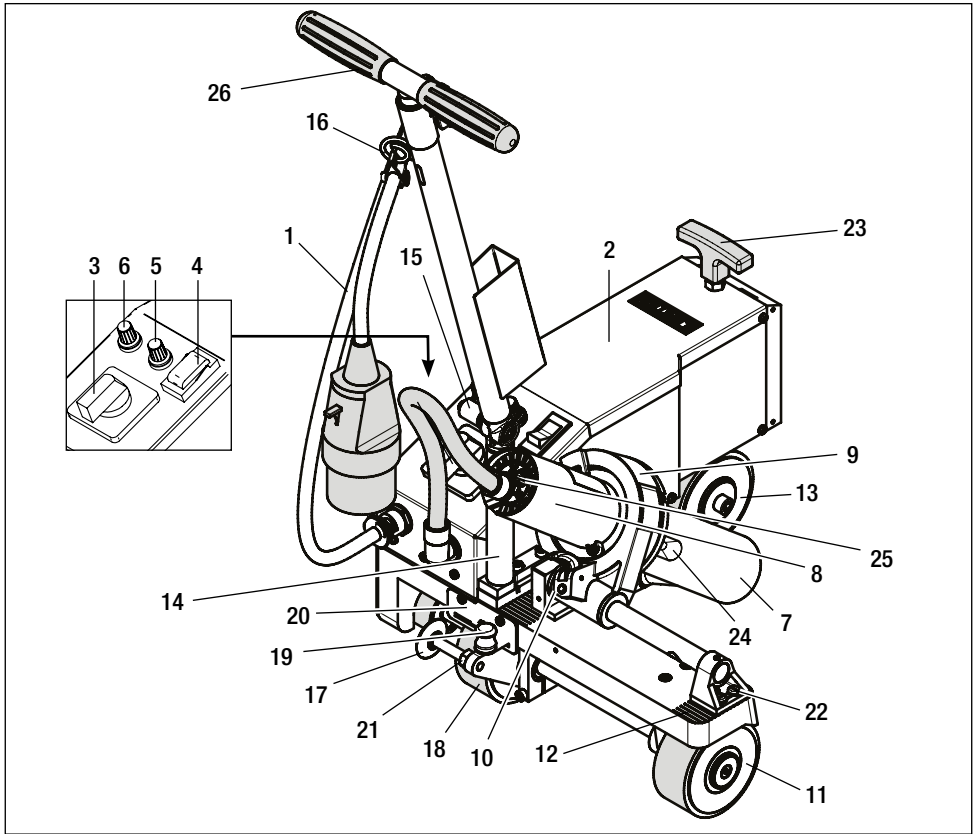


Elektrogeräte, Zubehör und Verpackungen sollen einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden. **Nur für EU-Länder:** Werfen Sie Elektrogeräte nicht in den Hausmüll!

Technische Daten

Spannung	V~	230	V~	400
Leistung	W	4600	W	5700
Frequenz	Hz	50 / 60		
Temperatur	°C	20 – 650		
Geschwindigkeit	m/min.	0.8 – 12		
Luftmengenbereich	%	85 – 100		
Emissionspegel	L _{PA} (dB)	70		
Abmessungen L × B × H	mm	560 × 430 × 330		
Gewicht	kg	28		
Konformitätszeichen				
Schutzklasse I				
Technische Änderungen vorbehalten				

Gerätebeschreibung



- | | |
|---|--|
| 1 Netzanschlussleitung | 16 Halterung für Netzanschlussleitung |
| 2 Gehäuse | 17 Führungsrolle |
| 3 Hauptschalter | 18 Transportrolle verschiebbar |
| 4 Schalter für Antrieb | 19 Schaltfeder Transportrolle |
| 5 Drehknopf für Geschwindigkeit | 20 Kulisse |
| 6 Drehknopf für Temperatur | 21 Einstellschraube für Führungsrolle |
| 7 Schweißsdüse | 22 Schraube für Einstellung Schweißsdüse |
| 8 Heissluftgebläse | 23 Traggriff |
| 9 Gerätehalter | 24 Befestigungsschraube für Schweißsdüse |
| 10 Arretierhebel | 25 Drehknopf für Luftmenge |
| 11 Transportrolle | 26 Führungsstab-Oberteil |
| 12 Raster für Geräteeinstellung | |
| 13 Antriebsrolle | |
| 14 Führungsstab-Unterteil | |
| 15 Hebelschraube Führungsstab-Unterteil | |

Transport



Zum Transport das Gerät am **Führungsstab-Oberteil (26)** kippen und rollen.



Zur Transportvorbereitung **Schweissdüse (7)** abkühlen lassen.



Schweisparameter

Schweisstemperatur



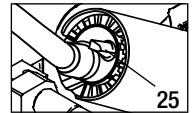
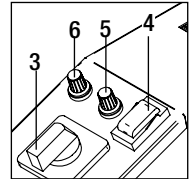
Hauptschalter (3) auf **I** stellen. **Drehknopf für Temperatur (6)** auf den gewünschten Wert einstellen. Aufheizzeit ca. 5 Minuten.

Luftmenge

- Um eine optimale Schweißung zu erzielen, kann die Luftmenge mit dem **Drehknopf für Luftmenge (25)** eingestellt werden.



ACHTUNG: Bei Reduzieren der Luftmenge darf der **Drehknopf für Temperatur (6)** nicht höher als auf Stufe 8 eingestellt werden. Überhitzungsgefahr des Heizelementes.



Schweißgeschwindigkeit

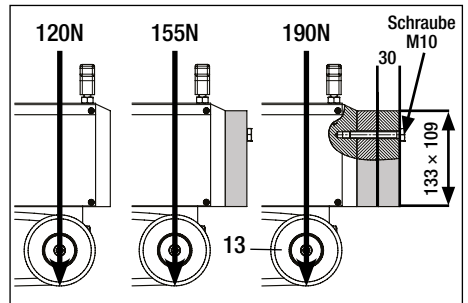


Je nach Dichtungsbahnen und Witterungseinflüssen die entsprechende Schweißgeschwindigkeit mit dem **Drehknopf für Geschwindigkeit (5)** einstellen.

Fügekraft

- Die Fügekraft wird auf die **Antriebsrolle (13)** übertragen.
- Je nach Bedarf können Zusatzgewichte (nicht im Lieferumfang enthalten) angeschraubt werden (siehe Detail A).

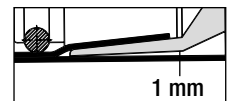
Detail A



Betriebsbereitschaft

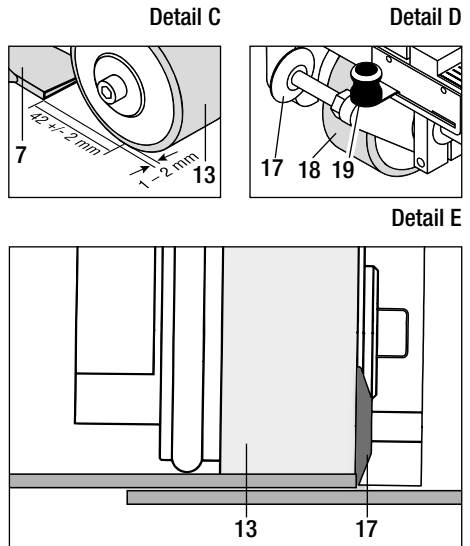
- Vor Inbetriebnahme **Netzanschlussleitung (1)** und Stecker sowie Verlängerungskabel auf elektrische und mechanische Beschädigung überprüfen.
- Führungsstab-Oberteil (26)** mittels **Hebelschraube Führungsstab-Unterteil (15)** in die gewünschte Position bringen.
- Zugentlastung von Netzanschlussleitung (1)** in **Halterung für Netzanschlussleitung (16)** einhängen.
- Grundeinstellung der **Schweissdüse (7)** kontrollieren.
 - **Schweissdüse (7)** muss plan auf der unteren Dichtungsbahn aufliegen (siehe Detail B).

Detail B



Betriebsbereitschaft

- Der Abstand Zentrum **Antriebsrolle (13)** bis zur Luftaustrittsöffnung der **Schweissdüse (7)** soll 42 mm betragen (siehe Detail C). Ansonsten muss das **Heissluftgebläse (8)** mittels **Raster für Geräteeinstellung (12)** durch Lösen der **Schrauben für Einstellung Schweissdüse (22)** eingestellt werden.
- **Schweissdüse (7)** soll parallel zur **Antriebsrolle (13)** eingestellt sein.
- Transportstellung
 - **Führungsrolle (17)** nach oben schwenken
 - **Heissluftgebläse (8)** durch Ziehen des **Arretierhebels (10)** ausfahren und bis zum Einrastpunkt hochschwenken.
 - **Transportrolle verschiebbar (18)** durch Anheben des **Führungsstab-Oberteils (26)** entlasten
 - **Transportrolle verschiebbar (18)** mit leichtem Druck auf **Schaltfeder Transportrolle (19)** an Anschlag links schieben (Detail D)
- **Führungsrolle (17)** auf die gewünschte Überlappung mittels **Einstellschraube für Führungsrolle (21)** einstellen.
- **Führungsrolle (17)** muss parallel zur Kante der **Antriebsrolle (13)** eingestellt sein (siehe Detail E).
- Gerät an Nennspannung anschliessen



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

Schweissablauf



- Schweißparameter einstellen, siehe Seite 6.
- Schweißtemperatur muss erreicht sein (Aufheizzeit ca. 5 Minuten).



- Testschweißung gemäss Schweißanleitung des Materialherstellers und nationalen Normen oder Richtlinien vornehmen. Testschweißung überprüfen.



- **Arretierhebel (10)** ziehen, **Heissluftgebläse (8)** absenken und zwischen den überlappgelegten Dichtungsbahnen bis zum Anschlag einfahren. Kurzen Moment warten, bis das Material plastifiziert ist.



- Antrieb mit **Schalter für Antrieb (4)** starten. Bei Ausfall der Netzspannung schaltet der **Schalter für Antrieb (4)** automatisch aus. Ist die Netzspannung wieder vorhanden, kann der Antrieb erneut gestartet werden.

- Schweißmaschine wird am **Führungsstab-Oberteil (26)** entlang der Überlappung geführt. Kein Druck auf den **Führungsstab-Oberteil (26)**, dies könnte zu Schweißfehlern führen. Position der **Führungsrolle (17)** beachten.

- Nach der Schweißung **Arretierhebel (10)** ziehen, **Heissluftgebläse (8)** bis zum Anschlag ausfahren und zum Einrastpunkt hochschwenken, gleichzeitig **Schalter für Antrieb (4)** ausschalten.



- Nach Beendigung der Schweißarbeiten **Drehknopf für Temperatur (6)** auf Null stellen; dadurch wird die **Schweissdüse (7)** abgekühlt.

- **Hauptschalter (3)** auf 0 stellen.



- Bei Netzausfall **Heissluftgebläse (8)** ausfahren und **Hauptschalter (3)** auf 0 stellen.

- **Netzanschlussleitung (1)** vom elektrischen Netz trennen.

Zubehör

Es darf nur Leister-Zubehör verwendet werden.

138.817 Drahtbürste

132.429 Schweissplatte

Schulung

- Leister Technologies AG und deren autorisierte Service-Stellen bieten kostenlos Schweisskurse und Einschulungen an. Informationen unter www.leister.com.

Wartung

- **Antriebsrolle (13)** reinigen.
- **Schweisssdüse (7)** mit **Drahtbürste** reinigen.
- Lufteinlass beim **Heissluftgebläse (8)** reinigen.
- **Netzanschlussleitung (1)** und Stecker auf elektrische und mechanische Beschädigung überprüfen.

Service und Reparatur

- Regelmässiger Service verlängert die Lebensdauer der Heissluft-Schweissmaschine VARIMAT S.
- 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.

Gewährleistung

- Für dieses Gerät gelten die vom direkten Vertriebspartner/Verkäufer gewährten Garantie- oder Gewährleistungsrechte ab Kaufdatum. Bei einem Garantie- oder Gewährleistungsanspruch (Nachweis durch Rechnung oder Lieferschein) werden Herstellungs- oder Verarbeitungsfehler vom Vertriebspartner durch Ersatzlieferung oder Reparatur beseitigt. Heizelemente sind von der Gewährleistung oder Garantie ausgeschlossen.
- Weitere Garantie- oder Gewährleistungsansprüche werden im Rahmen des zwingenden Rechts ausgeschlossen.
- Schäden, die auf natürliche Abnutzung, Überlastung oder unsachgemässe Behandlung zurückzuführen sind, werden von der Gewährleistung ausgeschlossen.
- Keine Garantie- oder Gewährleistungsansprüche bestehen bei Geräten, die vom Käufer umgebaut oder verändert wurden.



Please read operating instructions carefully before use and keep for future reference.

Leister VARIMAT S Hot air welder

Application

- Overlap welding of roofing membranes made of PVC, TPO, ECB, EPDM and PE at edge regions.
- Overlap welding of films and coated fabrics.
- Welding seam width 40 mm (1.6 inches).



Warning



Danger to life when opening the device as live components and connections are exposed. Unplug the line/mains plug from the plug socket before opening the device.



Incorrect use of the hot air tool can present a **fire and explosion hazard** especially near combustable materials and explosive gases.



Do not touch hot welding nozzle, they can cause **burns**. Allow the tool to cool down. Do not point the hot air flow in direction of people or animals.



Connect tool to a **receptacle with protective earth terminal**. Any interruption of the protective earth conductor inside or outside the tool is dangerous!
Use only extension cables/cords with protective earth conductor!



Caution



Rated voltage stated on the device must correspond to line/mains voltage. N 61000-3-11; $Z_{max} = 0.115 \Omega + j 0.072 \Omega$. If necessary, consultate supply authority.

In the case of **line/mains power failure** extract hot air blower.



For personal protection, we strongly recommend the tool be connected to an **RCCB (Residual Current Circuit Breaker)** before using it on construction sites.



The tool must be operated **under supervision**.
Heat can ignite flammable materials which are not in view.

The device machine may only be used by **qualified specialists** or under their supervision. Children are not authorized to use this device.



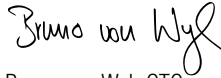
Protect the device **from damp and wet**.

Conformity

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Switzerland confirms that this product, in the version as brought into circulation through us, fulfils the requirements of the following EC directives.

Directives: 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65
Harmonised standards: EN ISO 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-3-11 (Zmax), EN 61000-3-12, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 12.10.2018



Bruno von Wyl, CTO



Christoph Baumgartner, GM

Disposal



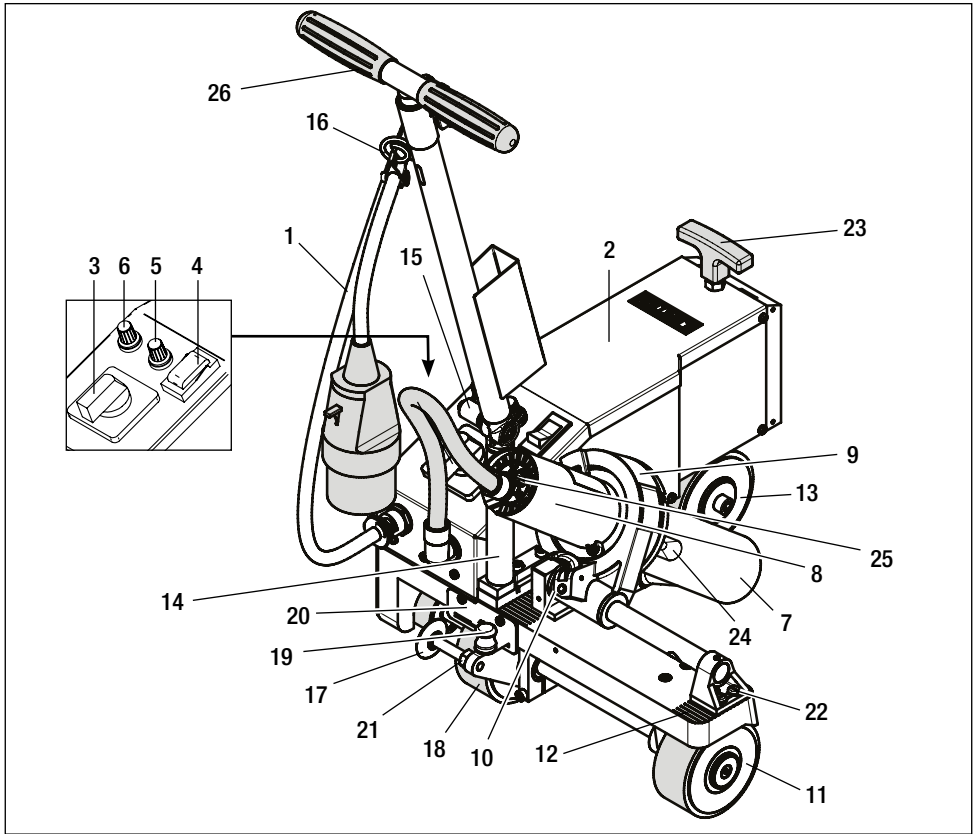
Electrical equipment, accessories and packaging should be recycled in an environmentally friendly way. **For EU countries only:** Do not dispose of electrical equipment with household refuse!

Technical data

Voltage	V~	230	V~	400
Power consumption	W	4600	W	5700
Frequency	Hz	50 / 60		
Temperature	°C / °F	20 – 650 / 68 – 1202		
Speed	m/min. / ft/min.	0.8 – 12 / 2.6 – 39.3		
Air flow range	%	85 – 100		
Emission level	L _{pA} (dB)	70		
Dimensions L × W × H	mm / inch	560 × 430 × 330 / 22 × 16.9 × 13		
Weigh	kg / lbs	28 / 61		
Mark of conformity	CE			
Protection class I	⊕			

Technical data and specifications are subject to change without prior notice

Description of device



- | | | | |
|----|---------------------------------|----|-------------------------------------|
| 1 | Power supply cord | 17 | Guide roller |
| 2 | Housing | 18 | Movable transport roller |
| 3 | Main switch | 19 | Switch spring for transport roller |
| 4 | Drive switch | 20 | Guide plate |
| 5 | Speed knob | 21 | Adjusting screw – guide roller |
| 6 | Temperature knob | 22 | Screw for welding nozzle adjustment |
| 7 | Welding nozzle | 23 | Carrying handle |
| 8 | Hot air blower | 24 | Fastening screw for welding nozzle |
| 9 | Tool holder | 25 | Turning knob for air volume |
| 10 | Locking lever | 26 | Upper guide bar |
| 11 | Transport roller | | |
| 12 | Scale for tool adjustment | | |
| 13 | Drive roller | | |
| 14 | Lower guide bar | | |
| 15 | Clamping screw, lower guide bar | | |
| 16 | Holder for power supply cord | | |

Transport



For transport, overturn device on **upper guide bar (26)** first and roll it.



For transport preparation let **welding nozzle (7)** of the VARIMAT V2 cool down.

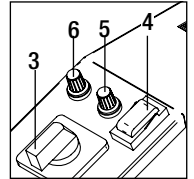


Welding parameters

Welding temperature



Turn the **main switch (3)** to I. Set the **temperature knob (6)** to the required value. Heating-up time approx. 5 minutes.

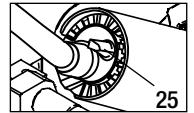


Air volume

- To achieve optimum welding, the air volume can be set with the **turning knob for air volume (25)**.



CAUTION: If the quantity of air flow is reduced, the **temperature knob (6)** may not be set higher than stage 8. Risk of overheating the heating element.



Welding speed

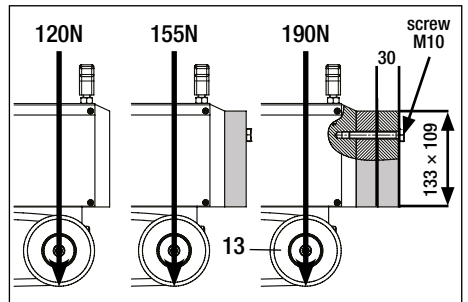


Set the appropriate welding speed with the **speed knob (5)** depending on the sealing sheeting and weather conditions.

Joining force

- The joining force is transmitted to the **drive roller (13)**.
- Depending on your need, additional weights (not included in scope of delivery) can be screwed on.

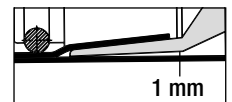
Detail A



Operating preparation

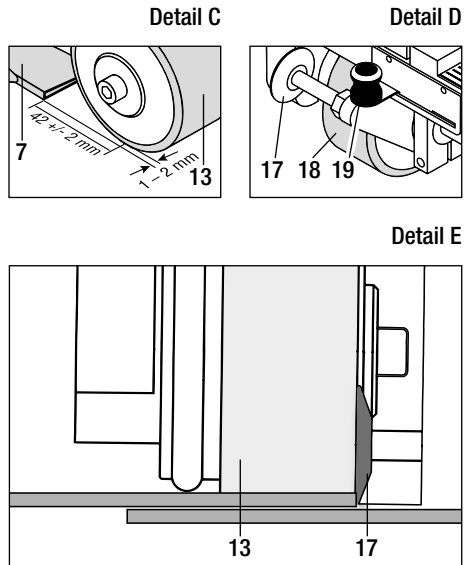
- Before putting into operation, check **power supply cord (1)** and connector as well as extension cable for electrical and mechanical damages.
- Move **upper guide bar (26)** into the required position using **clamping screw, lower guide bar (15)**.
- Clip strain relief of **power supply cord (1)** in **holder for power supply cord (16)**.
- Check the basic setting of the **welding nozzle (7)**.
 - The **welding nozzle (7)** must lie flat on the lower membrane liners (see Detail B).

Detail B



Operating preparation

- The distance between the centre of the **drive roller (13)** and the air outlet of the **welding nozzle (7)** should be 42 mm (see Detail C). Otherwise the **hot air blower (8)** must be set with the **scale for tool adjustment (12)** by loosening the **screws for welding nozzle adjustment (22)**.
- The **welding nozzle (7)** should be set parallel with the **drive roller (13)**
- Transport configuration
 - Swivel the **guide roller (17)** upwards
 - Extend the **hot air blower (8)** by pulling the **locking lever (10)** and swivelling it up until it locks in place.
 - Relieve **movable transport roller (18)** by raising the **upper guide bar (26)**
 - Move the **transport roller (18)** with little pressure to the end stop of **switch spring for transport roller (19)** (Detail D).
- Set the **guide roller (17)** to the required overlap using the **adjusting screw – guide roller (21)**.
- **Guide roller (17)** has to be set parallel to the **drive roller (13)** (Detail E).
- Connect tool to rated voltage.



Rated voltage stated on the device must correspond to line/mains voltage.

Welding process



- Set the welding parameters, see page 12.



- The welding temperature must be attained (heating-up time approx. 5 minutes).



- Perform a test welding according to the welding instructions of the material manufacturer and the national standards or guidelines. Approve the test welding.



- Raise the **locking lever (10)**, lower the **hot air blower (8)** and move it in between the overlapping membrane liners to the end stop. Wait a moment until the material is plasticized.



- Start the drive with the **drive switch (4)**. In case of mains power failure, the **drive switch (4)** switches off automatically. Once mains power is restored the drive can be restarted.

- The hot air welder is guided along the overlap at the **upper guide bar (26)**. Do not apply any pressure to the **upper guide bar (26)**; this could lead to welding errors. Observe the position of the **guide roller (17)**.

- After welding pull **locking lever (10)**, move out **hot air blower (8)** as far as the end stop and swivel up to the latching point, at the same time switch off **drive switch (4)**.



- On completion of welding work, set the **temperature knob (6)** to zero; this cools the **welding nozzle (7)**.

- Set the **main switch (3)** to 0.

- In case of line/mains power failure extract **hot air blower (8)** and set **main switch (3)** to position 0

- Disconnect **power supply cord (1)** from the line/mains.

Accessories

Only Leister accessories should be used

- 138.817 Steel brush
- 132.429 Welding plate

Training

- Leister Technologies AG and its authorised Service Centres offer free welding courses and training. Informationen below www.leister.com.

Maintenance

- Clean the **drive roller (13)**
- Clean the **welding nozzle (7)** with a **steel brush**
- Clean the air inlet on the **hot air blower (8)**
- Check **power supply cord (1)** and plug for electrical and mechanical damages

Service and repair

- Regular service of the hot air welder VARIMAT S increases its service life!
- Repairs should only be carried out by authorised **Leister Service Centres**. They guarantee a correct and reliable **repair service within 24 hours**, using original spare parts in accordance with the circuit diagrams and spare parts lists.

Warranty

- For this tool, the guarantee or warranty rights granted by the relevant distributor/seller shall apply. In case of guarantee or warranty claims any manufacturing or workmanship defects will either be repaired or replaced by the distributor at its discretion. Warranty or guarantee rights have to be verified by an invoice or a delivery document. Heating elements shall be excluded from warranty or guarantee.
- Additional guarantee or warranty claims shall be excluded, subject to mandatory provisions of law.
- Warranty or guarantee shall not apply to defects caused by normal wear and tear, overload or improper handling.
- Warranty or guarantee claims will be rejected for tools that have been altered or changed by the purchaser.



Przed zastosowaniem urządzenia prosimy o uważne zapoznanie się z instrukcją obsługi i o zachowanie jej do wykorzystania w przyszłości.

Zgrzewarka Leister VARIMAT S

Zastosowanie

- Zgrzewanie membran dachowych wykonanych z PCV, TPO, ECB, EPDM oraz PE, łączonych na zakładkę, w obszarach przykrawędziowych.
- Zgrzewanie na zakładkę folii i tkanin powlekanych.
- Szerokość powierzchni zgrzewanej 40 mm (1,6 cala).



Uwaga



Zagrożenie dla życia podczas otwierania urządzenia ze względu na ekspozycję elementów i połączeń będących pod napięciem. Przed otwarciem urządzenia należy wyjąć wtyczkę przewodu zasilania z gniazda kontaktowego.



Zgrzewarka obsługiwana w nieprawidłowy sposób może spowodować **pożar lub eksplozję**, szczególnie w obecności materiałów palnych i gazów wybuchowych.



Nie wolno dotykać rozgrzanej dyszy zgrzewarki, ponieważ może ona spowodować **oparzenia**. Należy odczekać, aż narzędzie ostygnie. Nie wolno kierować strumienia gorącego powietrza w stronę ludzi lub zwierząt.



Urządzenie należy podłączyć do gniazda **wyposażonego w końcówkę uziemiaczą**. Każde przerwanie przewodu uziemiaczącego wewnątrz lub na zewnątrz urządzenia stwarza zagrożenie!

Należy korzystać jedynie z kabli/przewodów wyposażonych w przewód uziemiaczy!



Ostrożnie



Napięcie znamionowe podane na urządzeniu musi być zgodne z napięciem przewodu zasilania.

$N\ 61000-3-11; Z_{maks.} = 0,115\ \Omega + j\ 0,072\ \Omega$. W razie wątpliwości należy skontaktować się z przedstawicielem producenta.

W przypadku **awarii zasilania** zgrzewarkę należy odłączyć.



W celu zapewnienia bezpieczeństwa osób pracujących z urządzeniem zdecydowanie zalecamy podłączenie urządzenia do **wyłącznika różnicowo prądowego** przed zastosowaniem go na budowie.



Eksploatacja urządzenia może odbywać się jedynie **pod nadzorem**.

Ciepło wydzielane przez urządzenie może doprowadzić do zapłonu materiałów łatwopalnych będących poza polem widzenia.

Urządzenie może być obsługiwane jedynie przez **przeszkolonych specjalistów** lub pod ich nadzorem. Dostęp dzieci do urządzenia jest zabroniony.



Urządzenie należy chronić **przed wilgocią i wodą**.

Zgodność

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Szwajcaria potwierdza, że niniejszy produkt, w wersji, w której został wprowadzony przez firmę do sprzedaży, spełnia wymagania następujących dyrektyw WE.

Dyrektywy: 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65

Normy zharmonizowane: EN ISO 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-3-11 (Zmax), EN 61000-3-12, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 12.10.2018

Bruno von Wyl, CTO

Christoph Baumgartner, GM

Utylizacja



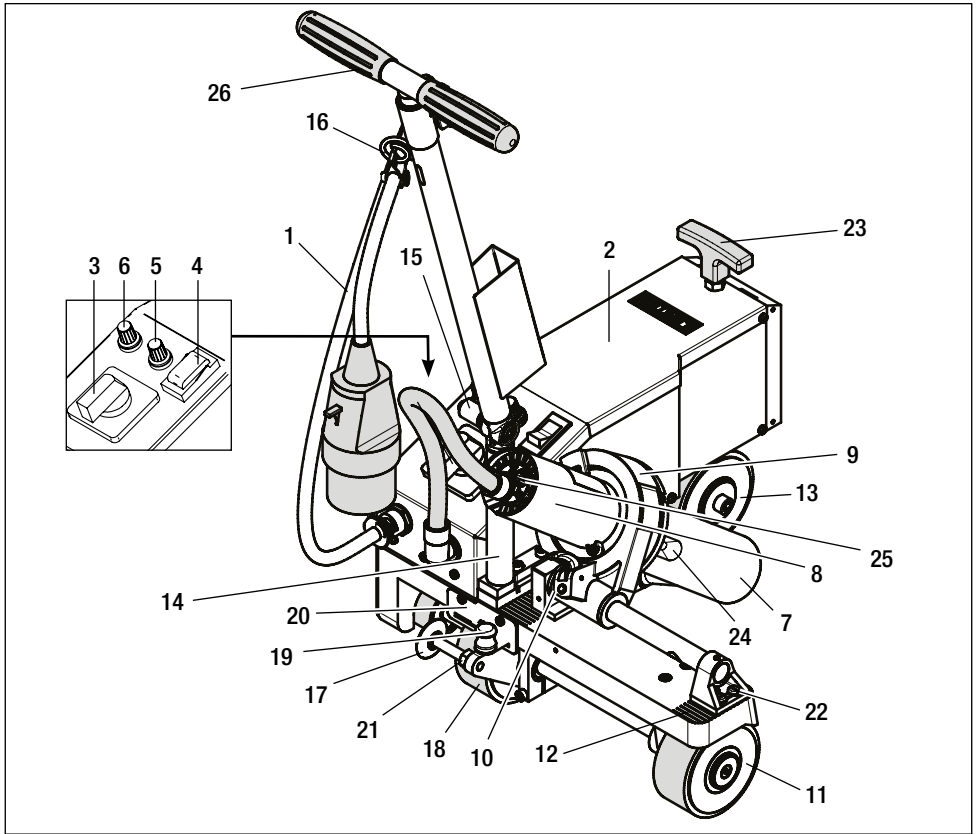
Elektronarzędzia, akcesoria i opakowania należy utylizować zgodnie z zasadami ochrony środowiska. **Dotyczy wyłącznie krajów UE:** Elektronarzędzia nie wolno wyrzucać razem z odpadami z gospodarstwa domowego!

Dane techniczne

Napięcie	V~	230	V~	400
Pobór mocy	W	4600	W	5700
Częstotliwość	Hz	50/60		
Temperatura	°C / °F	20 – 650 / 68 – 1202		
Prędkość	m/min. / ft/min.	0,8 – 12 / 2,6 – 39,3		
Zakres regulacji strumienia powietrza	%	85 – 100		
Poziom emisji dźwięku	L _{pA} (dB)	70		
Wymiary Dł × Sz × Wys	mm / cal	560 × 430 × 330 / 22 × 16,9 × 13		
Ciężar	kg / lbs	28 / 61		
Znak zgodności	CE			
Kategoria ochrony I				

Dane techniczne i specyfikacje podlegają zmianom bez uprzedzenia

Opis urządzenia



- | | |
|--|---|
| 1 Przewód zasilania | 17 Rolka prowadząca |
| 2 Obudowa | 18 Przesuwna rolka transportowa |
| 3 Przełącznik główny | 19 Sprężyna przełączająca rolki transportowej |
| 4 Przełącznik napędu | 20 Płytkę przewodniczą |
| 5 Pokrętko regulacji prędkości | 21 Śruba regulacyjna płytki przewodniczą |
| 6 Pokrętko regulacji temperatury | 22 Śruba regulacyjna dyszy zgrzewającej |
| 7 Dysza zgrzewająca | 23 Uchwyt do przenoszenia |
| 8 Dmuchała gorącego powietrza | 24 Śruba mocująca dyszy zgrzewającej |
| 9 Uchwyt na narzędzie | 25 Pokrętko regulacji strumienia powietrza |
| 10 Dźwignia blokująca | 26 Prowadnica górna |
| 11 Rolka transportowa | |
| 12 Podziałka do stopniowej regulacji narzędzia | |
| 13 Rolka jezdna | |
| 14 Prowadnica dolna | |
| 15 Śruba zaciskowa przewodnicy dolnej | |
| 16 Uchwyt na przewód zasilania | |

Transport



Do celów transportu, przechylić urządzenie w stronę **przewodnicy górnej (26)** i przesuwać za pomocą rolek.



Przed transportem pozwolić **dyszy zgrzewającej (7)** urządzenia VARIMAT V2 na schłodzenie.



Parametry zgrzewania

Temperatura zgrzewania



Przełączyć **główny przełącznik (3)** na pozycję I. Ustawić **pokrętko temperatury (6)** na żądaną wartość. Czas nagrzewania wynosi około 5 minut.

Natężenie strumienia powietrza

- Aby uzyskać optymalne właściwości zgrzewania, natężenie strumienia powietrza można regulować **obracaając pokrętkę regulacji natężenia strumienia powietrza (25)**.

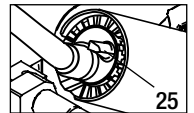
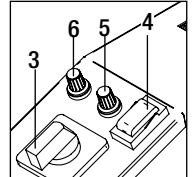


OSTROŻNIE: Jeżeli natężenie przepływu powietrza zostanie zredukowane, **pokrętko regulacji temperatury (6)** nie może być ustawione wyżej niż etap 8. Ryzyko przegrzania elementu grzewczego.

Prędkość zgrzewania



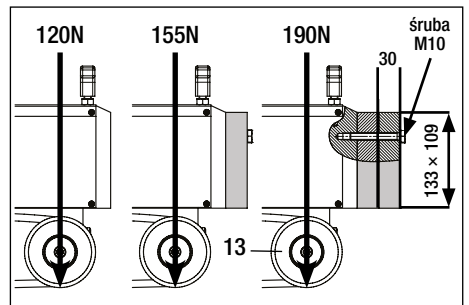
Należy ustawić odpowiednią prędkość spawania za pomocą **pokrętła regulacji prędkości (5)** w zależności od materiału uszczelniającego i warunków pogodowych.



Siła łącząca

- Siła łącząca przekazywana jest na **rolkę jezdną (13)**.
- W zależności od potrzeb dokręcić można dodatkowe ciężary (nieuwzględnione w zakresie dostawy).

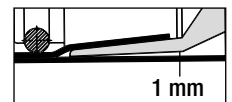
Szczegół A



Przygotowanie do eksploatacji

- Przed rozpoczęciem eksploatacji, należy sprawdzić **przewód zasilania (1)** oraz złącze, jak i przewód przedłużający, pod kątem uszkodzeń elektrycznych i mechanicznych.
- Ustawić **przewodnicę górną (26)** w pożądanym położeniu za pomocą **śruby zaciskowej przewodnicy dolnej (15)**.
- Zacisnąć element odprężający **przewodu zasilania (1)** nauchwycie **przewodu zasilania (16)**.
- Sprawdzić podstawowe ustawienie **dyszy zgrzewającej (7)**.

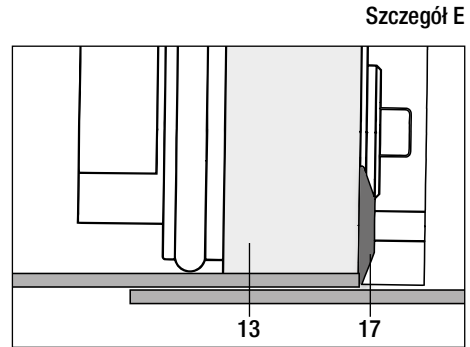
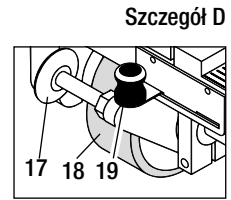
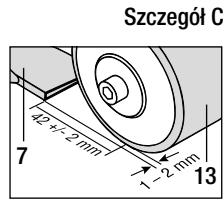
Szczegół B



– **Dysza zgrzewająca (7)** powinna leżeć płasko na dolnych warstwach membrany (patrz Szczegół B).

Przygotowanie do eksploatacji

- Odległość pomiędzy środkiem **rolki jezdnej (13)** a wyłotem powietrza **dyszy zgrzewającej (7)** powinna wynosić 42 mm (patrz Szczegół C). Jeżeli tak nie jest, **dmuchawę gorącego powietrza (8)** należy wyregulować za pomocą **podziałki do regulacji narzędzia (12)** poprzez poluzowanie **śrub regulacyjnych dyszy zgrzewającej (22)**.
- **Dyszę zgrzewającą (7)** należy ustawić równoległe z **rolką jezdnią (13)**
- Konfiguracja transportowa
 - Obrócić **rolkę prowadzącą (17)** do góry
 - Wysunąć **dmuchawę gorącego powietrza (8)** poprzez pociągnięcie **dźwigni blokującej (10)** i przekręcenie do momentu, aż element zatrzaśnie się w stałym położeniu.
 - Zwolnić **przesuwalną rolkę transportową (18)** poprzez podniesienie **przewodnicy górnej (26)**
 - Przesunąć **rolkę transportową (18)** za pomocą niewielkiego nacisku do punktu końcowego **sprężyny przełączającej rolki transportowej (19)** (Szczegół D).
- Nastawić **rolkę prowadzącą (17)** na odpowiednią zakładkę za pomocą **śrub regulacyjnej dla rolki prowadzącej (21)**.
- **Rolkę prowadzącą (17)** należy ustawić równoległe do **rolki jezdnej (13)** (Szczegół E).
- Podłączyć narzędzie do napięcia znamionowego.



Napięcie znamionowe podane na urządzeniu musi być zgodne z napięciem przewodu zasilania.

Proces zgrzewania



- Ustawić parametry zgrzewania, patrz strona 12.
- Konieczne jest uzyskanie temperatury zgrzewania (czas nagrzewania około 5 minut).
- Należy wykonać próbne zgrzewanie według instrukcji zgrzewania producenta materiału oraz zgodnie z normami lub wytycznymi krajowymi. Dokonać odbioru zgrzewania próbnego.
- Podnieść **dźwignię blokującą (10)**, opuścić **dmuchawę gorącego powietrza (8)** i przesunąć pomiędzy nachodzącymi na siebie warstwami membrany aż do punktu końcowego. Odczekać, aż materiał ulegnie uplastycznieniu.
- Uruchomić tryb jezdny za pomocą **przełącznika napędu (4)**. W przypadku awarii zasilania, **przełącznik napędu (4)** ulegnie automatycznemu wyłączeniu. Po odzyskaniu źródła zasilania, tryb jezdny można ponownie włączyć.
- Urządzenie zgrzewające prowadzone jest wzdłuż zakładki za pomocą **przewodnicy górnej (26)**. Nie należy nakładać żadnego nacisku **na górną przewodnicę (26)**; może to doprowadzić do błędów podczas zgrzewania. Należy obserwować położenie **rolki prowadzącej (17)**.
- Po wykonaniu zgrzewania, należy pociągnąć **dźwignię blokującą (10)**, wysunąć **dmuchawę gorącego powietrza (8)** aż do samego punktu końcowego i obracać do momentu zatrzaśnięcia, równocześnie wyłączając **przełącznik napędu (4)**.
- Po zakończeniu procesu zgrzewania, należy ustawić **pokrętko regulacji temperatury (6)** na zero; pozwoli to na schłodzenie **dyszy zgrzewającej (7)**.
- Przełączyć **przełącznik główny (3)** na 0.
- W przypadku awarii zasilania należy wysunąć **dmuchawę gorącego powietrza (8)** oraz przestawić **przełącznik główny (3)** na pozycję 0.
- Odłączyć **przewód zasilania (1)** od źródła.

Akcesoria

Należy stosować jedynie akcesoria firmy Leister

138.817 Szczotka stalowa

132.429 Płytką zgrzewającą

Szkolenie

- Leister Technologies AG oraz jego autoryzowane centra serwisowe oferują darmowe kursy i szkolenia w zakresie zgrzewania.
Więcej informacji na www.leister.com.

Utrzymanie

- Oczyszczyć **rolkę jezdnią (13)**
- Oczyszczyć **dyszę zgrzewającą (7)** za pomocą **stalowej szczotki**
- Wyczyścić wlot powietrza **dmuchawy gorącego powietrza (8)**
- Sprawdzić **przewód zasilający (1)** oraz wtyczkę pod kątem uszkodzeń elektrycznych i mechanicznych

Konserwacja i naprawy

- Regularna konserwacja zgrzewarki VARIMAT S wydłuża okres eksploatacji urządzenia!
- Naprawy powinny być wykonywane jedynie przez autoryzowane **centra serwisowe Leister**. Gwarantują one prawidłowo wykonany i pewny **serwis naprawczy w ciągu 24 godzin**, z wykorzystaniem oryginalnych części zamiennych zgodnie ze schematami obwodowymi i zestawieniem części zamiennych.

Gwarancja

- Dla niniejszego urządzenia zastosowanie mają gwarancje zapewnione przez danego dystrybutora/sprzedawcę. W przypadku zgłoszenia wad produkcyjnych lub jakościowych, będą one usunięte lub naprawione przez dystrybutora. Prawa do gwarancji muszą być potwierdzone fakturą lub innym dokumentem dostawy. Elementy grzewcze nie będą przedmiotem gwarancji.
- W oparciu o obowiązujące przepisy prawa nie uwzględnia się dodatkowych rozszczeń gwarancyjnych.
- Gwarancja nie będzie miała zastosowania w przypadku uszkodzeń spowodowanych normalnym zużyciem materiałów, przeciążeniem lub nieprawidłową obsługą.
- Roszczenia gwarancyjne dotyczące elementów, które zostały zmodyfikowane lub zmienione przez nabywcę będą odrzucone.



Kérjük, figyelmesen olvassa el az üzemeltetési útmutatót, és őrizze meg, hogy bármikor fellapozhassa.

Leister VARIMAT S forrólevegős hegesztőgép

Alkalmazás

- PVC, TPO, ECB, EPDM és PE anyagú tetőfedő membrán átlapolóhegesztése éleken.
- Fólia és bevont szövet átlapolóhegesztése.
- 40 mm-es (1,6 hüvelykes) hegesztési varrat.



Figyelmeztetés



Életveszély áll fenn a gép kinyitásakor az áramvezető komponensek és csatlakozások megérintése esetén. A gép kinyitása előtt húzza ki a hálózati csatlakozódugót a csatlakozóaljzattól.



A forrólevegős gép helytelen használata **tűzet vagy robbanást okozhat**, különösen gyúlékony anyagok és robbanékony gázok közelében.



Ne érintse meg a forróhegesztő-fúvókát az **égési sérülések** elkerülése érdekében. Hagyja, hogy a gép kihűljön. Ne irányítsa a forró levegő áramlatát személyek vagy állatok felé.



Csatlakoztassa a gépet **védő földelőkapoccsal rendelkező dugaszolóaljzathoz**. A védő földelővezetőnek a gépen belüli vagy kívüli megszakítása veszélyekkel jár! **Kizárólag védő földelővezetővel rendelkező hosszabbítókat használjon!**



Vigyázat



A gépen feltüntetett **névleges feszültségnek** meg kell felelnie a hálózati feszültségnek.
N 61000-3-11; $Z_{max.} = 0,115 \Omega + j 0,072 \Omega$. Ha szükséges, kérje ki áramszolgáltatója véleményét.

Hálózati energiakiesés esetén csatlakoztassa le a forrólevegős-fúvókát.



A személyek védelme érdekében nyomatékosan javasoljuk a gépnek **RCCB-hez (Residual Current Circuit Breaker)**, azaz maradékáram-működtetésű áramkör-megszakítóhoz történő csatlakoztatását építkezéseken történő használata előtt.



A gépet üzemeltetése közben **felügyelni kell**.

Felügyelet hiányában a hő hatására a tűzveszélyes anyagok meggyulladhatnak. A gép kizárólag **képzett szakemberek** révén vagy azok felügyelete alatt használható. Gyermek számára tilos a gép használata.



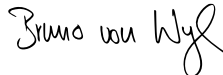
Védje a gépet a **párával és a nedvességgel szemben**.

Megfelelőség

A Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Svájc igazolja, hogy ez a termék az általunk forgalomba hozott verzióban eleget tesz az alábbi EK-irányelvek követelményeinek.

Irányelvek: 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65
Harmonizált szabványok: EN ISO 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-3-11 (Zmax), EN 61000-3-12, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 12.10.2018



Bruno von Wyl, CTO



Christoph Baumgartner, GM

Ártalmatlanítás



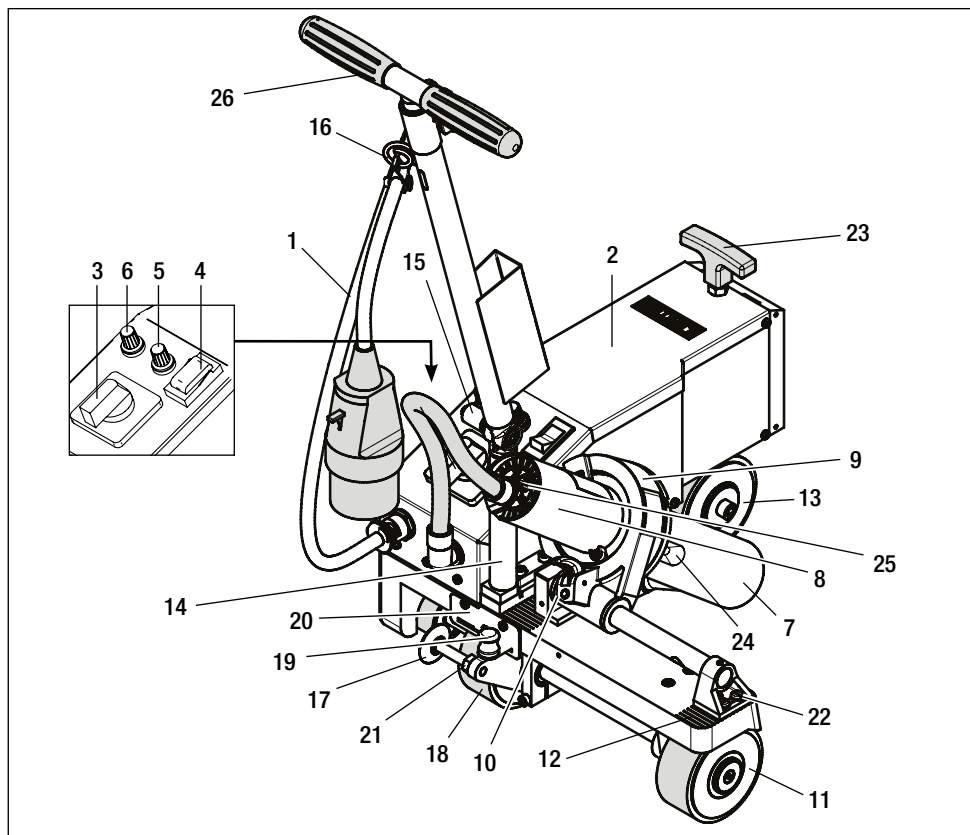
Biztosítani kell az elektromos készülékek, tartozékok és csomagolásuk környezetvédelmi szempontból megfelelő újrahasznosítását. **Csak az EU tagállamokban:** Az elektromos készülékek ne dobja a háztartási szemétkébe!

Műszaki adatok

Térfogat	V~	230	V~	400
Áramfogyasztás	W	4600	W	5700
Frekvencia	Hz	50/60		
Hőmérséklet	°C / °F	20 – 650 / 68 – 1202		
Sebesség	m/perc / láb/perc	0,8 – 12 / 2,6 – 39,3		
Légáramlási tartomány	%	85 – 100		
Kibocsátási szint	L _{pA} (dB)	70		
Méretek H × Sz × M	mm/hüvelyk	560 × 430 × 330/22 × 16,9 × 13		
Súly	kg/font	28 / 61		
Megfelelőségi jel	CE			
I. osztályú védelem	⊕			

A műszaki adatok és a specifikációk módosításának előzetes értesítés nélküli jogát fenntartjuk

A gép leírása



- | | |
|---|-------------------------------------|
| 1 Elektromos hálózati kábel | 17 Vezetőgörgő |
| 2 Burkolat | 18 Mozgatható szállítókerék |
| 3 Főkapcsoló | 19 Kapcsolórugó a szállítógörgőhöz |
| 4 Hajtóműkapcsoló | 20 Terelőlemez |
| 5 Sebességszabályzó gomb | 21 Beállítócsavar – vezetőgörgő |
| 6 Hőmérséklet-szabályzó gomb | 22 Hegesztőfúvóka-beállító csavar |
| 7 Hegesztőfúvóka | 23 Fogantyú |
| 8 Forrólevegő-fúvóka | 24 A hegesztőfúvóka rögzítőcsavarja |
| 9 Szerszámbeafogó | 25 Levegőtérfogad-szabályzó gomb |
| 10 Rögzítőkar | 26 Felső vezetőrúd |
| 11 Szállítókerék | |
| 12 Szerszámbeállító skála | |
| 13 Hajtókerék | |
| 14 Alsó vezetőrúd | |
| 15 Az alsó vezetőrúd szorítócsavarja | |
| 16 Az elektromos hálózati kábel tartója | |

Szállítás



Szállításhoz először döntse meg a gépet a **felső vezetőrúd (26)** segítségével, majd görgesse.



A szállításra való előkészítés előtt hagyja, hogy a VARIMAT V2 **hegesztőfűvókája (7)** lehűljön.

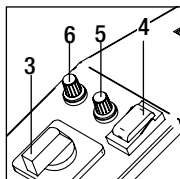


Hegesztési paraméterek

Hegesztési hőmérséklet



Fordítsa a **főkapcsolót (3)** állásba. Állítsa be a **hőmérséklet-szabályozó gombot (6)** a kívánt értékre. A melegedési idő körülbelül 5 perc.

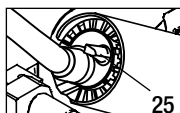


Levegőtérfogat

- Az optimális hegesztés elérése érdekében a levegőtérfogat beállítható a **levegőtérfogat-szabályozó gombbal (25)**.



VIGYÁZAT: Ha a levegőáramlat mennyisége csökken, akkor a **hőmérséklet-szabályozó gomb (6)** nem állítható 8-nál magasabb fokozatra. A fűtőelem túlmelegedésének kockázata.



Hegesztési sebesség

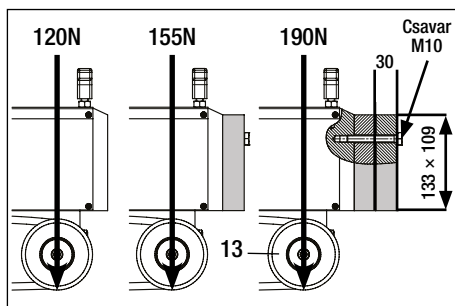


Állítsa be a megfelelő hegesztési sebességet a **sebességszabályozó gombbal (5)** a szigetelősávoktól és az időjárás körülményektől függően.

Kötési erő

- A kötési erőt a gép továbbítja a **hajtókerékhez (13)**.
- Igénytől függően további súlyok (ezek nem alkotják a szállítási terjedelem részét) csavarozhatók fel.

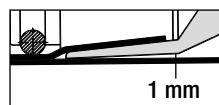
A ábra



Üzemeltetési előkészületek

- Az üzembe helyezés előtt ellenőrizze az **elektromos hálózati kábelt (1)** és a csatlakozódugót, valamint a hosszabítót elektromos és mechanikus meghibásodás tekintetében.
- Állítsa a **felső vezetőrudat (26)** a kívánt helyzetbe az **alsó vezetőrúd szorítócsavarja (15)** segítségével.
- Fogja be az **elektromos hálózati kábel (1)** feszültségmentesítőt az **elektromos hálózati kábel tartójába (16)**.
- Ellenőrizze a **hegesztőfűvókát (7)** alapbeállítását.
 - A **hegesztőfűvókának (7)** laposan fel kell feküdnie az alsó membránsávokra (lásd a B ábrát).

B ábra

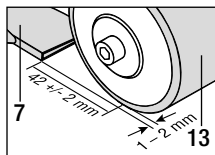


Üzemeltetési előkészületek

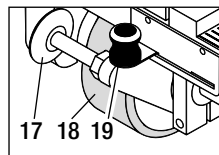
– A **hajtókerék (13)** középpontja és a **hegesztőfúvóka (7)** levegőkivezetése közötti távolságnak 42 mm-nek kell lennie (lásd a C ábrát). Ellenkező esetben a **forrólevegő-fúvókát (8)** be kell állítani a **szerszám-beállító skálával (12)** a **hegesztőfúvóka-beállító csavarok (22)** meglazítása révén.

– A **hegesztőfúvókát (7)** a **hajtókerékkel (13)** párhuzamosan kell beállítani

C ábra

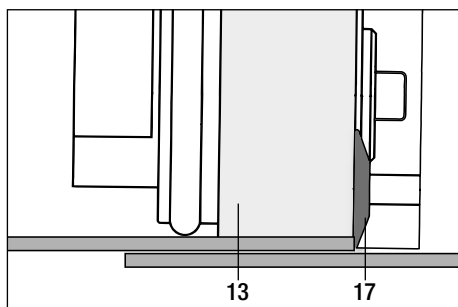


D ábra



- Szállítási konfiguráció
 - Fordítsa el a **vezetőgörgőt (17)** felfelé
 - Tolja ki a **forrólevegő-fúvókát (8)** a **rögzítőkar (10)** meghúzásával és felfelé történő elfordításával, amíg bereteszeli.
 - Oldja ki a **mozgatható szállítókereket (18)** a **felső vezetőrúd bar (26)** felemelésével
 - Mozgassa a **szállítókereket (18)** kis nyomással a **szállítógörgő kapcsolórugójának (19)** véghelyzetébe (D ábra).

E ábra



- Állítsa be a **vezetőgörgőt (17)** a kívánt átfedéshez a **vezetőgörgő beállítócsavarjával (21)**.
- A **vezetőgörgőt (17)** a **hajtókerékkel (13)** párhuzamosan kell beállítani (E ábra).
- Csatlakoztassa a gépet a névleges feszültséghez.



A gépen feltüntetett **névleges feszültségnek** meg kell felelnie a hálózati feszültségnek.

Hegesztési eljárás



• Állítsa be a hegesztési paramétereket a 12. oldal szerint.



• Várja meg, amíg a gép eléri a hegesztési hőmérsékletet (a melegedési idő kb. 5 perc).



• Hajtson végre teszthegesztést az anyaggyártó hegesztési utasításai, valamint a nemzeti szabványok és irányelvek szerint. Ellenőrizze a teszthegesztést.



• Emelje fel a **rögzítőkart (10)**, engedje le a **forrólevegő-fúvókát (8)**, és mozgassa az egymást átfedő membránsávok között a véghelyzetig. Várjon egy kis ideig, amíg az anyag képlékenyebbé válik.

• Indítsa el a hajtóművet a **hajtóműkapcsolóval (4)**. Hálózatkimaradás esetén a **hajtóműkapcsoló (4)** automatikusan kikapcsol. A hálózati energiaellátás visszaállítását követően a hajtómű újraindítható.

• A forrólevegős hegesztőgépet az átfedés mentén kell vezetni a **felső vezetőrúd (26)** segítségével. Ne fejtsen ki nyomást a **felső vezetőrúdra (26)**; ez hegesztési hibákhoz vezethet. Ügyeljen a **vezetőgörgő (17)** pozíciójára.

• A hegesztés után húzza meg a **rögzítőkart (10)**, húzza ki a **forrólevegő-fúvókát (8)** egészen a véghelyzetig, fordítsa el felfelé a reteszelési pontig, és ezzel egy időben kapcsolja ki a **hajtóműkapcsolót (4)**.



• A hegesztési munka befejeztével állítsa a **hőmérséklet-szabályozó gombot (6)** nullára; ez lehűti a **hegesztőfúvókát (7)**.

• Fordítsa a **főkapcsolót (3)** 0 állásba.

• Hálózati energiakiésés esetén vegye ki a **forrólevegő-fúvókát (8)**, és állítsa a **főkapcsolót (3)** 0 állásba



• Csatlakoztassa le az **elektromos hálózati kábelt (1)** az elektromos hálózatról.

Tartozékok

Kizárólag Leister-tartozékokat szabad használni

138.817 acélkefe

132.429 hegesztőlemez

Képzés

- A Leister Technologies AG és felhatalmazott szervizközpontjai ingyenes hegesztési tanfolyamokat és képzést biztosítanak.
További információ itt található: www.leister.com.

Karbantartás

- Tisztítsa meg a **hajtókereket (13)**
- Tisztítsa meg a **hegesztőfúvókát (7) acélkefével**
- Tisztítsa meg a **forrólevegő-fúvóka (8)** levegőbevezetését
- Ellenőrizze **az elektromos hálózati kábelt (1)** és a dugót elektromos és mechanikus meghibásodások tekintetében

Szerviz és javítás

- A VARIMAT S forrólevegős hegesztőgép rendszeres karbantartása növeli a gép élettartamát!
- A javítást kizárólag felhatalmazott **Leister-szervizközpontok** végezhetik. Garantálják a helyes és megbízható **javítást 24 órán belül**, miközben eredeti pótalkatrészeket használnak a kapcsolási ábráknak és a pótalkatrész-listáknak megfelelően.

Jótállás

- Erre a gépre az adott kereskedő/eladó által biztosított jótállási jogok érvényesek. Garanciális vagy jótállási követelések esetén a gyártási vagy kivitelezési hibákat a kereskedő állítja helyre javítás vagy csere révén saját megítélése szerint. A jótállási vagy garanciális jogokat számlával vagy szállítólevéllel kell igazolni. A fűtőelemekre a jótállás vagy garancia nem vonatkozik.
- Ezenfelüli garanciális vagy jótállási követelések teljesítése kizárt a kötelező jogi előírások értelmében.
- A jótállás vagy garancia nem érvényes normál elhasználódásból, túlterhelésből vagy szakszerűtlen kezelésből eredő meghibásodásokra.
- A jótállási vagy garanciális követeléseket elutasítják olyan gépek esetében, amelyeken a vásárló módosításokat végzett.



Před použitím si prosím pozorně přečtete návod k obsluze a uchovejte jej pro budoucí použití.

Leister VARIMAT S Horkovzdušná svářečka

Použití

- Svařování přeplátováním střešních krytin vyrobených z PVC, TPO, ECB, EPDM a PE a to i v oblastech hran.
- Svařování fólií a platem potažených textilií přeplátováním.
- Šířka svařovaného švu 40 mm (1,6 palce).



Výstraha



Ohrožení života při otevření přístroje, protože se odkryjí součásti a připojení, jež jsou pod proudem. Odpojte zástrčku vedení/sítě ze zásuvky před otevřením přístroje.



Nesprávné použití horkovzdušného přístroje může znamenat **nebezpečí požáru a výbuchu** zejména v blízkosti hořlavých materiálů a výbušných plynů.



Nedotýkejte se horké svařovací trysky, může způsobit **popáleniny**. Nechte přístroj vychladnout. Nemiřte proudem horkého vzduchu směrem na lidi nebo zvířata.



Připojte přístroj do **zásuvky s koncovkou ochranného uzemnění**. Jakékoli přerušení ochranného zemnicího vodiče uvnitř přístroje nebo mimo něj je nebezpečné! **Používejte pouze prodlužovací kabely/šňůry s ochranným zemnicím vodičem!**



Upozornění



Jmenovité napětí uvedené na přístroji musí odpovídat napětí vedení/sítě. N 61000-3-11; $Z_{max} = 0,115 \Omega + j 0,072 \Omega$. Je-li třeba, konzultujte s představitelem dodavatele.
V případě **výpadku proudu vedení/sítě** vyjměte horkovzdušné dmychadlo.



Pro ochranu osob důrazně doporučujeme, aby byl přístroj připojen k přerušovači **RCCB (Residual Current Circuit Breaker = přerušovač obvodu pro případ zbytkového proudu)** před použitím na stavbě.



Přístroj musí být provozován **pod dohledem**.
Teplota může vznítit hořlavé materiály, na které nevidíte.
Přístroj smí být používán jen **kvalifikovanými odborníky** nebo pod jejich dohledem. Děti nesmí tento přístroj používat.



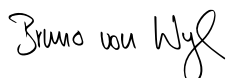
Chraňte přístroj **před vlhkostí a mokrem**.

Shoda

Společnost Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Switzerland potvrzuje, že tento výrobek v provedení, jak byl námi uveden do prodeje, vyhovuje požadavkům následujících směrnic ES.

Směrnice: 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65
Harmonizované normy: EN ISO 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-3-11 (Zmax), EN 61000-3-12, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 12.10.2018



Bruno von Wyl, CTO



Christoph Baumgartner, GM

Likvidace



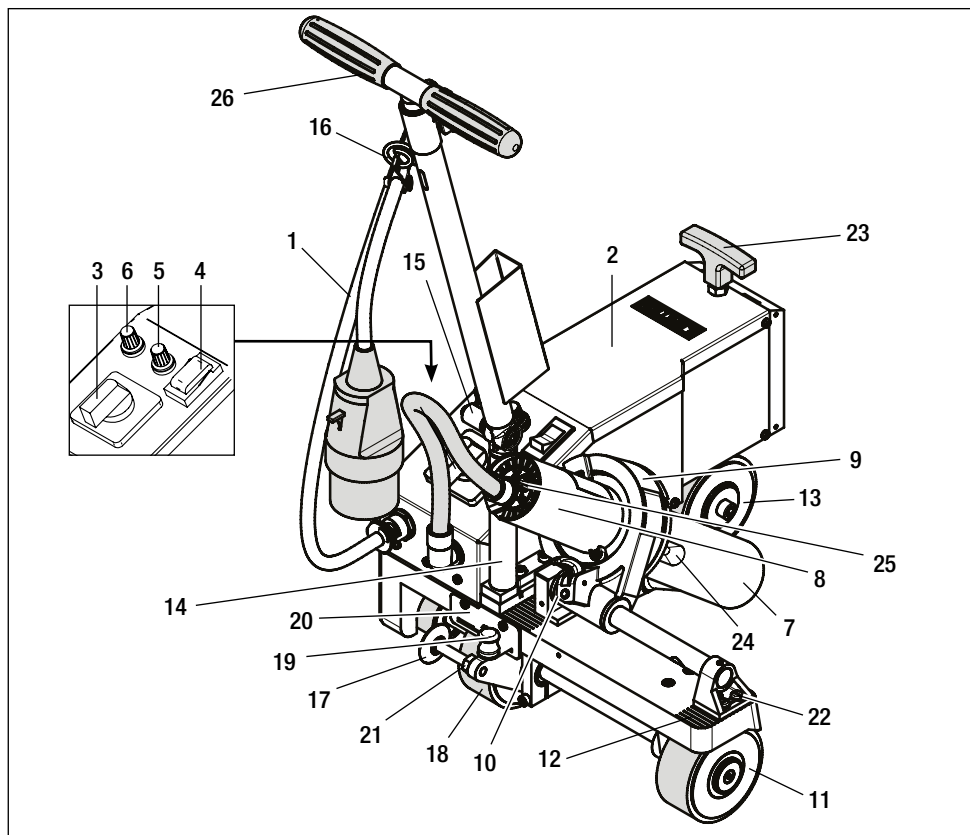
Elektrické přístroje, příslušenství a obaly se musí odevzdat k ekologické recyklaci.
Pouze pro členské státy EU: Nevyhazujte elektrické přístroje do domovního odpadu!

Technické údaje

Napětí	V~	230	V~	400
Příkon	W	4600	W	5700
Kmitočet	Hz	50/60		
Teplota	°C / °F	20 – 650 / 68 – 1202		
Rychlost	m/min. / ft/min.	0,8 – 12 / 2,6 – 39,3		
Rozsah průtoku vzduchu	%	85 – 100		
Úroveň emisí hluku	L _{pA} (dB)	70		
Rozměry D × Š × V	mm/palců	560 × 430 × 330 / 22 × 16,9 × 13		
Váha	kg/liber	28 / 61		
Značka shody	CE			
Třída ochrany I	⊕			

Technické údaje a specifikace se mohou změnit bez předchozího upozornění.

Popis přístroje



- | | |
|-------------------------------------|--|
| 1 Napájecí kabel | 17 Vodicí kolečko |
| 2 Kryt | 18 Posuvné pojezdové kolo |
| 3 Hlavní spínač | 19 Spínací pružina pro pojezdové kolo |
| 4 Spínač pohonu | 20 Vodicí deska |
| 5 Otočný regulátor rychlosti | 21 Nastavovací šroub – vodicí kolečko |
| 6 Otočný regulátor teploty | 22 Šroub pro nastavení svařovací trysky |
| 7 Svařovací tryska | 23 Držadlo pro přenášení |
| 8 Horkovzdušné dmychadlo | 24 Upevňovací šroub pro svařovací trysku |
| 9 Držák přístroje | 25 Otočný regulátor množství vzduchu |
| 10 Stavěcí páka | 26 Horní vodicí tyč |
| 11 Pojezdové kolo | |
| 12 Stupnice pro nastavení přístroje | |
| 13 Hnací kolo | |
| 14 Dolní vodicí tyč | |
| 15 Upínací šroub, dolní vodicí tyč | |
| 16 Držák napájecího kabelu | |

Přeprava



Pro přepravu překlopte přístroj nejdříve na **horní vodící tyč (26)** a otočte ji.



Pro přípravu přepravy nechte **vychladnout svařovací trysku (7)** přístroje VARIMAT V2.

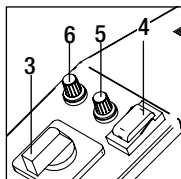


Parametry svařování

Teplota svařování



Otočte **hlavní spínač (3)** do polohy I. Nastavte **otočný regulátor teploty (6)** na požadovanou hodnotu. Čas ohřevu je přibližně 5 minut.

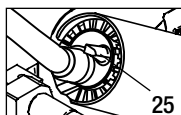


Množství vzduchu

- Pro dosažení optimálního svařování může být nastaveno množství vzduchu pomocí **otočného regulátoru množství vzduchu (25)**.



UPOZORNĚNÍ: Je-li sníženo množství průtoku vzduchu, **otočný regulátor teploty (6)** nesmí být nastaven na vyšší stupeň než 8. Riziko přehřátí ohřívacího prvku.



Rychlost svařování

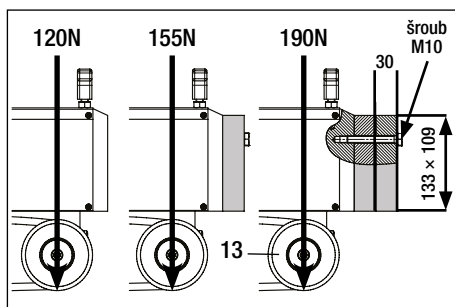


Nastavte vhodnou rychlost svařování pomocí **otočného regulátoru rychlosti (5)** v závislosti na těsnicí fólii a na povětrnostních podmínkách.

Přítlačná spojovací síla

- Přítlačná spojovací síla je přenášena na **hnací kolo (13)**.
- V závislosti na vašich potřebách, lze našroubovat přídatná závaží (nejsou zahrnuta do dodávky).

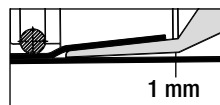
Detail A



Příprava k provozu

- Před uvedením do provozu zkontrolujte **napájecí kabel (1)** a konektor, stejně jako produžovací kabel ohledně elektrického a mechanického poškození.
- Posuňte **horní vodící tyč (26)** do požadované polohy s pomocí **upínacího šroubu dolní vodící tyče (15)**.
- Uchyťte odlehčovací profil **napájecího kabelu (1)** do **držáku napájecího kabelu (16)**.
- Zkontrolujte základní nastavení **svařovací trysky (7)**.
 - Tato **svařovací tryska (7)** musí ležet naplocho na pružících spodní membrány (viz Detail B).

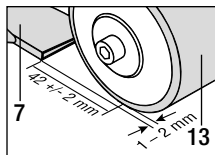
Detail B



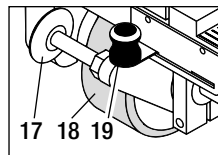
Příprava k provozu

- Vzdálenost mezi středem **hnačícího kola (13)** a výstupem vzduchu **svařovací trysky (7)** by měla být 42 mm (viz Detail C). Jinak se **horkovzdušné dmychadlo (8)** musí nastavit pomocí **stupnice pro nastavení přístroje (12)** povolením **šroubů pro nastavení svařovací trysky (22)**.
- **Svařovací tryska (7)** by měla být nastavena rovnoběžně s **hnačícím kolem (13)**
- Konfigurace pro přepravu
 - Otočte **vodící kolečko (17)** nahoru
 - Protáhněte **horkovzdušné dmychadlo (8)** tahem za **stavěcí páku (10)** a jejím otočením nahoru, dokud nezapadne na místo.
 - Uvolněte **posuvné pojezdové kolo (18)** zvednutím **horní vodící tyče (26)**
 - Posuňte **pojezdové kolo (18)** pomocí malého tlaku na koncovou zarážku **spínací pružiny pro pojezdové kolo (19)** (Detail D).
- Nastavte **vodící kolečko (17)** na požadované přeplátování pomocí **nastavovacího šroubu vodícího kolečka (21)**.
- **Vodící kolečko (17)** musí být nastaveno rovnoběžně s **hnačícím kolem (13)** (Detail E).
- Připojte přístroj ke jmenovitému napětí.

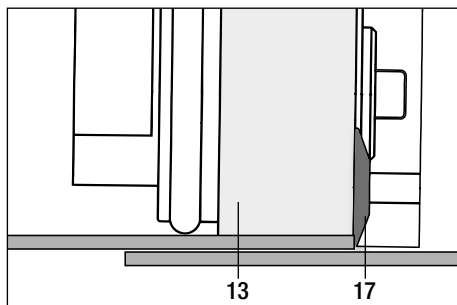
Detail C



Detail D



Detail E



Jmenovité napětí uvedené na přístroji musí odpovídat napětí vedení/sítě.

Postup svařování



- Nastavte parametry svařování, viz strana 12.
- Musí být dosažena svařovací teplota (čas zahřátí přibližně 5 minut).



- Proveďte zkušební svařování podle pokynů pro svařování od výrobce materiálu a dle národních norem či směrnic. Odsouhlaste zkušební svařování.



- Zvedněte **stavěcí páku (10)**, spusťte dolů **horkovzdušné dmychadlo (8)** a posuňte jej mezi překrývajícími se pruhy membrány až po zarážku. Okamžik počkejte, dokud materiál nezvláční.



- Spusťte pohon pomocí **spínače pohonu (4)**. V případě výpadku napájení ze sítě se **spínač pohonu (4)** automaticky vypne. Jakmile je síťový zdroj obnoven, může být pohon znovu spuštěn.

- Horkovzdušná svářečka je podél přeplátování vedena pomocí **horní vodící tyče (26)**. Nevyvíjejte žádný tlak na **horní vodící tyč (26)**; mohlo by to vést k chybám ve svařování. Sledujte polohu **vodícího kolečka (17)**.
- Po svařování zatáhněte za **stavěcí páku (10)**, vysuňte **horkovzdušné dmychadlo (8)** až po zarážku a otočte je nahoru k západkovému bodu, zároveň vypněte **spínač pohonu (4)**.



- Po dokončení svařovací práce nastavte **otočný regulátor teploty (6)** na nulu; to zchladí **svařovací trysku (7)**.

- Nastavte **hlavní spínač (3)** na 0.

- V případě výpadku proudu vedení/sítě vyjměte **horkovzdušné dmychadlo (8)** a nastavte **hlavní spínač (3)** do polohy 0



- Odpojte **napájecí kabel (1)** od vedení/sítě.

Příslušenství

Má se používat pouze příslušenství Leister

138.817 Ocelový kartáč

132.429 Svařovací deska

Školení

- Leister Technologies AG a její autorizovaná servisní střediska nabízejí zdarma kurzy svařování a školení. Informace na www.leister.com.

Údržba

- Očistěte **hnací kolo (13)**
- Očistěte **svařovací trysku (7)** pomocí **ocelového kartáče**
- Očistěte vstup vzduchu do **horkovzdušného dmýchadla (8)**
- Zkontrolujte **napájecí kabel (1)** a zástrčku ohledně elektrického a mechanického poškození

Servis a opravy

- Pravidelný servis horkovzdušné svářečky VARIMAT S zvyšuje její životnost!
- Opravy by měla provádět jen autorizovaná **Servisní střediska Leister**. Ta garantují správnou a spolehlivou **opravárenskou službu do 24 hodin** s použitím originálních náhradních dílů v souladu se schématy obvodů a seznamy náhradních dílů.

Záruka

- Pro tento přístroj budou platit garanční nebo záruční práva udělená příslušným distributorem/prodejcem. V případě garančních nebo záručních nároků budou závady výroby či provedení distributorem buď opraveny nebo řešeny výměnou, dle jeho úsudku. Záruční nebo garanční práva se musí ověřit fakturou nebo dodacím dokladem. Topné prvky budou ze záruky či garance vyloučeny.
- Dodatečné garanční nebo záruční nároky budou vyloučeny dle závazných ustanovení zákona.
- Záruka či garance nebudou platit pro závady způsobené normálním opotřebením, přetížením nebo nesprávným zacházením.
- Záruční nebo garanční nároky budou zamítnuty pro přístroje, které kupující pozměnil či změnil.



Pred použitím si dôkladne prečítajte návod na použitie a uschovajte ho pre použitie v budúcnosti.

Leister VARIMAT S Teplovzdušná zváračka

Použitie

- Zváranie strešných membrán vyrobených z PVC, TPO, ECB, EPDM a PE preplátovaním v okrajových oblastiach.
- Zváranie fólií a potiahnutých tkanín preplátovaním.
- Šírka zvaru 40 mm (1,6 palca).



Varovanie



Nebezpečenstvo ohrozenia života pri otvorení zariadenia z dôvodu odhalenia komponentov a spojení nachádzajúcich sa pod napätím. Pred otvorením zariadenia vytiahnite jeho zástrčku zo zásuvky.



Nesprávne používanie teplovzdušného prístroja môže predstavovať **nebezpečenstvo vzniku požiarov a výbuchov**, najmä v blízkosti horľavých materiálov a výbušných plynov.



Nedotýkajte sa horúcej zvárackej dýzy, pretože by ste si mohli spôsobiť **popáleniny**. Prístroj nechajte vychladnúť. Prúd horúceho vzduchu nesmerujte na ľudí a zvieratá.



Prístroj pripojte k **zásuvke s ochrannou uzemňovacou svorkou**. Akékoľvek prerušenie ochranného uzemňovacieho vodiča vo vnútri prístroja alebo mimo neho je nebezpečné!

Používajte len predlžovacie káble s ochranným uzemňovacím vodičom!



Pozor



Menovité napätie uvedené na zariadení sa musí zhodovať so sieťovým napätím. N 61000-3-11; $Z_{max} = 0,115 \Omega + j 0,072 \Omega$. V prípade potreby sa poraďte s dodávateľom elektrickej energie.

V prípade **vypadku elektrického prúdu** vytiahnite teplovzdušný ventilátor.



Pre ochranu osôb dôrazne odporúčame, aby bol prístroj pred používaním na stavenskách pripojený k **prúdovému chrániču (angl. RCCB) (Residual Current Circuit Breaker)**.



Prístroj sa musí používať **pod dohľadom**.

Nadmerné teplo môže spôsobiť vznietenie horľavých materiálov, ktoré sa nachádzajú mimo zorného poľa.

Zariadenie smú používať len **kvalifikovaní odborníci** resp. používanie zariadenia je povolené len pod ich dohľadom. Toto zariadenie nesmú používať deti.



Zariadenie chráňte **pred vlhkom a mokrom**.

Zhoda

Spoločnosť **Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Švajčiarsko** potvrdzuje, že tento výrobok vo verzii, v ktorej sme ho uviedli na trh, spĺňa požiadavky nasledujúcich smerníc ES.

Smernice: 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65

Harmonizované normy: EN ISO 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-3-11 (Zmax), EN 61000-3-12, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 12.10.2018

Bruno von Wyl, CTO

Christoph Baumgartner, GM

Likvidácia



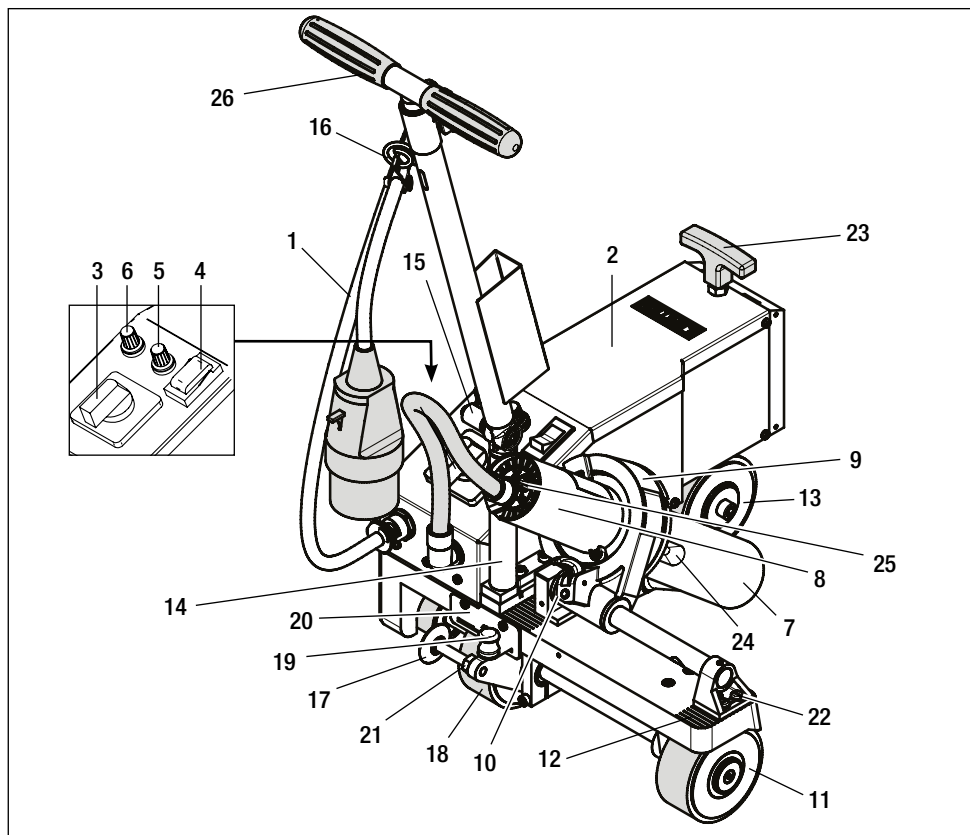
Elektrické prístroje, príslušenstvo a obaly je potrebné odovzdať na ekologickú recykláciu. **Len pre štáty EÚ:** Elektrické prístroje neodhadzujte do domového odpadu!

Technické údaje

Napätie	V~	230	V~	400
Spotreba elektrickej energie	W	4 600	W	5 700
Frekvencia	Hz	50/60		
Teplota	°C / °F	20 – 650 / 68 – 1 202		
Rýchlosť	m/min. / ft/min.	0,8 – 12 / 2,6 – 39,3		
Rozsah prúdenia vzduchu	%	85 – 100		
Úroveň emisií hluku	L _{PA} (dB)	70		
Rozmery D × Š × V	mm / inch	560 × 430 × 330 / 22 × 16,9 × 13		
Hmotnosť	kg / lbs	28 / 61		
Značka zhody	CE			
Trieda ochrany I	⊕			

Technické údaje a špecifikácie môžu byť zmenené bez predchádzajúceho upozornenia

Popis zariadenia



- | | |
|---|--|
| 1 Sietový kábel | 17 Vodiace koliesko |
| 2 Telo zariadenia | 18 Pohyblivé prepravné koliesko |
| 3 Hlavný spínač | 19 Spínacia pružina pre prepravné koliesko |
| 4 Spínač pohonu | 20 Vodiaca doska |
| 5 Otočné tlačidlo pre reguláciu rýchlosti | 21 Nastavovacia skrutka – vodiace koliesko |
| 6 Otočné tlačidlo pre reguláciu teploty | 22 Skrutka pre nastavenie zväracie dýzy |
| 7 Zväracia dýza | 23 Držadlo |
| 8 Teplovzdušný ventilátor | 24 Upevňovacia skrutka pre zväraciu dýzu |
| 9 Držiak prístroja | 25 Otočné tlačidlo pre nastavenie množstva vzduchu |
| 10 Zaisťovacia páčka | 26 Horná časť vodiacej tyče |
| 11 Prepravné koliesko | |
| 12 Stupnica pre nastavenie prístroja | |
| 13 Koliesko pohonu | |
| 14 Dolná časť vodiacej tyče | |
| 15 Upínacia skrutka, dolná časť vodiacej tyče | |
| 16 Držiak sietového kábla | |

Preprava



Pre účely prepravy najprv zariadenie uchopením za **hornú časť vodiacej tyče (26)** otočte a potom ho presuňte.



Pred prepravou nechajte **zváraciu dýzu (7)** zariadenia VARIMAT V2 vychladnúť.

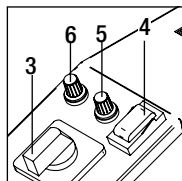


Parametre zvárania

Teplota zvárania



Hlavný spínač (3) otočte do polohy I. **Otočné tlačidlo pre reguláciu teploty (6)** nastavte na požadovanú hodnotu. Doba zahrievania trvá približne 5 minút.

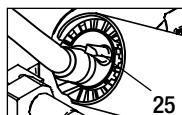


Množstvo vzduchu

- Pre dosiahnutie optimálneho zvárania možno pomocou **otočného tlačidla pre nastavenie množstva vzduchu (25)** nastaviť množstvo vzduchu.



POZOR: Ak je množstvo prúdiaceho vzduchu znížené, **otočné tlačidlo pre nastavenie teploty (6)** nie je možné nastaviť na viac než stupeň 8. Riziko prehriatia ohrievacieho prvku.



Rýchlosť zvárania

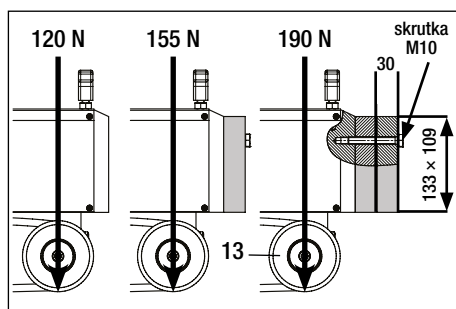


Pomocou **otočného tlačidla pre reguláciu rýchlosti (5)** nastavte príslušnú rýchlosť zvárania v závislosti od izolačného materiálu a poveternostných podmienok.

Spájacia sila

- Spájacia sila je prenášaná na **koliesko pohonu (13)**.
- Podľa potreby možno priskrutkovať ďalšie závažia (nie sú súčasťou dodávky).

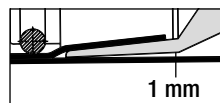
Detail A



Príprava na prevádzku

- Pred uvedením zariadenia do prevádzky skontrolujte, či **sietový kábel (1)**, konektor a predlžovací kábel nevykazujú elektrické a mechanické poškodenia.
- Hornú časť vodiace tyče (26)** presuňte pomocou **upínacej skrutky dolnej časti vodiacej tyče (15)** do požadovanej polohy.
- Odláhčenie ťahu **sietového kábla (1)** upevnite k **držiaču sieťového kábla (16)**.
- Skontrolujte základné nastavenie **zváracie dýzy (7)**.

Detail B

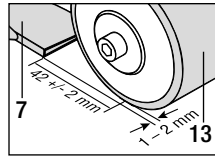


– **Zváracia dýza (7)** musí ležať rovno na dolných membránových pásoch (pozrite si detail B).

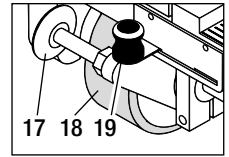
Príprava na prevádzku

- Vzdialenosť medzi stredom **kolieska pohonu (13)** a výstupom vzduchu **zváracej dýzy (7)** by mala byť 42 mm (pozrite si detail C). V opačnom prípade je nutné **teplovzdušný ventilátor (8)** nastaviť pomocou **stupnice pre nastavenie prístroja (12)**, pričom je nutné uvoľniť **skrutky pre nastavenie zväracej dýzy (22)**.
- **Zväracia dýza (7)** by mala byť nastavená tak, aby bola v rovnobežnej polohe s **kolieskom pohonu (13)**
- Prepravná konfigurácia
 - **Vodiace koliesko (17)** otočte smerom nahor
 - **Teplovzdušný ventilátor (8)** rozťahnite zatahnutím **zaisťovacej páčky (10)** a jeho otočením smerom nahor, až kým nezapadne na príslušnom mieste.
 - **Pohyblivé prepravné koliesko (18)** uvoľnite zdvihnutím **hornej časti vodiacej tyče (26)**
 - **Prepravné koliesko (18)** presuňte použitím mierneho tlaku až na doraz **spínacej pružiny pre prepravné koliesko (19)** (detail D).
- **Vodiace koliesko (17)** nastavte na požadované prekrytie pomocou **nastavovacej skrutky pre vodiace koliesko (21)**.
- **Vodiace koliesko (17)** musí byť nastavené tak, aby bolo v rovnobežnej polohe s **kolieskom pohonu (13)** (detail E).
- Prístroj pripojte k menovitému napätiu.

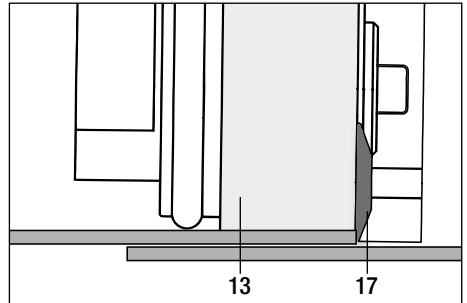
Detail C



Detail D



Detail E



Menovité napätie uvedené na zariadení sa musí zhodovať so sieťovým napätím.

Proces zvárania



- Nastavte parametre zvárania, pozrite si stranu 12.
- Musí byť dosiahnutá teplota zvárania (doba zahrievania trvá približne 5 minút).



- Vykonajte skúšobné zváranie podľa pokynov od výrobcu materiálu týkajúcich sa zvárania a podľa národných noriem alebo smerníc. Potvrďte uspokojivý výsledok skúšobného zvárania.



- Nadvihnite **zaisťovaciu páčku (10)**, **teplovzdušný ventilátor (8)** spustíte nadol a až na doraz presuňte medzi prekryvajúce sa membránové pásy. Počkejte, kým materiál zmäkne.



- Pomocou **spínača pohonu (4)** spustíte pohon. V prípade výpadku elektrického prúdu sa **spínač pohonu (4)** automaticky vypne. Po obnovení prívodu elektrického prúdu možno pohon znovu spustiť.

- Teplovzdušná zväračka je pozdĺž prekryvania vedená pomocou **hornej časti vodiacej tyče (26)**. Na **hornú časť vodiacej tyče (26)** nevyvíjajte žiadny tlak; to by mohlo viesť k chybám pri zváraní. Sledujte polohu **vodiaceho kolieska (17)**.

- Po zváraní zatahnite **zaisťovaciu páčku (10)** a **teplovzdušný ventilátor (8)** až na doraz vyťahnite nahor a pootočte ho do zaisťovacieho bodu. Súčasne vypnite **spínač pohonu (4)**.



- Po dokončení zväracích prác nastavte **otočné tlačidlo pre reguláciu teploty (6)** na nulu. To spôsobí ochladenie **zväracej dýzy (7)**.

- **Hlavný spínač (3)** uveďte do polohy 0.

- V prípade výpadku elektrického prúdu vyťahnite **teplovzdušný ventilátor (8)** a **hlavný spínač (3)** uveďte do polohy 0



- **Sieťový kábel (1)** odpojte od sieťového napájania.

Príslušenstvo

Používať sa smie len príslušenstvo od spoločnosti Leister

138.817 Oceľová kefa

132.429 Zváracia platňa

Školenie

- Spoločnosť Leister Technologies AG a jej autorizované servisné centrá ponúkajú bezplatné zváracie kurzy a školenia.
Príslušné informácie nájdete na stránke www.leister.com.

Údržba

- Vyčistite **koliesko pohonu (13)**
- Pomocou oceľovej kefy vyčistite **zváraciu dýzu (7)**
- Vyčistite vstup vzduchu na **teplovzdušnom ventilátore (8)**
- Skontrolujte, či **sieťový kábel (1)** a zástrčka nevykazujú elektrické a mechanické poškodenia

Servis a opravy

- Pravidelný servis teplovzdušnej zváračky VARIMAT S predlžuje jej životnosť!
- Opravy smú vykonávať len autorizované **servisné centrá spoločnosti Leister**. Tieto centrá zaručujú správne a spoľahlivé **vykonanie opráv v rámci 24 hodín**, pričom používajú originálne náhradné diely v súlade so schémami zapojenia a zoznamami náhradných dielov.

Záruka

- Na tento prístroj sa vzťahujú záručné práva poskytované príslušným distribútorom/predajcom. V prípade uplatnenia záručných nárokov budú výrobné chyby alebo chyby spracovania podľa uváženia distribútora odstránené formou opravy alebo výmeny. Záručné práva je nutné overiť pomocou faktúry alebo dodacieho dokumentu. Vyhrievacie prvky sú z tejto záruky vylúčené.
- Ďalšie záručné nároky sú s výnimkou povinných ustanovení zákona vylúčené.
- Záruka sa nevzťahuje na chyby spôsobené normálnym opotrebením a odieraním, preťažením alebo nesprávnou manipuláciou.
- Záručné nároky budú v prípade prístrojov, na ktorých kupujúci vykonal úpravy alebo zmeny, zamietnuté.



Vă rugăm să citiți cu atenție instrucțiunile de utilizare înainte de a folosi aparatul. Păstrați-le pentru a le consulta în caz de nevoie.

Leister VARIMAT S Aparat de sudură cu aer cald

Domenii de utilizare

- Sudură prin suprapunere ale membranelor de izolatoare din PVC, TPO, ECB, EPDM și PE, în zonele de margine.
- Sudură prin suprapunere ale foliilor și prelatelor.
- Lățime cusătură de sudură 40 mm (1,6 țoli).



Avertisment



Pericol de moarte - în momentul deschiderii aparatului, componentele și conexiunile sub tensiune sunt expuse. Deconectați cablul/ștecherul din priză înainte de a deschide aparatul.



Utilizarea incorectă a mașinii cu aer cald poate prezenta **pericol de incendiu și explozie**, mai ales în prezența materialele combustibile și a gazelor explozive.



Nu atingeți duza de sudură, deoarece poate provoca **arsuri**. Așteptați să se răcească aparatul. Nu îndreptați jetul de aer cald în direcția persoanelor sau animalelor.



Conectați aparatul la **o priză cu împământare**. Orice întrerupere a conductorului de împământare, în interiorul sau exteriorul aparatului, este periculoasă!
Folosiți doar prelungitoare/cabluri cu împământare!



Precauții



Tensiunea nominală menționată pe aparat trebuie să corespundă celei a rețelei de alimentare.

N 61000-3-11; $Z_{max} = 0,115 \Omega + j 0,072 \Omega$. La nevoie, consultați compania de distribuție a energiei.

În cazul unei **defecțiuni a rețelei de alimentare**, scoateți suflanta de aer cald.



Pentru propria protecție, recomandăm insistent conectarea unui **disjuncteur de curent rezidual** înainte de a folosi aparatul pe șantier.



Aparatul nu va fi folosit **nesupravegheat**.

Căldura poate aprinde materiale inflamabile ascunse vederii.

Aparatul va fi folosit doar de către **specialiști autorizați** sau sub supraveghere. Copiilor le este interzis să folosească aparatul.



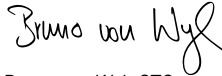
Protejați aparatul **de condens și umezeală**.

Conformitate

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Elveția confirmă că acest produs, în versiunea lansată în circulație de noi, respectă cerințele următoarelor directive CE:

Directive: 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65
Standarde armonizate: EN ISO 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-3-11 (Zmax), EN 61000-3-12, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 12.10.2018



Bruno von Wyl, CTO



Christoph Baumgartner, GM

Debarasare



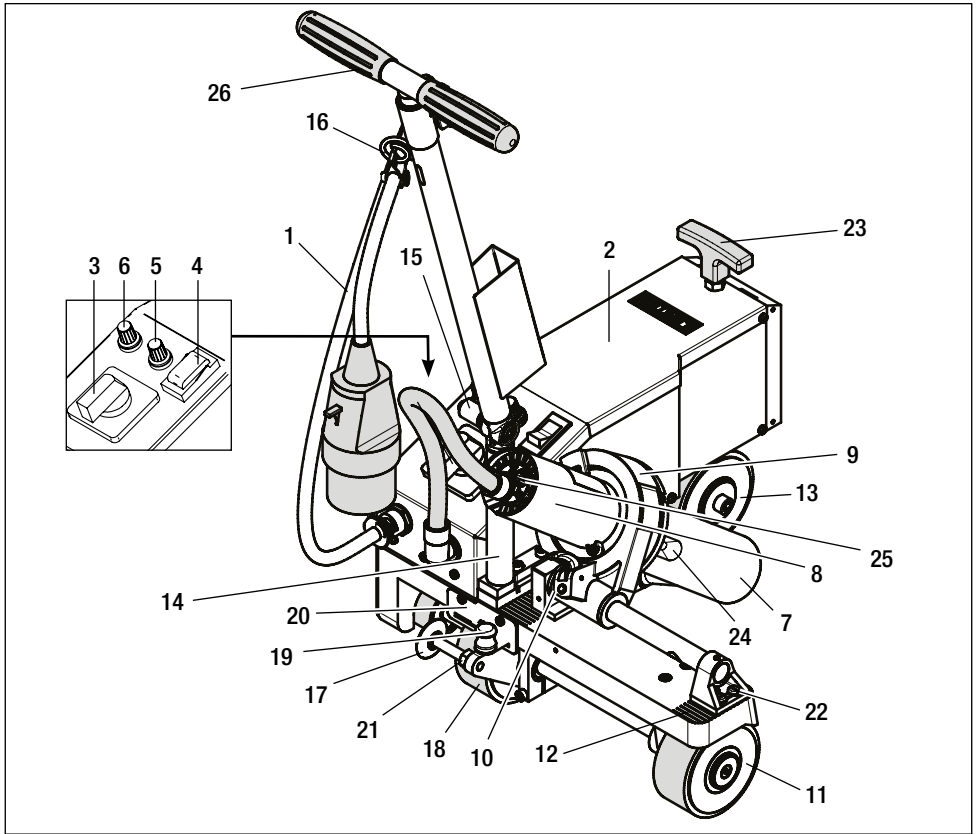
Aparate electrice, accesoriile și ambalajele trebuie transportate la un centru de reciclare ecologic.
Valabil doar pentru țările UE: Nu aruncați aparate electrice în gunoiul menajer!

Date tehnice

Tensiune	V~	230	V~	400
Consum energetic	W	4600	W	5700
Frecvență	Hz	50/60		
Temperatură	°C / °F	20 – 650 / 68 – 1202		
Viteză	m/min. / ft/min.	0,8 – 12 / 2,6 – 39,3		
Gamă debit de aer	%	85 – 100		
Nivel zgomot	L _{PA} (dB)	70		
Dimensiuni L × l × Î	mm / inch	560 × 430 × 330 / 22 × 16.9 × 13		
Masă	kg / lbs	28 / 61		
Marcaj de conformitate	CE			
Clasă de protecție I	⊕			

Date tehnice și specificațiile pot face obiectul modificărilor fără o notificare prealabilă.

Descrierea aparatului



- | | | | |
|----|--|----|---------------------------------------|
| 1 | Cablu de alimentare | 17 | Rolă de ghidare |
| 2 | Carcasă | 18 | Rolă de transport mobilă |
| 3 | Înterupător principal | 19 | Clichet pentru rolă de transport |
| 4 | Comutator antrenare | 20 | Placă de ghidare |
| 5 | Buton viteză | 21 | Șurub de reglaj – rolă de ghidare |
| 6 | Buton temperatură | 22 | Șurub pentru reglarea duzei de sudare |
| 7 | Duză sudare | 23 | Mâner de transport |
| 8 | Suflantă aer cald | 24 | Șurub pentru fixarea duzei de sudare |
| 9 | Portunealtă | 25 | Șurub rotativ pentru volum de aer |
| 10 | Manetă de blocare | 26 | Tijă de ghidare superioară |
| 11 | Rolă de transport | | |
| 12 | Scală pentru reglaj unealtă | | |
| 13 | Rolă de antrenare | | |
| 14 | Tijă de ghidare inferioară | | |
| 15 | Șurub de strângere, tijă de ghidare inferioară | | |
| 16 | Suport cablu de alimentare | | |

Transport



În vederea transportului, basculați, mai întâi, aparatul pe **tija de ghidare superioară (26)** și răsușiți-l.



Pentru a pregăti aparatul de transport, lăsați **duza de sudură (7)** a VARIMAT V2 să se răcească.



Parametrii de sudură

Temperatura de sudură



Rotiți **întrerupătorul principal (3)** în poziția I. Rotiți **butonul de temperatură (6)** la valoarea dorită. Timp de încălzire - aproximativ 5 minute.

Volume de aer

- Pentru a obține o sudură optimă, volumul de aer poate fi reglat cu ajutorul **șurubului rotativ pentru volum de aer (25)**.

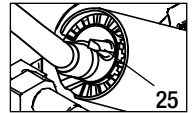
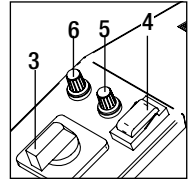


PRECAUȚIE: Dacă debitul de aer este redus, **butonul de temperatură (6)** nu poate fi reglat la o temperatură mai mare decât treapta 8. Risc de supraîncălzire a elementului de încălzire.

Viteza de sudură



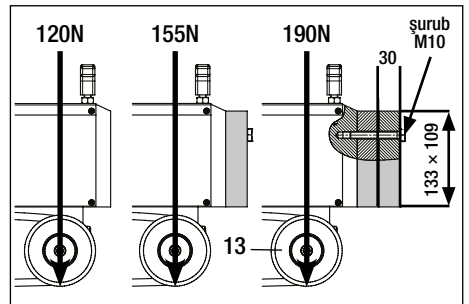
Reglați viteza de sudare adecvată cu ajutorul **butonului de viteză (5)**, în funcție de materialul de izolație și condițiile meteo.



Forța de îmbinare

- Forța de îmbinare este transmisă **rolei de antrenare (13)**.
- În funcție de nevoile dumneavoastră, pot fi adăugate greutatea suplimentare (care nu sunt livrate).

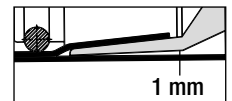
Detaliu A



Pregătiri pentru utilizare

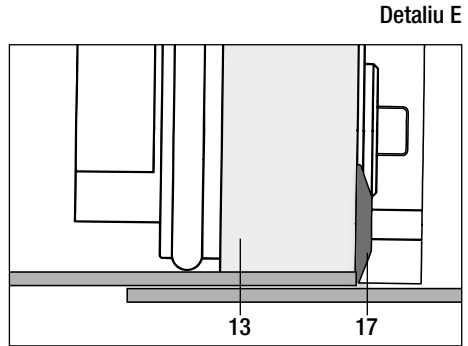
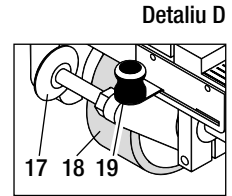
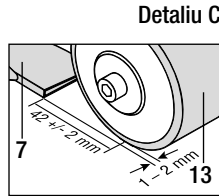
- Înainte de a-l pune în funcțiune, verificați **cablul de alimentare (1)**, conectorul și prelungitorul. Acestea nu trebuie să prezinte defecte mecanice și electrice.
- Deplasați **tija de ghidare superioară (26)** în poziția necesară, folosind **șurubul de strângere al tijei inferioare (15)**.
- Agățați **cablul de alimentare (1)** în **suportul acestuia (16)**.
- Verificați configurația de bază a **duzei de sudare (7)**.
 - **Duza de sudare (7)** trebuie să așezată pe căptușeala membranei inferioare (vezi Detaliul B).

Detaliu B



Pregătiri pentru utilizare

- Distanța dintre centrul **rolei de antrenare (13)** și ajutorul **duzei de sudare (7)** trebuie să fie de 42 mm (vezi Detaliu C). În caz contrar, **sufianta de aer cald (8)** trebuie configurată cu ajutorul **scalei pentru reglajul sculei (12)**, slăbind **șuruburile de reglare a duzei de sudare (22)**.
- **Duza de sudare (7)** trebuie fixată paralel cu **rola de antrenare (13)**
- Configurație pentru transport
 - Rotiți **rola de ghidare (17)** în sus.
 - Extindeți **sufianta de aer cald (8)** trăgând **maneta de blocare (10)** și rotind-o până se blochează pe poziție.
 - Eliberați **rola de transport mobilă (18)** ridicând **tija de ghidare superioară (26)**.
 - Deplasați **rola de transport (18)** cu puțină forță până la capătul **clichetului rolei de transport (19)** (Detaliu D).
- Reglați **rola de ghidare (17)** în funcție de gradul de suprapunere dorit, folosind **șurubul de reglaj al rolei de ghidaj (21)**.
- **Rola de ghidaj (17)** trebuie să fie paralelă cu **rola de antrenare (13)** (Detaliu E).
- Conectați aparatul la tensiunea nominală.



Tensiunea nominală menționată pe aparat trebuie să corespundă celei a rețelei de alimentare.

Procesul de sudare



Reglați parametrii de sudare conform paginii 12.



- Trebuie atinsă temperatura de sudare (timpul de încălzire este de aproximativ 5 minute).
- Efectuați un test conform instrucțiunilor de sudare ale producătorului materialului și standardelor sau directivelor naționale. Aprobăți sudura test.
- Ridicați **maneta de blocare (10)**, coborâți **sufianta cu aer cald (8)** și deplasați-o printre căptușelile suprapuse până ajungeți la capăt. Așteptați un moment până materialul se plastificază.
- Porniți rola de antrenare cu **comutatorul de antrenare (4)**. În cazul unei defecțiuni a rețelei de alimentare, **comutatorul de antrenare (4)** se decuplează automat. Odată alimentarea restabilită, motorul poate fi repornit.
- Aparatul de sudură este ghidat de-a lungul suprafeței suprapuse cu ajutorul **tije de ghidare superioare (26)**. Nu forțați **tija de ghidare superioară (26)**. Acest lucru ar putea duce la erori de sudură. Fiți atenți la poziția **rolei de ghidare (17)**.
- După sudare, trageți **maneta de blocare (10)**, deplasați **sufianta cu aer cald (8)** până la capăt și rotiți până la punctul de înclichetare. În același timp, decuplați **comutatorul de antrenare (4)**.
- După ce ați terminat de sudat, reglați **butonul de temperatură (6)** la zero. În acest fel, se va răci **duza de sudare (7)**.
- Comutați **întrerupătorul principal (3)** în poziția 0.
- În cazul unei defecțiuni a sursei de alimentare, extrageți **sufianta de aer cald (8)** și reglați **întrerupătorul principal (3)** pe poziția 0.
- Deconectați **cablul de alimentare (1)** de la rețea.



Accesorii

Se vor folosi doar accesorii Leister.

138.817 Perie de sârmă

132.429 Placă de ghidare

Instructaj

- Leister Technologies AG și centrele sale de service autorizat oferă cursuri și instructaje de sudare gratuite. Informații pe www.leister.com.

Întreținere

- Curățați **rola de antrenare (13)**.
- Curățați **duza de sudare (7)** cu o **perie de sârmă**.
- Curățați priza de aer a **suflantei de aer cald (8)**.
- Verificați **cablul de alimentare (1)** și ștecherul. Nu trebuie să prezinte defecte mecanice și electrice.

Service și reparații

- Întreținerea regulată a aparatului de sudură cu aer cald VARIMAT S îi mărește perioada de exploatare!
- Reparațiile vor fi efectuate doar de **centre de service Leister autorizate**. Acestea vă garantează **reparații corecte și fiabile în 24 de ore**, folosind doar piese de schimb originale, conforme cu schemele de circuit și listele cu piese de schimb.

Garanție

- În cazul acestei scule, se aplică garanția acordată de distribuitorul/vânzătorul relevant. În cazul existenței unei garanții, defectele de fabricație vor fi reparate sau înlocuite de distribuitor, după cum consideră acesta. Garanția se va atesta pe baza unei facturi sau document de livrare. Elementele de încălzire nu fac obiectul garanției.
- Orice alte revendicări în materie de garanție sunt excluse, cu excepția celor ce fac obiectul prevederilor obligatorii ale legii.
- Garanția nu se aplică defectelor cauzate de uzură, suprasarcină sau manipulare defectuoasă.
- Revendicările în materie de garanție vor fi respinse în cazul aparatelor care au fost modificate de beneficiar.



Моля преди употреба внимателно прочетете инструкциите за експлоатация и ги съхранявайте за бъдеща справка.

Leister VARIMAT S

Апарат за заваряване с горещ въздух

Приложение

- Заваряване с препокриване на краищата на покривни мембрани от PVC, TPO, ECB, EPDM и PE в кантови зони.
- Заваряване с препокриване на краищата на тънки пластове и тъкани с покритие.
- Ширина на заваръчен шев 40 mm (1,6 инча).



Предупреждение



Опасност за живота при отваряне на апарата поради открити компоненти и връзки под напрежение. Изключете линейния/мрежовия щепсел от щепселната кутия, преди да отворите апарата.



Неправилната употреба на инструмента с горещ въздух създава **риск от пожар и експлозия**, особено в близост до запалими материали и избухливи газове.



Не докосвайте горещ заваръчен накрайник, той може да причини **изгаряния**. Оставете инструмента да се охлади. Не насочвайте въздушния поток към хора или животни.



Свържете инструмента със **щепселна кутия със защитна заземяваща клема**. Всяко прекъсване на защитния заземителен проводник в или извън инструмента е опасно!

Използвайте само удължителни кабели/шнурове със защитен заземителен проводник!



Внимание



Номиналното напрежение, посочено върху уреда, трябва да отговаря на линейното напрежение/напрежението на захранващата мрежа. N 61000-3-11; $Z_{max} = 0.115 \Omega + j 0.072 \Omega$. При необходимост се консултирайте със специалист по захранването.

В случай на **прекъсване на линейното/мрежовото захранване** изключете компресора за горещ въздух.



За лична защита настоятелно препоръчваме инструментът да бъде свързан с **РССВ (Автоматичен Прекъсвач за Остатъчен Ток)**, преди да бъде използван на строителни обекти.



Инструментът трябва да работи **под наблюдение**.

Топлината може да възпламени леснозапалими материали, които не са видими. Уредът може да бъде използван само от **квалифицирани специалисти** или под техния контрол. Деца не са упълномощени да използват уреда.



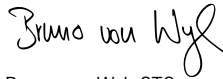
Предпазвайте уреда **от намокряне и влага**.

Съответствие

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Switzerland потвърждава, че този продукт, в разпространяваната чрез нас версия, отговаря на изискванията на следните директиви на ЕО.

Директиви: 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65
Хармонизирани стандарти: EN ISO 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-3-11 (Zmax), EN 61000-3-12, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 12.10.2018



Bruno von Wyl, CTO



Christoph Baumgartner, GM

Изхвърляне



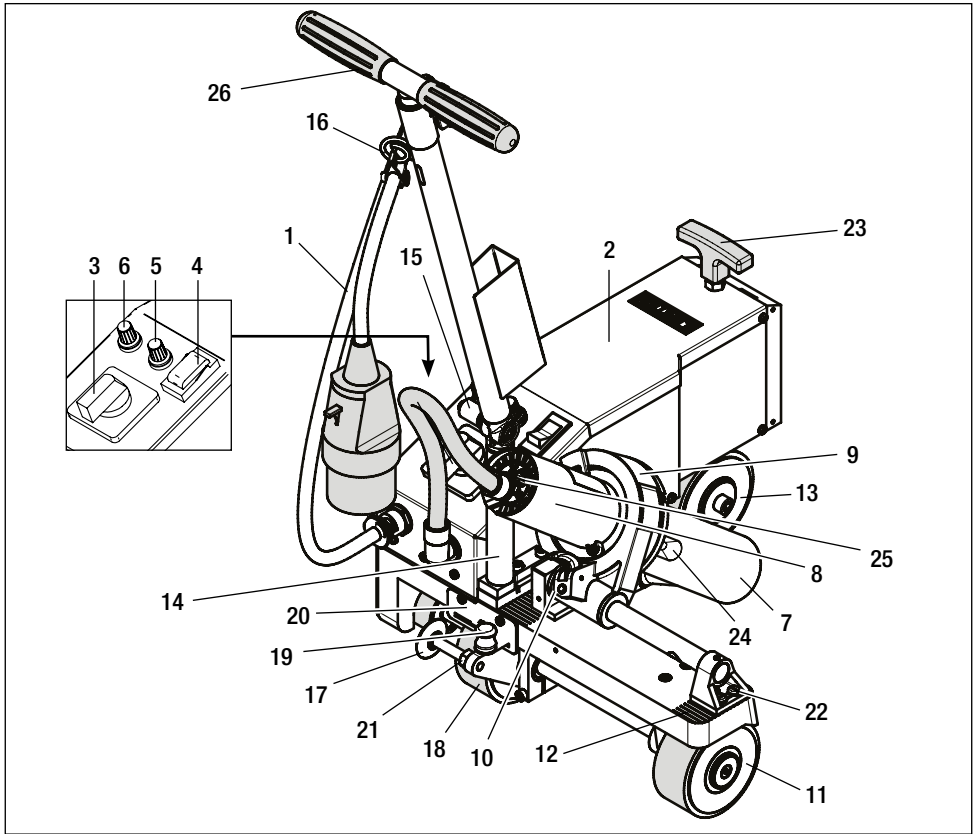
Електрически уреди, аксесоари и опаковки трябва да се предават за рециклиране по съобразен с околната среда начин. **За държави, които не са членки на ЕС:** не изхвърляйте електрически уреди заедно с домакинските отпадъци!

Технически данни

Напрежение	V~	230	V~	400
Разход на енергия	W	4600	W	5700
Честота	Hz	50/60		
Температура	°C / °F	20 – 650 / 68 – 1202		
Скорост	m/min. / ft/min.	0,8 – 12 / 2,6 – 39,3		
Обхват на разход на въздух	%	85 – 100		
Ниво на емисия	L _{рA} (dB)	70		
Размери L × W × H	mm / inch	560 × 430 × 330 / 22 × 16.9 × 13		
Тегло	kg / lbs	28 / 61		
Знак за съответствие	CE			
Клас на защита I	⊥			

Техническите данни и спецификации са предмет на промяна без предварително предупреждение

Описание на уреда



- | | | | |
|----|---------------------------------------|----|---|
| 1 | Захранващ шнур | 17 | Направляваща ролка |
| 2 | Корпус | 18 | Подвижна транспортна ролка |
| 3 | Главен прекъсвач | 19 | Пускова пружина за транспортна ролка |
| 4 | Превключвател на задвижващ механизъм | 20 | Насочваща плоча |
| 5 | Копче на скоростта | 21 | Регулиращ винт – направляваща ролка |
| 6 | Копче на температурата | 22 | Винт за регулиране на заваръчен накрайник |
| 7 | Заваръчен накрайник | 23 | Ръкохватка за носене |
| 8 | Компресор за горещ въздух | 24 | Притягащ винт за заваръчния накрайник |
| 9 | Държач на инструмент | 25 | Въртящо се копче за разход на въздух |
| 10 | Лост за застопоряване | 26 | Горен направляващ прът |
| 11 | Транспортна ролка | | |
| 12 | Скала за настройване на инструмент | | |
| 13 | Ролка на задвижващ механизъм | | |
| 14 | Долен направляващ прът | | |
| 15 | Притягащ винт, долен направляващ прът | | |
| 16 | Държач за захранващ шнур | | |

Транспорт



За транспортиране, първо преобърнете уреда върху **горния направляващ прът (26)** и го завъртете.



При подготовка за транспортиране оставете **заваръчния накрайник (7)** на VARIMAT V2 да се охлади.

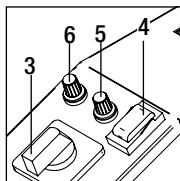


Параметри на заваряване

Температура на заваряване



Завъртете **главния прекъсвач (3)** на I. Настройте **копчето на температурата (6)** на желаната стойност. Времето на затопляне е припл. 5 минути.

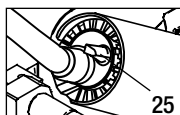


Разход на въздух

- За постигане на оптимално заваряване, разходът на въздух може да бъде настроен с **въртящото се копче за разход на въздух (25)**.



ВНИМАНИЕ: Ако количеството на въздушния поток е намалено, **копчето на температурата (6)** вероятно не е настроено на повече от 8 степен. Риск от прегряване на нагревателния елемент.



Скорост на заваряване

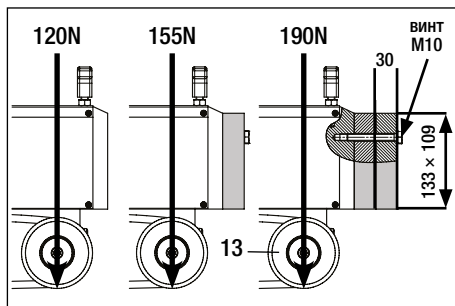


Настройте подходящата скорост на заваряване с **копчето на скоростта (5)** в зависимост от уплътняващия листов материал и атмосферните условия.

Сила на съединяване

- Силата на съединяване се предава към **ролката на задвижващия механизъм (13)**.
- В зависимост от нуждите ви могат да бъдат завинтени допълнителни тежести (не са включени в доставката).

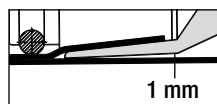
Детайл А



Подготовка за работа

- Преди въвеждане в експлоатация, проверете **захранващия шнур (1)** и щепселното съединение, както и удължителния кабел, за електрически и механични повреди.
- Преместете **горния направляващ прът (26)** в необходимото положение с помощта на **притягащия винт, долния направляващ прът (15)**.
- Закрепете деформацията при огъване на **захранващия шнур (1)** в **държача за захранващия шнур (16)**.
- Проверете основната настройка на **заваръчния накрайник (7)**.
 - **Заваръчният накрайник (7)** трябва да лежи хоризонтално върху долните втулки на мембраната (вижте Детайл В).

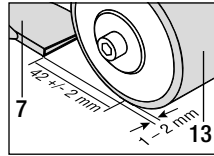
Детайл В



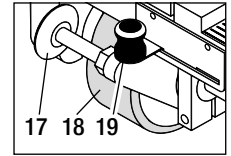
Подготовка за работа

- Разстоянието между центъра на **ролката на задвижващия механизъм (13)** и изпускателния отвор на въздуха на **заваръчния накрайник (7)** трябва да бъде 42 mm (вижте Детайл С). В противен случай **компресорът за горещ въздух (8)** трябва да бъде монтиран със **скалата за регулиране на инструмента (12)** чрез разхлабване на **винтовете за регулиране на заваръчния накрайник (22)**.
- **Заваръчният накрайник (7)** трябва да бъде монтиран успоредно с **ролката на задвижващия механизъм (13)**
- Конфигурация при транспортиране
 - Завъртете **направляващата ролка (17)** нагоре
 - Изтеглете **компресора за горещ въздух (8)**, като издърпате **лоста за застопоряване (10)** и го завъртите нагоре докато се блокира на място.
 - Освободете **подвижната транспортна ролка (18)** чрез повдигане на **горния направляващ прът (26)**
 - Преместете **транспортната ролка (18)** с лек натиск до крайния ограничител на **пусковата пружина за транспортната ролка (19)** (Детайл D).
- Монтирайте **направляващата ролка (17)** при необходимото прекриване с помощта на **регулация винт – направляваща ролка (21)**.
- **Направляващата ролка (17)** трябва да бъде монтирана успоредно на **ролката на задвижващия механизъм (13)** (Детайл E).
- Свържете инструмента към номиналното напрежение.

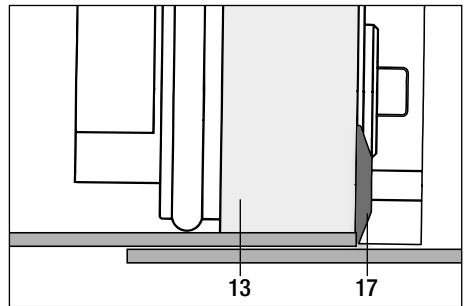
Детайл С



Детайл D



Детайл E



Номиналното напрежение, посочено върху устройството, трябва да отговаря на линейното напрежение/напрежението на захранващата мрежа.

Процес на заваряване



- Настройте параметрите на заваряване, вижте страница 12.



- Температурата на заваряване трябва да бъде достигната (времето на затопляне е прил. 5 минути).
- Извършете тестово заваряване съгласно инструкциите за заваряване на производителя на материала и националните стандарти или предписания. Инспектирайте тестовото заваряване.



- Повдигнете **лоста за застопоряване (10)**, снижете **компресора за горещ въздух (8)** и го преместете между прекриващите втулки на мембраната до крайния ограничител. Изчакайте малко докато материалът се пластифицира.



- Стартирайте задвижващия механизъм с **превключателя на задвижващия механизъм (4)**. В случай на прекъсване на мрежовото захранване **превключателят на задвижващия механизъм (4)** се изключва автоматично. Щом мрежовото захранване се възстанови, задвижващият механизъм може да бъде рестартиран.
- Апаратът за заваряване с горещ въздух се насочва към прекриването при **горния направляващ прът (26)**. Не прилагайте никакъв натиск върху **горния направляващ прът (26)**; това може да доведе до грешки в заваряването. Сълюдавайте положението на **направляващата ролка (17)**.
- След заваряване издърпайте **лоста за застопоряване (10)**, преместете **компресора за горещ въздух (8)** чак до крайния ограничител и завъртете нагоре до точката на заключване, като в същото време изключите **превключателя на задвижващия механизъм (4)**.



- След завършване на заваряването, настройте **копчето на температурата (6)** на нула; по този начин се охлажда **заваръчния накрайник (7)**.
- Настройте **главния прекъсвач (3)** на 0.



- В случай на прекъсване на мрежовото захранване извадете **компресора за горещ въздух (8)** и настройте **главния прекъсвач (3)** на положение 0
- Изключете **захранващия шнур (1)** от мрежата.

Принадлежности

Могат да се използват само аксесоари на Leister

138.817 Четка от стоманена тел

132.429 Нагревателна плоча

Обучение

- Leister Technologies AG и оторизираните му центрове за обслужване предлагат безплатно обучение и курсове по заваряване.
- Информация по-долу на www.leister.com.

Поддръжка

- Почистете **ролката на задвижващия механизъм (13)**
- Почистете **заваръчния накрайник (7)** с четката от стоманена тел
- Почистете отвора за приток на въздух на **компресора за горещ въздух (8)**
- Проверете **захранващия шнур (1)** и щепсела за електрически и механични повреди

Сервиз и ремонт

- Редовната поддръжка на апарат за заваряване с горещ въздух VARIMAT S увеличава експлоатационния му живот!
- Ремонтите трябва да се извършват само от оторизираните **Центрове за обслужване на Leister**. Те гарантират правилното и надеждно **ремонтно обслужване в рамките на 24 часа**, с помощта на оригинални резервни части съгласно схемите на свързване и списъците с резервни части.

Гаранция

- За този инструмент трябва да се прилага гаранцията или гаранционните права, дадени от съответния дистрибутор/продавач. В случай на гаранция или гаранционни искове всякакви дефекти при производство или вследствие на некачествена работа, ще бъдат или отстранени, или подменени от дистрибутор по негово усмотрение. Гаранция или гаранционни права трябва да бъдат удостоверени чрез фактура или документ за доставка. Нагревателните елементи не са включени в гаранцията.
- Допълнителна гаранция или гаранционни искове се изключват съгласно условията на задължителните разпоредби на правото.
- Гаранцията не се прилага за дефекти, причинени от нормално износване или скъсване, претоварване или неправилна експлоатация.
- Гаранционните искове ще бъдат отхвърляни за инструменти, които са били преправяни или променяни от купувача.



Перед использованием аппарата внимательно прочтите инструкцию по эксплуатации и сохраните ее для справки в дальнейшем.

Leister VARIMAT S

Аппарат для сварки горячим воздухом

Применение

- Сварка внахлест листов кровельной изоляции из ПВХ, ТПО, ЭСБ, СКЭП и ПЭ в области кромки.
- Сварка внахлест пленок и тканей с покрытием.
- Сварной шов шириной 40 мм (1,6 дюйма).



Предупреждение



Опасно для жизни! При вскрытии аппарата открываются компоненты и соединения под напряжением. Перед вскрытием аппарата вынуть штепсельную вилку из розетки.



Нарушение правил использования инструментов, работающих на основе горячего воздуха, представляет **опасность пожара и взрыва**, особенно вблизи воспламеняющихся материалов и взрывоопасных газов.



Не касаться горячего сварочного сопла. Вероятность **ожога**. Дать прибору остыть. Не направлять струю горячего воздуха на людей или животных.



Подключать инструмент только к **розетке с защитным заземлением**. Отключение провода защитного заземления внутри или снаружи аппарата опасно для жизни!

Использовать удлинительный кабель исключительно с защитным заземлением!



Внимание!



Номинальное напряжение, указанное на инструменте, должно соответствовать напряжению в сети.

$N\ 61000-3-11$; $Z_{\text{макс.}} = 0,115\ \text{Ом} + j\ 0,072\ \text{Ом}$. При необходимости, проконсультироваться с местной энергоснабжающей организацией.

В случае **сбоя основного питания** отключить воздухонагреватель от сети.



В целях индивидуальной защиты мы настоятельно рекомендуем подключить инструмент к **УЗО (Устройству защитного отключения)** перед его эксплуатацией на стройплощадках.



Работать с аппаратом необходимо **под наблюдением**, так как существует опасность воспламенения горючих материалов, находящихся вне поля зрения оператора.

К работе с аппаратом допускаются только **квалифицированные специалисты** или лица под их контролем. Запрещается использование данного аппарата детьми.



Не допускать попадания воды и **влаги на аппарат**.

Соответствие

Компания **Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Switzerland** подтверждает, что данное изделие, в том виде, в котором оно выпущено нами в продажу, отвечает требованиям следующих директив ЕС.

Директивы: 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65
Гармонизированные стандарты: EN ISO 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-3-11 (Zmax), EN 61000-3-12, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 12.10.2018

Bruno von Wyl, CTO

Christoph Baumgartner, GM

Утилизация



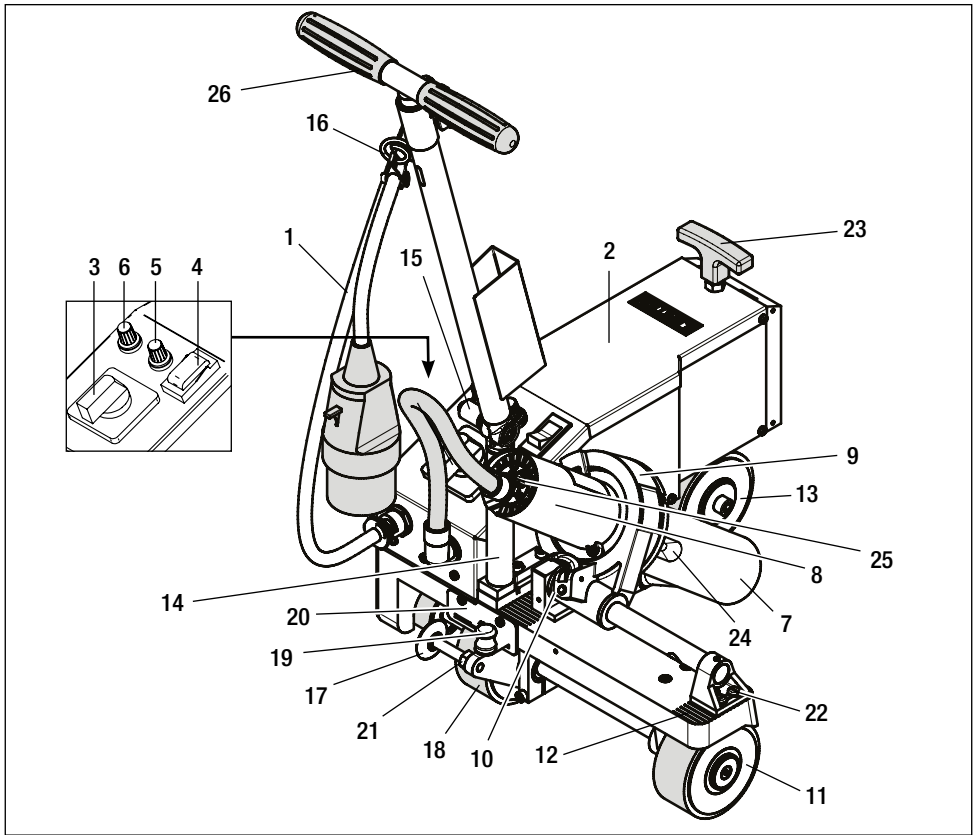
Электроприборы, принадлежности и упаковки должны утилизироваться в соответствии с требованиями по охране окружающей среды. **Только для стран ЕС:** не выбрасывайте электроприборы в хозяйственный мусор!

Технические данные

Напряжение	В~	230	В~	400
Потребляемая мощность	Вт	4600	Вт	5700
Частота	Гц	50/60		
Температура	°C / °F	20 – 650 / 68 – 1202		
Скорость	м/мин. / фут/мин.	0,8 – 12 / 2,6 – 39,3		
Диапазон потока воздуха	%	85 – 100		
Уровень шума	L _{ра} (дБ)	70		
Габариты Д × Ш × В	мм / дюйм	560 × 430 × 330 / 22 × 16.9 × 13		
Масса	кг / фунт	28 / 61		
Знак соответствия	CE			
Класс защиты I				

Технические характеристики и условия могут меняться без предварительного уведомления.

Описание аппарата



- | | | | |
|----|---|----|---|
| 1 | Шнур питания | 16 | Держатель шнура питания |
| 2 | Корпус | 17 | Направляющий ролик |
| 3 | Главный выключатель | 18 | Подвижный транспортный ролик |
| 4 | Переключатель привода | 19 | Пусковая пружина транспортного ролика |
| 5 | Ручка регулировки скорости | 20 | Направляющая планка |
| 6 | Ручка регулировки температуры | 21 | Регулировочный винт направляющего ролика |
| 7 | Сварочное сопло | 22 | Винт регулировки сварочного сопла |
| 8 | Воздухонагреватель | 23 | Ручка для переноски |
| 9 | Держатель инструмента | 24 | Крепежный винт сварочного сопла |
| 10 | Столпорный рычаг | 25 | Поворотная ручка регулировки объема воздуха |
| 11 | Транспортный ролик | 26 | Верхняя направляющая штанга |
| 12 | Линейка для регулировки инструмента | | |
| 13 | Приводной ролик | | |
| 14 | Нижняя направляющая штанга | | |
| 15 | Зажимной винт на нижней направляющей штанге | | |

Перемещение



Для перемещения наклонить аппарат, опираясь на **верхнюю направляющую штангу (26)**, и катить.



При подготовке к перемещению дать **сварочному соплу (7)** аппарата VARIMAT V2 остыть.

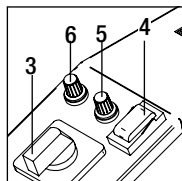


Параметры сварки

Температура сварки



Повернуть **главный выключатель (3)** в положение I. Повернуть **ручку регулировки температуры (6)** на нужное значение. Нагрев аппарата занимает около 5 минут.



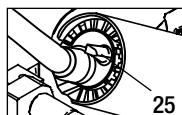
Объем воздуха

- Для получения оптимальных параметров сварки объем воздуха можно регулировать с помощью **поворотной ручки (25)**.



ВНИМАНИЕ! При снижении объема воздуха **ручку регулировки температуры (6)** нельзя устанавливать выше значения 8.

В противном случае возникает риск перегрева нагревательного элемента.



Скорость сварки

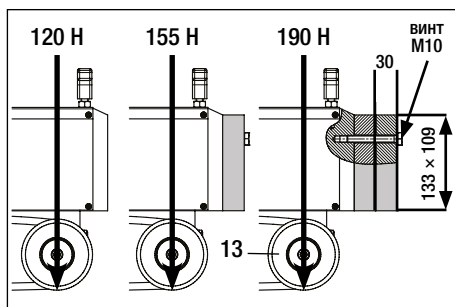


Скорость сварки регулируется **ручкой (5)** в зависимости от типа свариваемого материала и погодных условий.

Усилие соединения

- Усилие соединения передается на **приводной ролик (13)**.
- В зависимости от потребности на аппарат можно навинтить дополнительные грузы (не входят в комплект поставки).

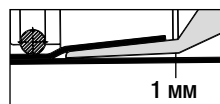
Деталь А



Подготовка к работе

- Перед началом работы проверить **шнур питания (1)** и разъем, а также шнур удлинителя на наличие электрических и механических повреждений.
- Переместить **верхнюю направляющую штангу (26)** в нужное положение с помощью **зажимного винта на нижней направляющей штанге (15)**.
- Зафиксировать **шнур питания (1)** в **держателе шнура питания (16)** без натяжения.
- Проверить основные настройки **сварочного сопла (7)**.

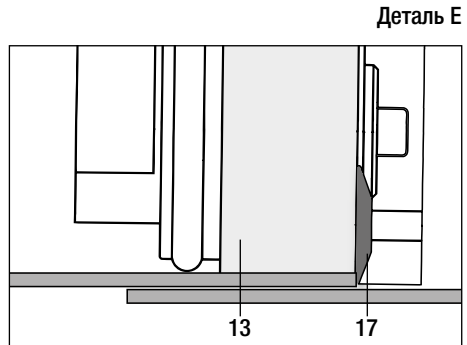
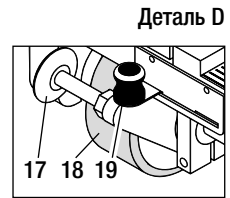
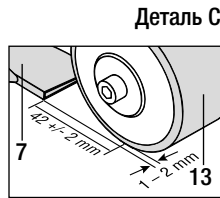
Деталь В



– **Сварочное сопло (7)** должно без перекосов лежать на нижнем листе свариваемого материала (см. деталь В).

Подготовка к работе

- Расстояние между центром **приводного ролика (13)** и воздуховыпускным отверстием **сварочного сопла (7)** должно составлять 42 мм (см. деталь С). В противном случае необходимо настроить **воздухонагреватель (8)** по **линейке для регулировки инструмента (12)**, ослабив **винты регулировки сварочного сопла (22)**.
- **Сварочное сопло (7)** должно располагаться параллельно **приводному ролику (13)**
- Регулировка системы перемещения
 - Повернуть **направляющий ролик (17)** вверх.
 - Выдвинуть **воздухонагреватель (8)**, потянув **стопорный рычаг (10)** и откинув его вверх до фиксации в нужном положении.
 - Высвободить **подвижный транспортный ролик (18)**, подняв **верхнюю направляющую штангу (26)**
 - Провернуть **транспортный ролик (18)**, слегка надавив на упор **пусковой пружины транспортного ролика (19)** (деталь D).
- Установить **направляющий ролик (17)** на нахлест с помощью **регулирующего винта направляющего ролика (21)**.
- **Направляющий ролик (17)** должен располагаться параллельно **приводному ролику (13)** (деталь E).
- Подать номинальное напряжение на аппарат.



Номинальное напряжение, указанное на аппарате, должно соответствовать напряжению в сети.

Выполнение сварки



- Настроить параметры сварки, см. стр. 12.



- Выждать время нагрева до заданной температуры сварки (около 5 минут).



- Выполнить пробную сварку в соответствии с инструкциями производителя материала и национальными стандартами и нормами. Утвердить результаты пробной сварки.



- Поднять **стопорный рычаг (10)**, опустить **воздухонагреватель (8)** и завести его между наложенными друг на друга листами материала до упора. Подождать немного, пока пластифицируется материал.
- Запустить двигатель с помощью **переключателя привода (4)**. В случае сбоя питания **переключатель привода (4)** отключается автоматически. После восстановления питания в сети двигатель можно запустить снова.



- Аппарат для сварки горячим воздухом направляется вдоль нахлеста с помощью **верхней направляющей штанги (26)**. Не прилагать давления на **верхнюю направляющую штангу (26)**. Это может привести к дефектам сварки. Следить за положением **направляющего ролика (17)**.

- Выполнив шов, потянуть **стопорный рычаг (10)**, вывести **воздухонагреватель (8)** до упора и повернуть вверх шарнир замка, одновременно выключив **переключатель привода (4)**.

- По завершении сварочных работ повернуть **ручку регулировки температуры (6)** на ноль. При этом **сварочное сопло (7)** остывает.

- Повернуть **главный выключатель (3)** в положение 0.

- В случае сбоя питания вынуть **воздухонагреватель (8)** и установить **главный выключатель (3)** в положение 0



- Отключить **шнур питания (1)** от сети.

Дополнительные комплектующие

Использовать только комплектующие фирмы Leister

138.817 Металлическая щетка

132.429 Сварочная пластина

Обучение

- Компания Leister Technologies AG и ее авторизованные сервисные центры проводят бесплатные курсы по обучению технике сварки.
Дополнительную информацию см. на www.leister.com.

Техническое обслуживание

- Очистить **приводной ролик (13)**
- Очистить **сварочное сопло (7)** с помощью **металлической щетки**
- Очистить воздухозаборное отверстие на **воздухонагревателе (8)**
- Проверить **шнур питания (1)** и вилку на наличие электрических или механических повреждений

Сервисное обслуживание и ремонт

- Регулярное сервисное обслуживание сварочного аппарата VARIMAT S продлевает срок его службы!
- Ремонт производится исключительно в авторизованных **сервисных центрах компании Leister**. Это является гарантией правильного и надежного **ремонта в течение 24 часов** с использованием оригинальных запасных частей согласно принципиальным схемам и ведомостям запасных частей.

Гарантия

- Гарантию на настоящий инструмент предоставляют соответствующие дистрибьюторы/продавцы. Неисправности по гарантийным требованиям устраняются путем замены или ремонта инструмента на усмотрение дистрибьютора. Гарантия или гарантийное обслуживание предоставляются по предъявлении счета или накладной. Гарантия не распространяется на нагревательные элементы.
- Согласно действующему законодательству дополнительная гарантия не представляется и соответствующие гарантийные требования не принимаются.
- Гарантия не распространяется на повреждения, возникшие в результате естественного износа, чрезмерных нагрузок или использования не по назначению.
- Гарантийные требования по инструментам, конструкция которых была изменена покупателем, не принимаются.



请在使用前仔细阅读本操作说明，妥善保存以便日后使用。

Leister VARIMAT S 热风焊机

应用

- 边缘区域 PVC、TPO、ECB、EPDM 和 PE 材质屋面防水膜的搭接焊
- 薄膜和涂层织物的搭接焊
- 焊缝宽度 40 mm (1.6 英寸)



警告



生命危险! 接触暴露在外的带电部件和连接会导致生命危险。打开设备前，请将线路/电源插头从插座上拔掉。



不正确使用热风工具会引发**燃烧和爆炸危险**，特别是在靠近易燃材料和易爆气体时。



请勿触摸灼热焊嘴，否则会造成**灼伤**。让工具冷却下来。请勿将热风气流对着人或动物。



只能将工具连接到**带保护性接地端子的插座**。工具内部或外部的保护接地导体出现任何断裂都是很危险的!
只能使用带有保护接地导体的延长电缆/延长线!



小心



设备上标示的**额定电压**必须与线路/电源电压一致。
N 61000-3-11; $Z_{\text{最大}} = 0.115 \Omega + j 0.072 \Omega$ 。必要时，请咨询供电部门。

线路/主电源断电时，应拔掉热风机的电源插头。



出于人身保护，我们强烈建议在工地上使用前，将工具连接到**RCCB**（剩余电流断路器）。



该工具必须在**监督下**使用。
过热会造成看不见的易燃材料被点燃。

设备只能由**符合资格的专业人员**或在其监督下使用。禁止儿童使用本设备。



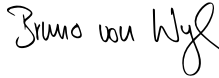
保护好设备**以防潮湿或受潮**。

合格声明

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Switzerland 确认本产品, 按我们经手的版本, 满足以下欧盟指令的要求。

指令: 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65
协调标准: EN ISO 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-3-11 (Zmax), EN 61000-3-12, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 12.10.2018



Bruno von Wyl, CTO



Christoph Baumgartner, GM

处置



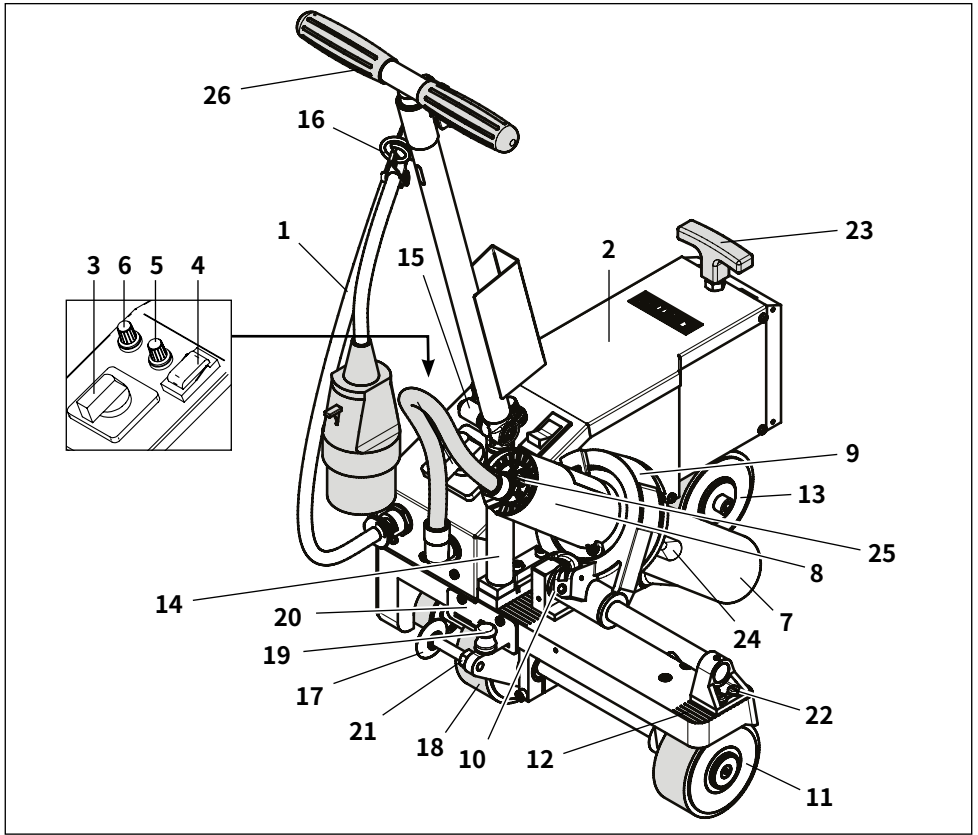
电器、附件及包装均应以环保方式进行回收。
仅针对欧盟国家: 请不要将电器按家庭垃圾处理!

技术数据

电压	V~	230	V~	400
功率消耗	W	4600	W	5700
频率	Hz	50/60		
温度	°C / °F	20 – 650 / 68 – 1202		
速度	m/min./ ft/min.	0.8 – 12 / 2.6 – 39.3		
空气流量范围	%	85 – 100		
噪音水平	L _{pA} (dB)	70		
尺寸 L × W × H	毫米 / 英寸	560 × 430 × 330 / 22 × 16.9 × 13		
重量	kg / lbs	28 / 61		
合格标志	CE			
防护等级 I	⊕			

技术数据和规格如有更改, 恕不另行通知。

设备说明



- | | |
|-------------|----------------|
| 1 电源线 | 16 电源线支架 |
| 2 外壳 | 17 导向滚轮 |
| 3 主开关 | 18 活动搬运滚轮 |
| 4 驱动开关 | 19 搬运滚轮的开关弹簧 |
| 5 速度旋钮 | 20 导板 |
| 6 温度旋钮 | 21 调节螺丝 - 导向滚轮 |
| 7 焊嘴 | 22 焊嘴调节用螺丝 |
| 8 热风机 | 23 提把 |
| 9 工具支架 | 24 焊嘴紧固螺丝 |
| 10 锁定杆 | 25 风量调节旋钮 |
| 11 搬运滚轮 | 26 上部导杆 |
| 12 工具调节用标尺 | |
| 13 驱动滚轮 | |
| 14 下部导杆 | |
| 15 下部导杆夹紧螺钉 | |

搬运



关于搬运，应首先将设备翻转过来靠在上部导杆 (26) 上，然后再滚动。



关于搬运准备工作，应让 VARIMAT V2 的焊嘴 (7) 冷却下来。



焊接参数

焊接温度



将主开关 (3) 打到 I 位置。将温度旋钮 (6) 调到所需数值。升温时间约为 5 分钟。

风量

· 为实现最佳焊接，可以通过风量调节旋钮 (25) 来设定风量。

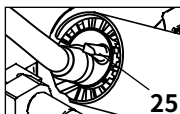
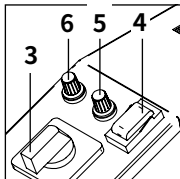


小心：如果气流量减少，则不得将温度旋钮 (6) 调到 8 档以上。否则，存在加热元件过热的危险。

焊接速度



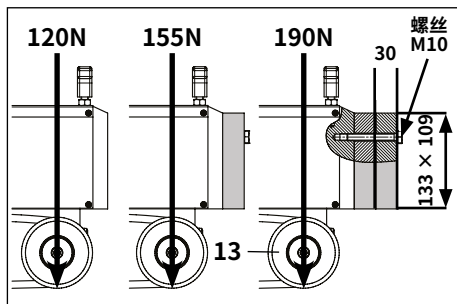
根据密封膜片和天气情况，通过速度旋钮 (5) 设定适当的焊接速度。



结合力

- 结合力传递到驱动滚轮 (13)。
- 根据您的需要，还可以拧上额外的配重（不在交货范围内）。

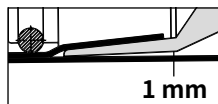
详图 A



操作准备

- 在投入运行前，应检查电源线 (1) 和连接器以及延长电缆是否存在电气和机械损伤。
- 利用下部导杆 (15) 的夹紧螺丝，将上部导杆 (26) 移到所需位置。
- 用应变消除夹消除电源线 (16) 支架上电源线 (1) 的应变。
- 检查焊嘴 (7) 的基本设置。
- - 焊嘴 (7) 必须平贴在下部薄膜衬里上（见详图 B）

详图 B



操作准备

- 驱动滚轮 (13) 和焊嘴 (7) 出风口之间的距离应当为 42 mm (见详图 C)。否则, 必须松开焊嘴调节用螺丝 (22), 通过工具调节用标尺 (12) 来设置热风机 (8)。

- 焊嘴 (7) 应当设置成与驱动滚轮 (13) 平行。

搬运配置

- 将导向滚轮 (17) 旋转向上

- 拉锁定杆 (10) 并将其转到向上位置直至锁定到位, 将热风机 (8) 伸出来。

- 抬起上部导杆 (26), 以释放活动搬运滚轮 (18)

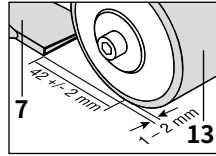
- 稍微用力将搬运滚轮 (18) 移动到搬运滚轮开关弹簧 (19) 的末端挡块位置 (详图 D)。

• 利用导向滚轮的调节螺丝 (21), 将导向滚轮 (17) 调到所需搭接部位。

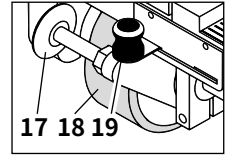
• 导向滚轮 (17) 必须设置成与驱动滚轮 (13) 平行 (详图 E)。

• 将工具连接到额定电压。

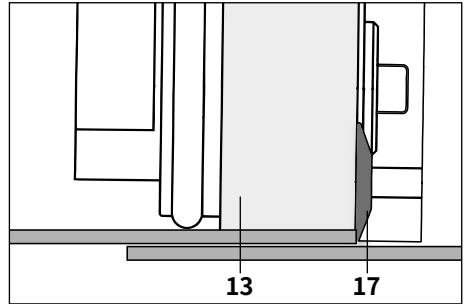
详图 C



详图 D



详图 E



设备上标示的额定电压必须与线路/电源电压一致。

焊接过程



• 设定焊接参数, 参见第 12 页。

• 必须达到焊接温度 (升温时间大约为 5 分钟)。

• 根据材料生产商的焊接说明以及国家标准或指引, 进行试焊接。认可试焊接。



• 抬起锁定杆 (10), 降下热风机 (8), 将热风机移到搭接膜衬垫之间直到末端挡块。等一会儿, 直到材料塑化。



• 用驱动开关 (4) 启动驱动装置。如果主电源断电, 驱动开关 (4) 将自动关闭。一旦主电源恢复, 驱动装置可以重新启动。



• 热风焊机在上部导杆 (26) 处沿搭接部位移动。请勿给上部导杆 (26) 施力, 否则会导致焊接出错。观察导向滚轮 (17) 的位置。

• 焊接后, 拉锁定杆 (10), 离末端挡块尽可能远地移出热风机 (8), 然后向上转到闭锁点, 同时关闭驱动开关 (4)。



• 焊接工作完成时, 将温度旋钮 (6) 转到零位置, 这样可以冷却焊嘴 (7)。

• 将主开关 (3) 打到 0 位置。



• 线路/主电源断电时, 应拔掉热风机 (8) 的插头, 并将主开关 (3) 打到位置 0。

• 从线路/主电源上断开电源线 (1)。

配件

只能使用 Leister 配件

138.817 钢刷

132.429 焊接板

培训

- Leister Technologies AG 及其授权服务中心提供免费的焊接课程和培训。有关信息可以从网站 www.leister.com 获取。

维护

- 清洁驱动滚轮 (13)
- 用钢刷清洁焊嘴 (7)
- 清洁热风机 (8) 上的风嘴
- 检查电源线 (1) 和插头是否存在电气和机械损伤

服务与维修

- 定期保养热风焊机 VARIMAT S 可延长其使用寿命!
- 维修只能由获得授权的 **Leister 服务中心** 进行。他们能保证在 **24 小时内**，按照电路图和备件清单，使用原装备件提供正确可靠的维修服务。

保修

- 本工具适用相关分销商/销售商所授予的担保或保证的权利。发生保证或保修索赔时，制造或工艺方面的任何缺陷是否需要修复或更换，将由经销商自行酌情决定。保修或保证的权利必须通过发票或交付的文档进行核实。加热元件不在保修或保证范围之内。
- 除法律强制性规定外，其他保证或保修索赔的情况应排除在外。
- 保修或保证不适用于因正常磨损、过载或操作不当导致的缺陷。
- 买方改装或更改的工具将丧失保修或保证的权利。

产品中有毒物质的名称及含量		有害物质						
		铅 (Pb)	汞 (Hg)	镉 (Cd)	六价铬 (Cr(VI))	多溴联苯 (PBB)	多溴二苯醚 (PBDE)	
塑料外壳	○	○	○	○	○	○	○	
金属外壳/螺丝/轴承/夹钳	○	○	○	×	○	○	○	
电机组件	○	○	○	○	○	○	○	
控制组件(开关、PCB、热 电偶等)	×	○	○	×	○	○	○	
电源线/连接线	×	○	○	○	○	○	○	
加热芯	×	○	×	×	○	○	○	
<p>本表格依据SJ/T 11364的规定编制。 ○：表示该有害物质在该部件所有均质材料中的含量均在GB/T 26572规定的 限量要求以下。 ×：表示该有害物质至少在该部件的某一均质材料中的含量超出GB/T 26572 规定的限量要求。</p>								



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