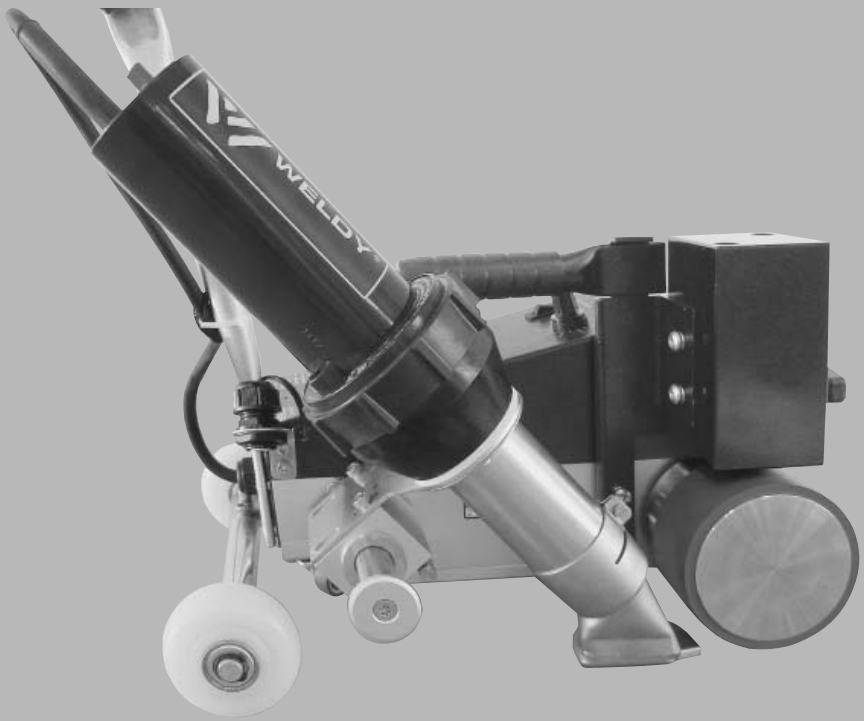
WELDY

GB LV LT TR AR
RUS J CN TH

roofer RW3400

Operating Manual



Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
CH-6056 Kaegiswil /Switzerland
Tel. +41 41 662 74 74
Fax +41 41 662 74 16
www.weldy.com

GB	English	Operating Instructions	3
LV	Latviešu	Ekspluatācijas norādījumi	14
LT	Lietuvių kalba	Eksploatavimo instrukcija	25
TR	Türkçe	Çalıştırma Kılavuzu	36
AR	اللغة العربية	تعليمات التشغيل	47
RUS	Русский	Руководство по эксплуатации	58
J	日本語	操作手順	69
CN	中文	操作说明书	80
TH	ไทย	คำแนะนำในการใช้งาน	91

Table of Contents

1. Important Safety Notes 4
1.1 Intended use 5
1.2 Non-intended use 5
2. Technical data 5
3. Transport 6
4. Your roofer RW3400 6
4.1 Type plate and identification 6
4.2 Scope of delivery 6
4.3 Overview of the device parts 7
5. Settings on the roofer RW3400 8
5.1 Welding nozzle settings 8
5.2 Changing the welding nozzle 8
5.3 Setting the laser guide 9
6. Commissioning your roofer RW3400 9
6.1 Working environment and safety 9
6.2 Operating condition 11
6.3 Laser beam guidance 11
6.4 Welding parameters 12
6.5 Tool positioning 12
6.6 Welding procedure 12
6.7 Switching off 12
7. Quick Reference Guide for the roofer RW3400 12
7.1 Switching on / Starting 12
7.2 Switching off 12
8. Frequently asked questions, causes and measures 13
9. Accessories 13
10. Service and repair 13
11. Warranty 13
12. Declaration of conformity 13
13. Disposal 13

GB Operating Instructions (Original Operating Instructions)

Congratulations on purchasing your roofer RW3400!

You have chosen a first-class automatic hot-air welding machine which has been designed and manufactured in accordance with the very latest knowledge available in the plastics-processing industry. High-quality materials have been used in its manufacture.

1. Important Safety Notes

You must read these Operating Instructions prior to commissioning the machine. These Operating Instructions must be kept with the device at all times. If you pass the device on to another person, you must include the Operating Instructions.

In addition to the safety information in the individual chapters of these Operating Instructions, the following requirements must be strictly complied with at all times.

Warning

Danger to life! Before opening the device, disconnect the power plug from the outlet, because live components and connections are being exposed.

Danger of fire and explosion caused by improper use of the automatic welding machine (e.g., material overheating), and particularly in the vicinity of flammable materials and explosive gases.

Risk of burning! Do not touch heating element tube and nozzle when they are hot. Always allow the device to cool down first.
Do not point the hot air flow at people or animals.

Connect the device to an **outlet with a protective conductor.** Any interruption of the protective conductor inside or outside the device is dangerous!
Only use extension cables with protective conductors.

Caution

The **nominal voltage** indicated on the device must match the **nominal voltage** on site. If the line voltage fails, the hot air blower and the drive must be switched off, move out the hot air blower.
EN 61000-3-11; Zmax = 0.023 Ω + j 0.014 Ω. If necessary, consultate supply authority.

A circuit breaker is **urgently required** for personnel protection when the device is used on construction sites.

The device **must be monitored at all times during operation**. Waste heat can reach flammable materials that are not in view. The device may be used only by **trained specialists** or under their supervision. Children are not permitted to operate the equipment under any circumstances.

Protect the device against **humidity and dampness**.

The device is equipped with a **laser guide** – class II laser (P<5mW).
Do not look directly into the laser. Do not point the laser at another person.

Two persons are required for transporting the machine with the transport box.

1.1 Intended use

The roofer RW3400 is intended for professional use on flat roofs and sloping roofs up to 30-degree angle of inclination.

Only genuine Weldy spare parts and accessories may be used. Failure to use such spare parts and accessories will invalidate the warranty and guarantee.

Welding processes and types of material

- Overlap welding of thermoplastic sealing sheets/elastomer sealing sheets (PVC, PP, PE, ECB, EVA, FPO, PIB, PMI, PO, TPO)
- Welding width 20 and 30 mm

1.2 Non-intended use

Any use other than or beyond that described above is deemed unintended.

2. Technical data

We reserve the right to make technical changes.

		roofer RW3400
Nominal voltage	**V~**	230
Nominal output	**W**	3500
Frequency	**Hz**	50 / 60
Temperature	**°C**	50 – 600
Speed	**m/min.**	1.0 – 7.5
Emission level	**L_{pA} (dB)**	67
Dimensions (L × W × H)	**mm**	445 × 280 × 320
Weight (w/o additional weight)	**kg**	17
Mark of conformity		CE
Protection Class I		⏚

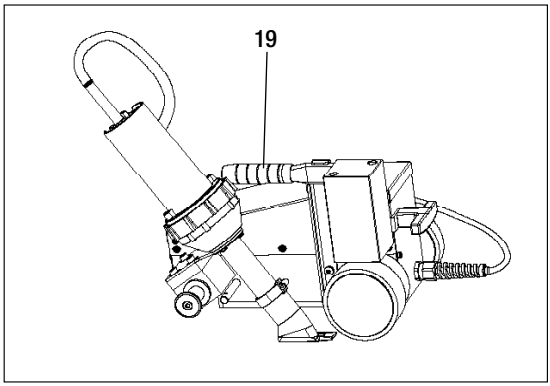
3. Transport

Comply with applicable national statutes regarding the carrying or lifting of loads!
The weight of your roofer RW3400 including transport box is 23.9 kg (17 kg without transport box).
Two persons are required for transportation with the transport box.
Use only the transport box included in the scope of delivery (see scope of delivery) **and the handle** fitted on the transport box for transporting the hot air welder.

The **hot-air blower (4)** MUST be allowed to cool down prior to transport.

Never store flammable materials (e.g. plastic, wood or paper) in the transport box!

Never use the **carrying handle (20)** on the device or the transport box for transport with a crane.



Use the carrying handle of the weight with **handle (19)** in the center to lift the automatic hot-air welding machine by hand.

4. Your roofer RW3400

4.1 Type plate and identification

The model and serial number are indicated on your device's type plate. Copy this information into your Operating Instructions and quote it in all correspondence with our representatives or authorized service points.

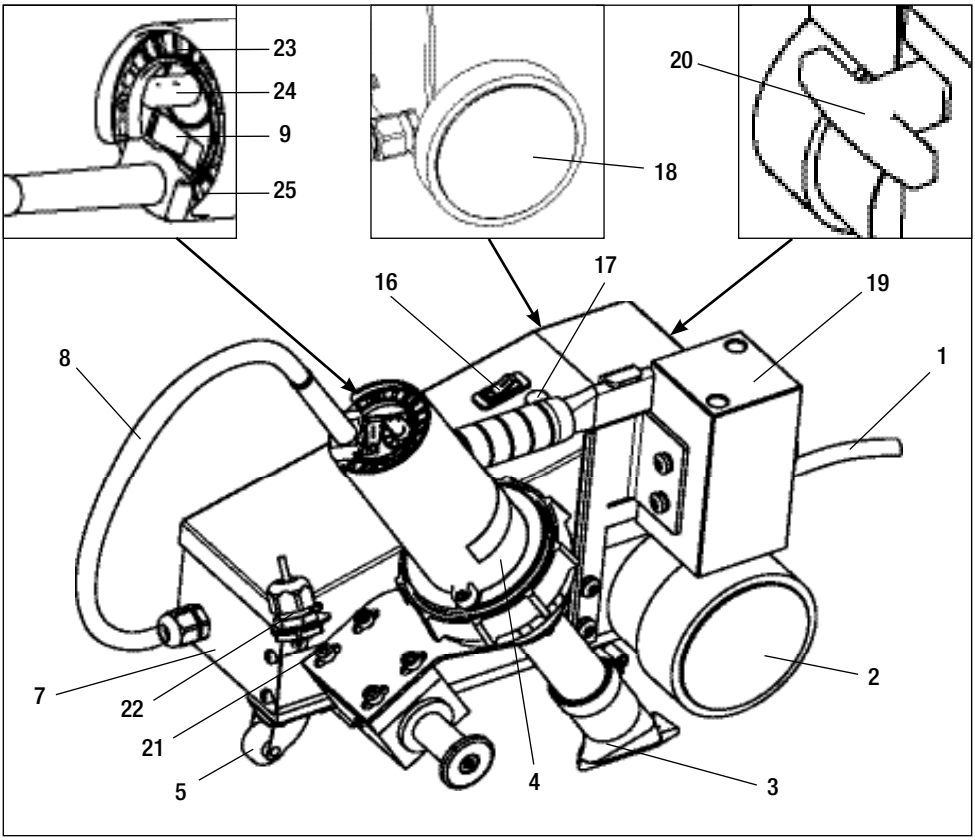
Model:.....

Serial number:.....

4.2 Scope of delivery

- 1 Device
- 1 Guide bar
- Operating instructions

4.3 Overview of the device parts



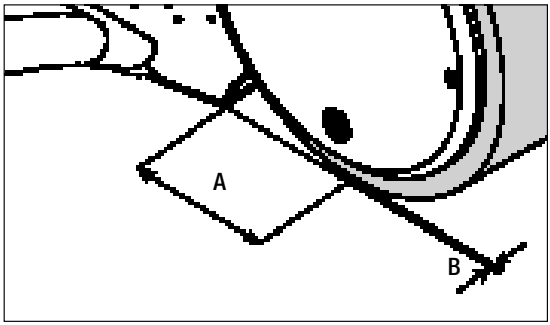
1. Power supply cord
2. Drive/pressure roller
3. Welding nozzle
4. Hot-air blower
5. Steering roller
7. Housing/chassis
8. Connection cable
9. Air-blower switch
16. Drive switch
17. Potentiometer for welding speed
18. Drive roller
19. Weight with handle
20. Carrying handle
21. Snap switch
22. Laser guide
23. Air slide
24. Potentiometer for temperature adjustment
25. Air filter

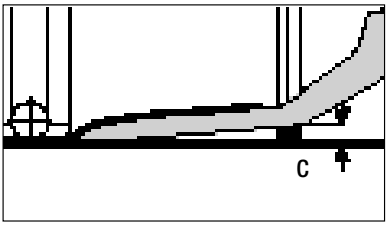
5. Settings on the roofer RW3400

Safety precautions

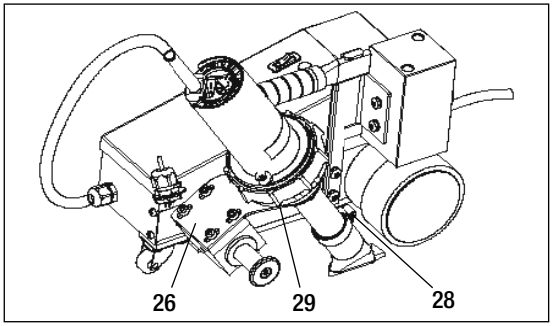
Allow the device to cool down.
Before commencing the settings, check that the hot-air blower has been switched off at the **main switch (9)** and the **power supply cord (1)** has been disconnected from the line supply.

5.1 Welding nozzle settings





A = 40 – 50 mm
B = 1 – 2 mm
C = 1 – 2 mm

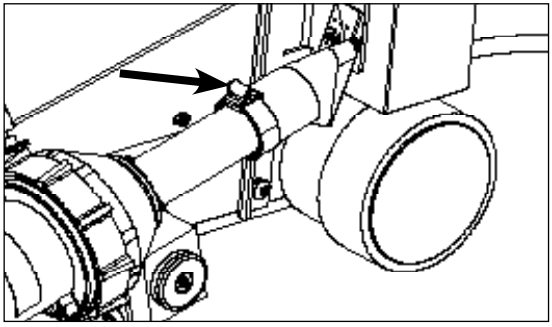


The position of the welding nozzle can be adjusted in the following three places:

- **Hexagon socket screws (26)**
- **Torx screws (29)**
- **Screw collar (28)**

5.2 Changing the welding nozzle

Change the welding nozzle to the required width as necessary (not included in the scope of delivery). After changing the welding nozzle, you MUST check the position (as described under Setting the welding nozzle).

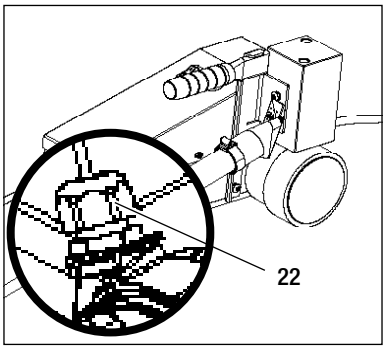


1. Unscrew the screw on the nozzle.
2. Remove the current welding nozzle.
3. Attach the required welding nozzle.
4. Screw the screw tight again.

5.3 Setting the laser guide

Safety precautions

Before starting work, check that the **hot-air blower (4)** has been switched off at the **air blower switch (9)** and the **drive switch (16)** have been switched off. The **hot-air blower (4)** must be in the parking position. Connect the **power supply cord (1)** to the line supply.
Attention: Laser activated – do not look directly into the laser. Do not point the laser at another person.



Adjust the direction of the **laser beam (22)** by losing the upper nut and turning the laser into the right position. If necessary press the metal holder into the right position.

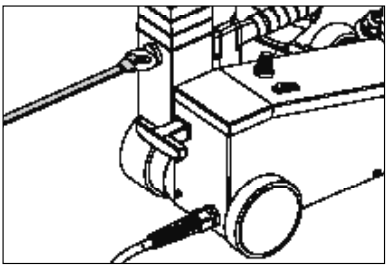
6. Commissioning your roofer RW3400

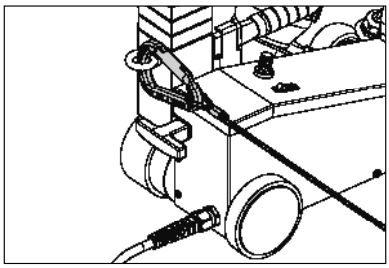
6.1 Working environment and safety

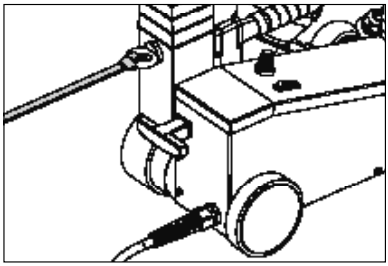
The automatic hot-air welding machine should only be used in the open or in a well-ventilated area. Never use the automatic hot-air welding machine in a potentially explosive or highly flammable atmosphere and always keep your distance from flammable materials or explosive gases.
Read the material safety data sheet provided by the material manufacturer and follow the instructions it contains. Be careful not to burn the material during welding.
Use the device only on a horizontal (roof slope up to 30°) and fireproof support.
In addition, comply with national statutory requirements regarding occupational safety (securing safety of personnel or devices)!

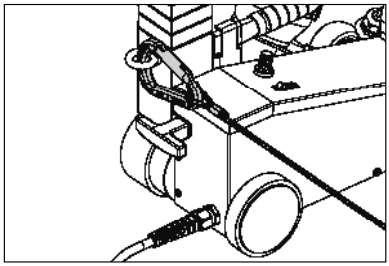
Anti-fall protection when working on areas where there is a danger of falling. When welding on roof parapet (parapet, eaves), the hot air welder on the locking hook must be secured to a stop fixture with horizontal guides (e.g. rail or rope safety systems) as protection against falling.

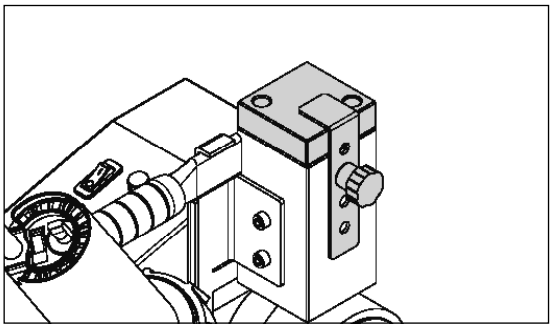
With respect to the safety chain, care must be taken to ensure that all of the safety elements (carabiner hooks, ropes) have a minimum load-carrying capacity of 7 kN in every anticipatable direction. For the suspension of the machine, it is mandatory to use clasp carabiners (Twist-Lock or screw-types). All safety chain connections must be installed and checked correctly in accordance with manufacturer's specifications.
Before each use and after unusual occurrences, the locking hook that is used for fastening the safety rope must be inspected by an individual with expertise in this area. The locking hook is not permitted to exhibit any cracks, corrosion, notches or other material faults.



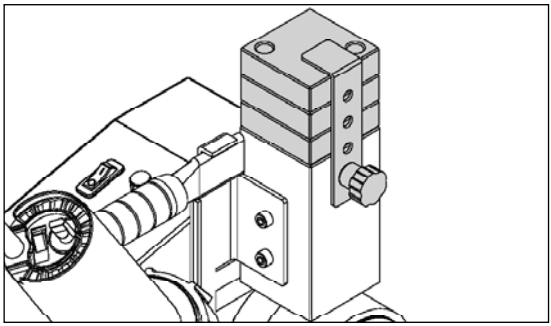








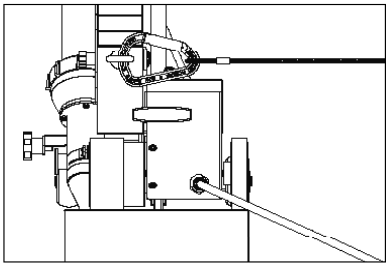
The additional weights must be reliably secured with the **safety clamp mounted on the base** weight.

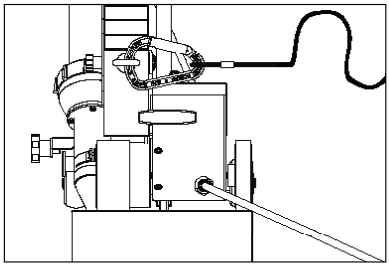


Maximum 3 additional weights could be used and secured with the **safety clamp. It is not allowed to mount more than 3** additional weights!

Caution! Secure the hot air welder with the locking hook only!

Caution! The welder is never permitted to be fastened to single hitching points which allow ropes to sag! The connection equipment must always be set to as short a length as possible in order to completely eliminate the chance of falling over the edge of the parapet.

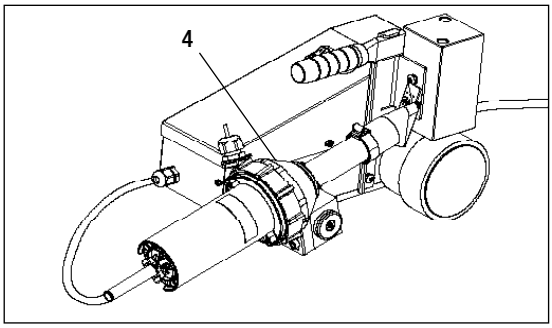




Caution! The effects of gravity bring with them the danger of uncontrolled falling or sinking. The securing point is not designed to withstand the shock-like stress of an abrupt fall!

Contact the manufacturer without fail should uncertainties arises during installation or operation.

Power supply failure and interruptions to operation



If the power supply fails, if operation is interrupted, or to cool down the device, swing the **hot-air blower (4)** into the parking position.

Power supply cable and extension cable

- The nominal voltage indicated on the device (see nameplate) must correspond to the line voltage.
- The **power supply cord (1)** must be able to move freely and must not hinder the user or third parties while working (trip hazard).
- Extension cables must be authorized for the utilization site (e.g. outdoors) and be marked accordingly. You may need to take the minimum cross-section for extension cables into account.

Power supply equipment

When using power supply equipment, please note that such equipment must be grounded and fitted with a circuit breaker.
The formula “2 x nominal output of the automatic hot-air welding machine” is used to calculate the nominal output of power supply equipment.

6.2 Operating condition

- Check the **welding nozzle (3)** basic setting.
- Connect the tool to the line supply. The line voltage must correspond with the voltage rating stated on the tool.

6.3 Laser beam guidance

- The **laser beam (22)** starts automatically when the power supply is connected.
- Adjust the direction of the **laser beam (22)** (see chapter 5.3 Setting the laser guide).

6.4 Welding parameters

- Set the **potentiometer for the welding speed (17)** to the required value.
- Set the **air-blower switch (9)** to position I. Adjust the air flow as required with the **air slide (23).** Adjust the temperature as required with the **potentiometer (24).** The heat-up period is approx. 5 minutes.
- The contact pressure is affected by the weight of the automatic hot-air welding machine itself.
- Use the additional weight accessory as required (optional).

6.5 Tool positioning

- Swivel the **hot air blower (4)** up as far as the stop.
- Position the automatic welding machine on the overlap of the material to be welded. The outside edge of the **drive/pressure roller (2)** must line up with the overlap edge of the material to be welded.
- The **laser beam (22)** must line up with the overlap edge of the material to be welded.

6.6 Welding procedure

Perform a test weld according to the welding instructions supplied by the material manufacturer and conforming to national standards or guidelines. Check the test weld. Adapt the welding temperature (welding parameters) as necessary.

- Swivel the **hot-air blower (4)** down under as far as the stop; the **snap switch (21)** automatically starts the motor drive (the welding process starts).
- Supervise the welding process. Correct the welding speed with the **potentiometer (17)** as necessary. Guide the automatic welding machine by the laser beam along the length of the overlap.
- When welding has finished, swing up the **hot-air blower (4)** as far as the stop.

6.7 Switching off

- Turn the **potentiometer (24)** to position 0 in order to cool down the **hot-air blower (4).** When the tool has cooled down (after approx. 6 minutes), set the **hot-air blower switch (9)** to 0.
- Then disconnect the **power supply cord (1)** from the electricity supply.

- Wait for the device to cool down.
- Check the **power supply cord (1)** and plug for electrical and/or mechanical damage.
- Clean the **welding nozzle (3)** with a wire brush.

7. Quick Reference Guide for the roofer RW3400

7.1 Switching on / Starting

1. Connect the line voltage plug.
2. Switch on the main switch for the **hot-air blower (9).**
3. Select/set the air volume with the **air slider (23)** and the temperature with the **potentiometer (24).**
4. Set the speed at the **potentiometer (17).**
5. Swing the **hot-air blower (4)**

7.2 Switching off

1. Swing the **hot-air blower (4)** up into the parking position.
2. Set the **potentiometer (24)** on the **hot-air blower (4)** to 0 and allow the device to cool down.
3. Switch off the main switch for the **hot-air blower (9).**
4. Disconnect the line voltage plug.

8. Frequently asked questions, causes and measures

Poor quality welding result:
- Check the drive speed, the welding temperature, and the air volume.
- Clean the **welding nozzle (3)** with a wire brush.
- **Welding nozzle (3)** set incorrectly (see Setting the welding nozzle).

The required welding nozzle has still not been reached after a maximum of 5 minutes:
- Check the line voltage.
- Reduce the air volume.

9. Accessories

Only genuine Weldy spare parts and accessories may be used. Failure to use such spare parts and accessories will invalidate the warranty and guarantee.
For more information, go to www.weldy.com

10. Service and repair

Repairs may only be carried out by local Weldy partners. Usage is limited to the use of original accessories and original spare parts from Weldy.
For more information, go to www.weldy.com.

11. Warranty

- The guarantee or warranty rights that were agreed upon by the local Weldy partners apply for this device.
- In the case of guarantee or warranty claims, all manufacturing or processing errors shall be repaired or replaced by the local Weldy partners at their own discretion.
- Other guarantee or warranty claims are excluded within the framework of mandatory law.
- Damages resulting from natural wear, overload, or improper handling are excluded from the warranty.
- Heating elements shall be excluded from warranty obligations or guarantees.
- No guarantee or warranty claims exist for devices which have been converted or changed by the purchaser or for which non-original Weldy spare parts have been used.

12. Declaration of conformity

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil, Switzerland confirms that this product fulfils the requirements of the following EU Guidelines in the models that we have made available for purchase.

Guidelines:	2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65
Harmonized standards:	EN 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-3-11 (Z_{max}), EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Name of the authorized document official: Volker Pohl, Manager Product Conformity

Kaegiswil, 02/01/2017

Bruno von Wyl, CTO — Andreas Kathriner, GM

13. Disposal

Never dispose of electrical equipment with household refuse!
Electrical equipment, accessories, and packaging should be subjected to environmentally friendly recycling.

Satura rādītājs

1. Būtiskas drošības piezīmes 15
1.1 Gadījumi, kad šo iekārtu paredzēts izmantot 16
1.2 Gadījumi, kad šo iekārtu nav paredzēts izmantot 16
2. Tehniskie raksturlielumi 16
3. Transportēšana 17
4. Jūsu roofer RW3400 17
4.1 Tipa apstiprināšanas plāksne un identifikācija 17
4.2 Piegādes apjoms 17
4.3 Iekārtas sastāvdaļu pārskats 18
5. roofer RW3400 iestatījumi 19
5.1 Metināšanas sprauslas iestatījumi 19
5.2 Metināšanas sprauslas maiņa 19
5.3 Lāzera rādītāja uzstādīšana 20
6. Jūsu roofer RW3400 nodošana ekspluatācijā 20
6.1 Darba vide un drošība 20
6.2 Ekspluatācijas nosacījumi 22
6.3 Lāzera stara vadība 22
6.4 Metināšanas parametri 23
6.5 Rīku pozicionēšana 23
6.6 Metināšanas procedūra 23
6.7 Izslēgšana 23
7. Iekārtas roofer RW3400 izmantošanas norādes 23
7.1 Ieslēgšana / darba sākšana 23
7.2 Izslēgšana 23
8. Bieži uzdotie jautājumi, cēloņi un pasākumi 24
9. Komplektācijas piederumi 24
10. Apkalpošana un remonti 24
11. Garantija 24
12. Atbilstības deklarācija 24
13. Atbrīvošanās 24

Ekspluatācijas norādījumi (oriģinālo ekspluatācijas norādījumu tulkojums) LV

Apsveicam ar sava roofer RW3400 iegādi!

Jūs esat izvēlējušies augstākās kategorijas automātisko karstā gaisa metināšanas iekārtu, kas projektēta un ražota saskaņā ar jaunākajām zināšanām, kuras pieejamas plastmasas apstrādes nozarē. Tās ražošanā izmantoti augstas kvalitātes materiāli.

1. Būtiskas drošības piezīmes

Jums jāizlasa šie ekspluatācijas norādījumi pirms iekārtas nodošanas ekspluatācijā. Šie ekspluatācijas norādījumi vienmēr jātur kopā ar iekārtu. Ja nododat iekārtu citai personai, jāiekļauj arī ekspluatācijas norādījumi.

Papildus drošības informācijai, kas minēta šo ekspluatācijas norādījumu atsevišķajās nodaļās, vienmēr stingri jāievēro arī turpmāk noteiktās prasības.

Brīdinājums

Bīstami dzīvībai! Pirms iekārtas atvēršanas atvienojiet kontaktdakšu no kontaktligzdas, jo tiek atvērti komponenti un savienojumi, kas ir zem sprieguma.

Aizdegšanās un sprādziena bīstamība, ko izraisa automātiskās metināšanas iekārtas nepareiza izmantošana (piem., materiālu pārkaršana), jo īpaši viegli uzliesmojošu materiālu un eksplozīvu gāzu tuvumā.

Apdeguma rašanās risks! Neaiztieciet sildelementa cauruli un sprauslu, kad tās ir karstas. Vienmēr ļaujiet iekārtai vispirms atdzist.
Netēmējiet karstā gaisa plūsmu cilvēku vai dzīvnieku virzienā.

Pieslēdziet iekārtu **kontaktligzdai ar aizsargvadu.** Aizsargvada darbības pārtraukums iekārtā vai ārpus tās ir bīstams!
Kopā ar aizsargvadiem izmantojiet tikai kabeļu pagarinātājus.

Uzmanību

Uz iekārtas norādītajam **nominālajam spriegumam** jāatbilst vietnē minētajam **nominālajam spriegumam**. Ja līnijspriegums nedarbojas, karstā gaisa pūtējs un piedziņa jāizslēdz, karstā gaisa pūtējs jāizvelk.
EN 61000-3-11; Zmax = 0.023 Ω + j 0.014 Ω. Ja nepieciešams, konsultējieties ar piegādātāju.

Darbinieku aizsardzībai **obligāti nepieciešams** jaudas slēdzis, kad iekārtu izmanto būvlaukumos.

Iekārta **darbības laikā vienmēr jāuzrauga**. Siltuma pārpalikums var aizdedzināt viegli uzliesmojošus materiālus, kuri nav redzami. Iekārtu drīkst izmantot tikai **apmācīti speciālisti** vai arī viņu uzraudzībā. Bērni nekādā gadījumā nedrīkst izmantot iekārtu.

Sargājiet iekārtu no **mitruma**.

Iekārta ir aprīkota ar **lāzera rādītāju** – II klases lāzeru (P<5mW).
Neskatieties tieši lāzera starā. Netēmējiet lāzera staru uz cilvēkiem.

Ir nepieciešamas divas personas, lai iekārtu pārvietotu ar transportēšanas kasti.

1.1 Gadījumi, kad šo iekārtu paredzēts izmantot

Iekārta roofer RW3400 ir paredzēta profesionālai lietošanai uz plakaniem un slīpiem jumtiem, ar līdz pat 30 grādu leņķa slīpumu.

Drīkst izmantot tikai oriģinālās Weldy rezerves daļas un piederumus. Ja netiks izmantotas šādas rezerves daļas un piederumi, garantija nebūs spēkā.

Metināšanas procesi un materiālu veidi

- Termoplastiskās plastmasas blīvējošo plākšņu/ elastomēra blīvējošo plākšņu metināšana (gar malām, kas savstarpēji pārklājas) (PVH, PP, PE, ECB, EVA, FPO, PIB, PMI, PO, TPO)
- Metināšanas platums — 20 un 30 mm

1.2 Gadījumi, kad šo iekārtu nav paredzēts izmantot

Paredzēta tikai tāda izmantošana, kas aprakstīta iepriekš.

2. Tehniskie raksturlielumi

Mēs saglabājam tiesības veikt tehniskas izmaiņas.

		roofer RW3400
Nominālais spriegums	V~	230
Nominālā jauda	W	3500
Frekvence	Hz	50/60
Temperatūra	°C	50 – 600
Ātrums	m/min.	1,0–7,5
Emisiju līmenis	L_{pA} (dB)	67
Izmēri (garums x platums x augstums)	mm	445 × 280 × 320
Svars (bez papildu atsvara)	kg	17
Atbilstības zīme		CE
Aizsardzības klase I		⏚

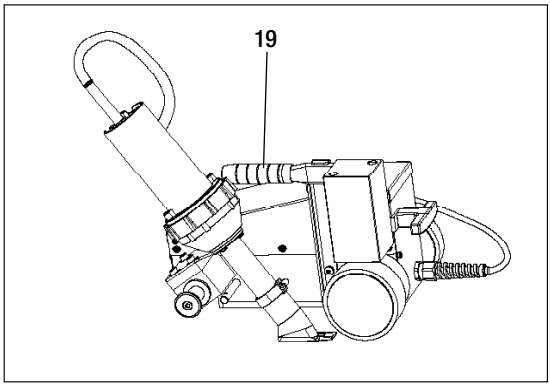
3. Transportēšana

Saskaņā ar atbilstošajiem valsts nosacījumiem, kas nosaka nēsāšanu vai kravu pacelšanu!
Jūsu roofer RW3400 svars, ieskaitot transportēšanas kasti, ir 23,9 kg (17 kg bez transportēšanas kastes).
Ir nepieciešamas divas personas, lai pārvietotu ar transportēšanas kasti.
Izmantojiet tikai to transportēšanas kasti, kas iekļauta piegādes komplektācijā (skatīt piegādes komplektāciju) **un rokturi**, ar kuru aprīkota transportēšanas kaste, karstā gaisa metinātāja transportēšanai.

Karstā gaisa pūtējam (4) JĀĻAUJ atdzist pirms tā transportēšanas.

Nekad transportēšanas kastē neuzglabājiet viegli uzliesmojošus materiālus (piem., plastmasu, kokmateriālu vai papīru)!

Nekad neizmantojiet uz ierīces esošo **pārnēsāšanas rokturi (20)** vai transportēšanas kasti transportēšanai ar celtni.



Izmantojiet atsvara pārnēsāšanas rokturi un centrā esošo **rokturi (19)**, lai paceltu automātisko karstā gaisa metināšanas iekārtu ar rokām.

4. Jūsu roofer RW3400

4.1 Tipa apstiprināšanas plāksne un identifikācija

Modelis un sērijas numurs ir norādīts uz iekārtas tipa apstiprināšanas plāksnes. Ierakstiet šo informāciju ekspluatācijas norādījumos un vienmēr norādiet sarakstē ar mūsu pārstāvjiem vai apstiprinātajiem apkalpošanas punktiem.

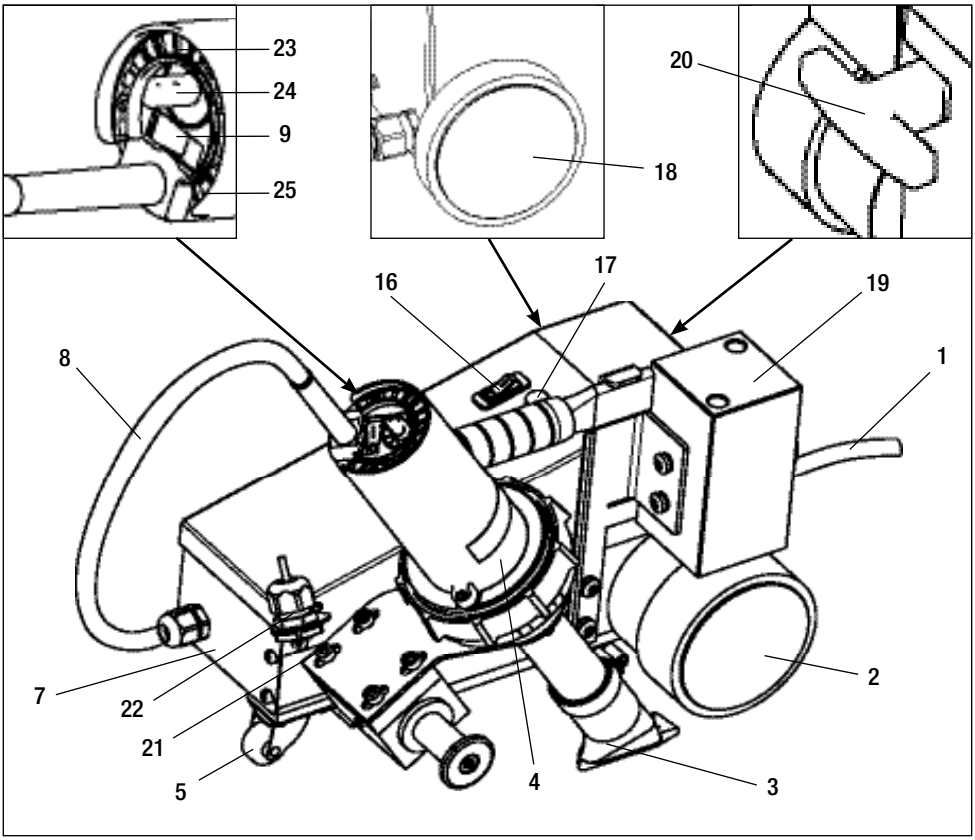
Modelis: .....

Sērijas numurs: .....

4.2 Piegādes apjoms

- 1 iekārta
- 1 vadīkla
- Ekspluatācijas norādījumi

4.3 Iekārtas sastāvdaļu pārskats



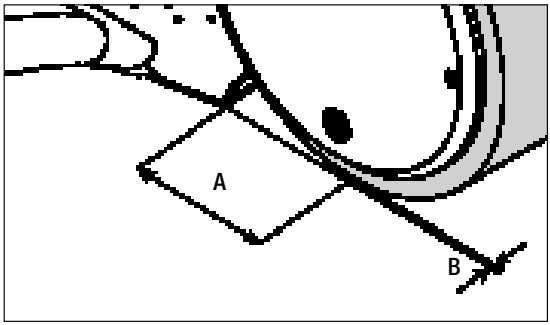
1. Strāvas pieslēguma vads
2. Piedziņas veltnis / piespiedējveltnītis
3. Metināšanas sprausla
4. Karstā gaisa pūtējs
5. Stūrēšanas veltnis
7. Korpuss/rāmis
8. Savienojuma kabelis
9. Gaisa pūtēja slēdzis
16. Piedziņas slēdzis
17. Metināšanas ātruma potenciometrs
18. Piedziņas veltnis
19. Atsvars ar rokturi
20. Pārnēsāšanas rokturis
21. Momentānas darbības slēdzis
22. Lāzera rādītājs
23. Gaisa izpūšanas vietas slīdošā detaļa
24. Temperatūras regulēšanas potenciometrs
25. Gaisa filtrs

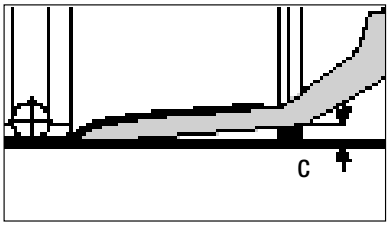
5. roofer RW3400 iestatījumi

Drošības pasākumi

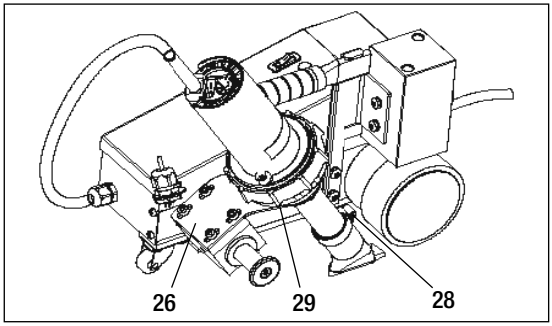
Ļaujiet iekārtai atdzist.
Pirms iestatījumu ievadīšanas pārbaudiet, vai karstā gaisa pūtējs ir izslēgts ar **galveno slēdzi (9)** un **strāvas pieslēguma vads (1)** ir atvienots no barošanas tīkla.

5.1 Metināšanas sprauslas iestatījumi





A = 40 – 50 mm
B = 1 – 2 mm
C = 1 – 2 mm

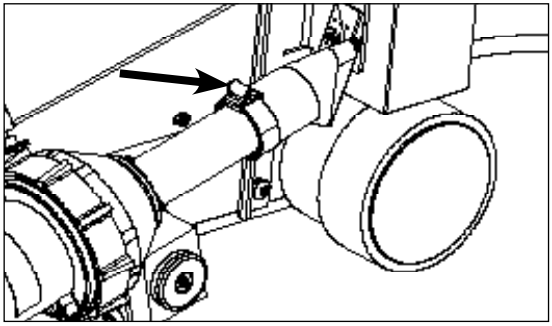


Metināšanas sprauslas stāvokli var pielāgot trīs šādās vietās:

- **sešstūra iedobes skrūves (26)**
- **Torx veida skrūves (29)**
- **skrūves apcilnis (28)**

5.2 Metināšanas sprauslas maiņa

Mainiet metināšanas sprauslu atbilstoši nepieciešamajam platumam pēc vajadzības (nav iekļauta piegādē). Pēc metināšanas sprauslas nomaiņas JĀPĀRBAUDA novietojums (kā aprakstīts nodaļā "Metināšanas sprauslas iestatījumi").

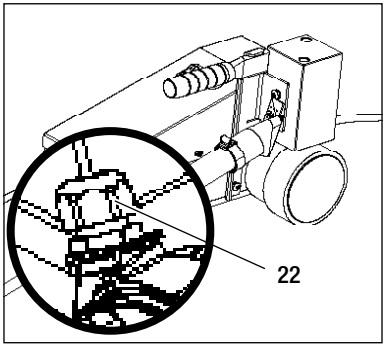


1. Atskrūvējiet skrūvi, kas atrodas uz sprauslas.
2. Noņemiet esošo metināšanas sprauslu.
3. Piestipriniet nepieciešamo metināšanas sprauslu.
4. Atkal pievelciet skrūvi.

5.3 Lāzera rādītāja uzstādīšana

Drošības pasākumi

Pirms darba sākšanas pārbaudiet, vai **karstā gaisa pūtējs (4)** ir izslēgts ar **gaisa pūtēja slēdzi (9)** un **piedziņas slēdzis (16)** ir izslēgts. **Karstā gaisa pūtējam (4)** jābūt stāvēšanas stāvoklī. Pievienojiet **strāvas pieslēguma vadu (1)** barošanas tīklam.
Uzmanību: aktivizēts lāzers — neskatieties tieši lāzera starā. Netēmējiet lāzera staru uz cilvēkiem.



Pielāgojiet lāzera stara virzienu, **(22)**, atlaižot augšējo uzmavu un pagriežot lāzeru pareizajā stāvoklī. Ja nepieciešams, iespiediet metāla turētāju pareizajā stāvoklī.

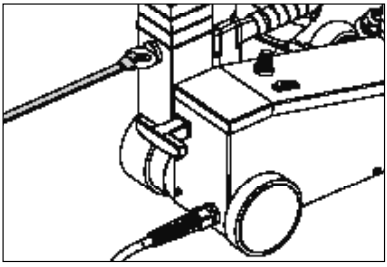
6. Jūsu roofer RW3400 nodošana ekspluatācijā

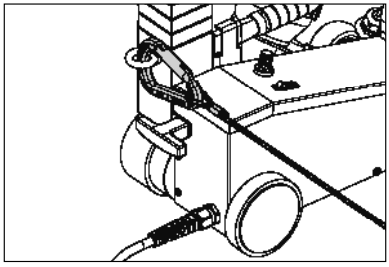
6.1 Darba vide un drošība

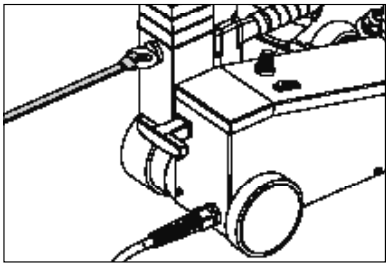
Automātiskā karstā gaisa metināšanas iekārta jāizmanto tikai atklātās vai labi vēdināmās telpās. Nekad neizmantojiet automātisko karstā gaisa metināšanas iekārtu potenciāli eksplozīvā vai ļoti viegli uzliesmojošā vidē un vienmēr ievērojiet pietiekamu attālumu no viegli uzliesmojošiem materiāliem vai eksplozīvām gāzēm.
Izlasiet materiālu ražotāja nodrošināto materiālu drošības datu lapu un ievērojiet tajā iekļautos norādījumus. Rīkojieties piesardzīgi, lai metināšanas laikā neapdedzinātu materiālu.
Izmantojiet iekārtu tikai uz horizontāla (jumta slīpums līdz 30°) un ugunsdroša pamata.
Papildus atbilst valsts tiesību aktos noteiktajām prasībām attiecībā uz darba drošību (nodrošināt personāla vai ierīces drošību)!

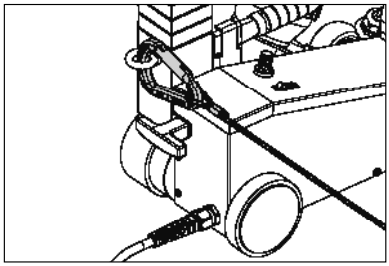
Pretkritienu aizsardzība, strādājot vietās, kurās pastāv kritienu draudi. Metinot uz jumta parapeta (parapets, dzegas), karstā gaisa metināšanas ierīcei jābūt nostiprinātai ar fiksācijas āķi pie drošības ierīces ar horizontālām vadotnēm (piem., sliežu vai troses drošības sistēma), aizsardzībai pret nokrišanu.

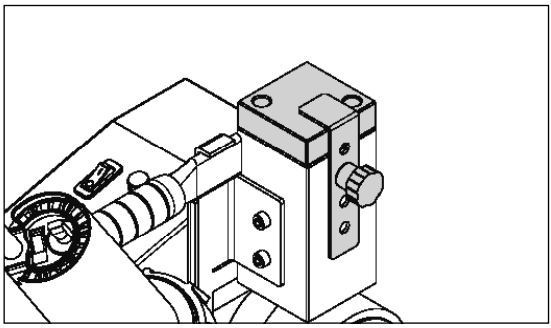
Ievērojot drošības ķēdes īpašības, jāpievērš uzmanību, lai visiem drošības elementiem nodrošinātu (āķi ar karabīnēm, virves) 7 kN min. kravnesību visos paredzamajos virzienos. Iekārtas atbalstam obligāti nepieciešams izmantot karabīnes ar aizdari (pagriežamā slēga vai skrūves tipa). Visus drošības ķēdes savienojumus nepieciešams izveidot un pārbaudīt pareizi, saskaņā ar ražotāja norādēm.
Pirms katras lietošanas reizes un pēc neparastiem apstākļiem fiksācijas āķi, kurš tiek izmantots drošības troses nostiprināšanai, nepieciešams pārbaudīt personai ar pieredzi šajā jomā. Fiksācijas āķis nedrīkst uzrādīt redzamas plaisas, koroziju, izdrupušus robus vai citus materiāla bojājumus.



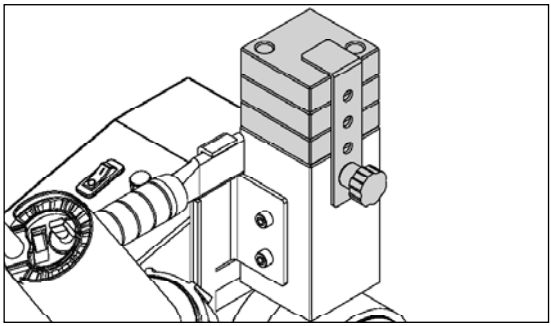








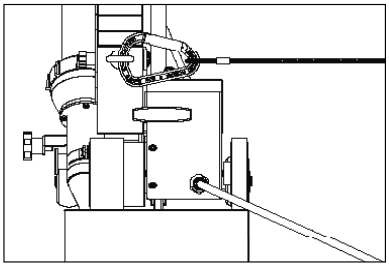
Papildu atsvaram ir jābūt droši nostiprinātam ar **drošības spailēm, kas uzmontētas uz pamatnes** atsvara.

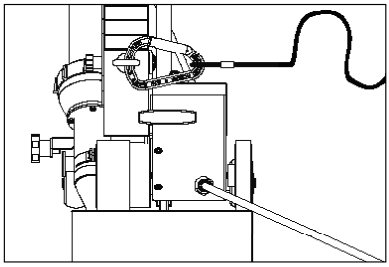


Maks. 3 papildu atsvarus iespējams izmantot un nofiksēt ar **drošības spailēm. Nav atļauts uzstādīt vairāk kā 3** papildu atsvarus!

Uzmanību! Nostipriniet karstā gaisa metinātāju tikai ar fiksācijas āķi!

Uzmanību! Metināšanas ierīci nekad nav atļauts piestiprināt pie viena stiprinājuma punkta, kas ļauj virvēm nenospriegoti karāties! Savienojuma aprīkojumu vienmēr nepieciešams uzstādīt pēc iespējas īsākā garumā, lai pilnībā izvairītos no iespējas pārkrist pār parapeta malām.

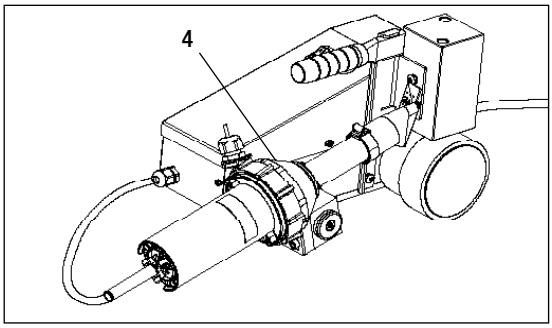




Uzmanību! Smaguma ietekme sev līdzi nes nekontrolētas krišanas vai nosēdumu draudus. Stiprinājuma punkti nav radīti, lai novērstu pēkšņa kritiena radītu trauksmi!

Sazinieties ar ražotāju, ja rodas neskaidrības uzstādīšanas vai ekspluatācijas laikā.

Strāvas pieslēguma bojājums un darbības pārtraukumi



Ja strāvas pieslēgums ir bojāts, ja darbība ir pārtraukta vai, ja nepieciešams iekārtu atdzesēt, iestatiet **karstā gaisa pūtēju (4)** stāvēšanas stāvoklī.

Strāvas pieslēguma kabelis un kabeļu pagarinātājs

- Uz iekārtas norādītajam nominālajam spriegumam (sk. nosaukuma plāksni) jāatbilst līnijspriegumam.
- **Strāvas pieslēguma vadu (1)** jāspēj brīvi kustināt un tas nedrīkst kavēt lietotāju vai trešās personas darba laikā (paklupšanas risks).
- Kabeļu pagarinātājiem jābūt apstiprinātiem izmantošanas teritorijām (piem., ārpus telpām) un attiecīgi marķētiem. Iespējams, jāņem vērā kabeļu pagarinātāju minimālais šķērsgriezums.

Strāvas pieslēguma aprīkojums

Izmantojot strāvas pieslēguma aprīkojumu, lūdzu, ņemiet vērā, ka šādam aprīkojumam jābūt zemētam un aprīkotam ar jaudas slēdzi.
Lai aprēķinātu strāvas pieslēguma aprīkojuma nominālo jaudu, izmanto šādu formulu: automātiskās karstā gaisa metināšanas iekārtas nominālā jauda x 2.

6.2 Ekspluatācijas nosacījumi

- Pārbaudiet **metināšanas sprauslas (3)** pamatiestatījumus.
- Pievienojiet rīku barošanas tīklam. Līnijspriegumam jāatbilst uz rīka norādītajam nominālajam spriegumam.

6.3 Lāzera stara vadība

- **Lāzera stara (22)** sākas automātiski, kad tiek nodrošināts strāvas pieslēgums.
- Pielāgojiet **lāzera stara (22)** virzienu (skatīt 5.3. nodaļu “Lāzera rādītāja uzstādīšana”).

6.4 Metināšanas parametri

- Iestatiet **metināšanas ātruma potenciometrā (17)** nepieciešamo vērtību.
- Iestatiet **gaisa pūtēja slēdzi (9)** pozīcijā I. Pielāgojiet gaisa plūsmu pēc nepieciešamības ar **gaisa izpūšanas vietas slīdošo detaļu (23).** Pielāgojiet temperatūru pēc nepieciešamības ar **potenciometru (24).** Sasilšanas periods ilgst aptuveni 5 minūtes.
- Kontakta spiedienu ietekmē pašas automātiskās karstā gaisa metināšanas iekārtas svars.
- Izmantojiet papildu atsvara piederumu pēc vajadzības (pēc izvēles).

6.5 Rīku pozicionēšana

- Groziet **karstā gaisa pūtēju (4)** uz augšu ap savu asi, kamēr tas apstājas.
- Novietojiet automātisko metināšanas iekārtu tā, lai tā pārklātos ar metināmo materiālu. **Piedziņas veltņa / piespiedējveltnīša (2)** ārējai malai jāatbilst metināmā materiāla malai, kas tiek pārklāta.
- **Lāzera staram (22)** jāatbilst metināmā materiāla malai, kas tiek pārklāta.

6.6 Metināšanas procedūra

Veiciet izmēģinājuma metinājumu saskaņā ar materiāla ražotāja nodrošinātajiem metināšanas norādījumiem un atbilstoši valsts standartiem vai vadlīnijām. Pārbaudiet izmēģinājuma metinājumu. Pēc vajadzības pielāgojiet metināšanas temperatūru (metināšanas parametri).

- Grieziet **karstā gaisa pūtēju (4)** uz leju ap savu asi, kamēr tas apstājas; **momentānās darbības slēdzis (21)** automātiski sāk motorpiedziņu (sākas metināšanas process).
- Uzraugiet metināšanas procesu. Mainiet metināšanas ātrumu ar **potenciometru (17)** pēc vajadzības. Vadiet automātisko metināšanas iekārtu ar lāzera staru gareniski gar pārklāšanās vietu.
- Kad metināšana pabeigta, pagrieziet **karstā gaisa pūtēju (4)** uz augšu tik tālu, kamēr tas apstājas.

6.7 Izslēgšana

- Iestatiet **potenciometru (24)** pozīcijā 0, lai atdzesētu **karstā gaisa pūtēju (4).** Kad rīks ir atdzisis (pēc aptuveni 6 minūtēm), iestatiet **karstā gaisa pūtēja slēdzi (9)** uz 0.
- Tad atvienojiet **strāvas pieslēguma vadu (1)** no barošanas tīkla.

- Pagaidiet, kamēr iekārta atdzisusi.
- Pārbaudiet, **vai strāvas pieslēguma vadā (1)** un kontaktligzdā nav elektrisku un/vai mehānisku bojājumu.
- Iztīriet **metināšanas sprauslu (3)** ar metāla suku.

7. Iekārtas roofer RW3400 izmantošanas norādes

7.1 Ieslēgšana / darba sākšana

1. Pievienojiet līnijsprieguma kontaktdakšu.
2. Ieslēdziet **karstā gaisa pūtēja (9)** galveno slēdzi.
3. Izvēlēties/uzstādiet gaisa apjomu ar **gaisa izpūšanas vietas slīdošo detaļu (23)** un temperatūru ar **potenciometru (24).**
4. Uzstādiet ātrumu **potenciometrā (17).**
5. Pagrieziet **karstā gaisa pūtēju (4)**

7.2 Izslēgšana

1. Pagrieziet **karstā gaisa pūtēju (4)** stāvēšanas stāvoklī.
2. Iestatiet **potenciometru (24)**, kas atrodas uz **karstā gaisa pūtēja (4)**, uz 0 un ļaujiet iekārtai atdzist.
3. Izslēdziet **karstā gaisa pūtēja (9)** galveno slēdzi.
4. Atvienojiet līnijsprieguma kontaktdakšu.

8. Bieži uzdotie jautājumi, cēloņi un pasākumi

Nekvalitatīvas metināšanas rezultāts:
- pārbaudiet piedziņas ātrumu, metināšanas temperatūru un gaisa apjomu.
- Iztīriet **metināšanas sprauslu (3)** ar metāla suku.
- **Metināšanas sprausla (3)** uzstādīta nepareizi (skatīt nodaļu "Metināšanas sprauslas iestatījumi").

Pēc ne vairāk kā 5 minūtēm joprojām nav sasniegta nepieciešamā metināšanas temperatūra:
- pārbaudiet līnijspriegumu.
- Samaziniet gaisa apjomu.

9. Komplektācijas piederumi

Drīkst izmantot tikai oriģinālās Weldy rezerves daļas un piederumus. Ja netiks izmantotas šādas rezerves daļas un piederumi, garantija nebūs spēkā.
Plašāku informāciju skatīt www.weldy.com

10. Apkalpošana un remonti

Remontu drīkst veikt tikai vietējie Weldy partneriem. Lietošana ir ierobežota ar izmantošanu oriģinālu aksesuāru un oriģinālo rezerves daļu no Weldy.
Plašāku informāciju skatīt www.weldy.com

11. Garantija

- Šīs garantijas tiesības, kas tika panākta vienošanās ar vietējo Weldy partneriem pieteikties šai ierīcei.
- Gadījumā, ja garantijas prasības, visi ražošanas vai apstrādes kļūdas salabo vai aizstāj vietējo Weldy partneri pēc saviem ieskatiem.
- Citas garantijas prasības ir izslēgtas obligātā likuma ietvaros.
- Garantija neattiecas uz bojājumiem, kas radušies dabiskā nolietojuma, pārslodzes vai nepareizas izmantošanas rezultātā.
- Garantijas saistības neattiecas uz sildelementiem.
- Garantijas prasības nepiemēro iekārtām, kuras pircējs pārveidojis vai mainījis vai kurās nav izmantotas oriģinālās Weldy rezerves daļas.

12. Atbilstības deklarācija

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil, Šveice, apstiprina, ka šis produkts atbilst turpmāk minēto ES vadlīniju prasībām attiecībā uz modeļiem, kas pieejami pārdošanai.

Vadlīnijas:	2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65
Saskaņotie standarti:	EN 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-3-11 (Z_{max}), EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Par dokumentiem atbildīgās apstiprinātās amatpersonas vārds, uzvārds: Volker Pohl, produktu atbilstības vadītājs

Kaegiswil, 02.01.2017.

Bruno von Wyl, tehnoloģiju direktors

Andreas Kathriner, ģenerāldirektors

13. Atbrīvošanās

Nekad neizmetiet elektrisko aprīkojumu sadzīves atkritumos!
Elektriskais aprīkojums, piederumi un iepakojums jāpārstrādā videi nekaitīgā veidā.

Turinys

1. Svarbios saugos nuorodos 26
1.1. Numatyta naudojimo paskirtis 27
1.2. Nenumatyta naudojimo paskirtis 27
2. Techniniai duomenys 27
3. Transportavimas 28
4. Jūsų stogų suvirintuvas RW3400 28
4.1 Duomenų plokštelė ir identifikacija 28
4.2 Pristatymas 28
4.3 Įrenginio dalių peržiūrėjimas 29
5. Stogų suvirintuvo RW3400 nustatymai 30
5.1 Suvirinimo antgalio nustatymai 30
5.2 Suvirinimo antgalio pakeitimas 30
5.3 Lazerinio kreiptuvo nustatymas 31
6. Jūsų stogų suvirintuvo RW3400 perdavimas eksploatuoti 31
6.1 Darbo aplinka ir sauga 31
6.2 Eksploatavimo sąlygos 33
6.3 Lazerio spindulio orientavimas 33
6.4 Suvirinimo parametrai 34
6.5 Prietaiso padėties nustatymas 34
6.6 Suvirinimo procedūra 34
6.7 Išjungimas 34
7. Rekomendacijų vadovas, skirtas stogų suvirintuvui RW3400 34
7.1 Įjungimas / Paleidimas 34
7.2 Išjungimas 34
8. Dažnai užduodami klausimai, priežastys ir priemonės 35
9. Priedai 35
10. Techninė priežiūra ir remontas 35
11. Sutartinė garantija 35
12. Atitikties deklaracija 35
13. Šalinimas 35

(LT) Eksploatavimo instrukcija (Originaliosios eksploatavimo instrukcijos vertimas)

Sveikiname įsigijus stogų suvirintuvą RW3400!

Jūs pasirinkote aukščiausios klasės automatinę karšto oro suvirinimo mašiną, kuri buvo suprojektuota ir pagaminta vadovaujantis pačiomis naujausiomis plastiko apdorojimo pramonėje turimomis žiniomis. Ją gaminant buvo naudojamos aukštos kokybės medžiagos.

1. Svarbios saugos nuorodos

Prieš perduodami eksploatuoti mašiną jūs privalote perskaityti šią eksploatavimo instrukciją. Ši eksploatavimo instrukcija visada turi būti laikoma prie įrenginio. Jei perduodate įrenginį kitam asmeniui, privalote pridėti ir eksploatavimo instrukciją.

Be saugos informacijos atskiruose šios eksploatavimo instrukcijos skyriuose, visada privaloma griežtai laikytis šių reikalavimų.

Įspėjimas

Pavojus gyvybei! Prieš atidarydami įrenginį, ištraukite elektros kištuką iš lizdo, nes atidengiami įtampingieji komponentai ir jungtys.

Gaisro ir sprogimo pavojus kyla, kai automatinė suvirinimo mašina netinkamai naudojama (pvz., perkaitinama medžiaga) ir ypač kai netoliese yra degiųjų medžiagų ir sprogstamųjų dujų.

Pavojus nusideginti! Nelieskite šildymo elemento vamzdžio ir antgalio, jeigu jie įkaitę. Visada iš pradžių palaukite, kol prietaisas atauš.
Karšto oro srovės nenukreipkite žmogaus ar gyvūno link.

Įjunkite prietaisą į **lizdą naudodami apsauginį laidą.** Bet koks apsauginio laido pažeidimas prietaiso viduje ar išorėje yra pavojingas!
Ilginamuosius kabelius naudokite tik su apsauginiais laidais.

Dėmesio

Ant **įrenginio nurodyta vardinė įtampa** turi atitikti **vardinę įtampą** vietoje. Jei linijos įtampa krenta, kašto oro pūstuvą ir valdymą reikia išjungti ir patraukti kašto oro pūstuvą.
EN 61000-3-11; Zmaks. = 0,023 Ω + j 0,014 Ω. Jeigu būtina, pasitarkite su tiekėju.

Siekiant užtikrinti asmeninę saugą, kai prietaisas naudojamas statybos aikštelėse, **skubiai reikalingas** jungtuvas.

Eksploatavimo metu įrenginį **reikia visą laiką stebėti**. Perteklinis karštis gali paveikti degiąsias medžiagas, kurių išorėje nesimato. Įrenginį leidžiama naudoti tik **kvalifikuotiems specialistams** arba jiems prižiūrinti. Vaikams jokiu būdu neleidžiama naudoti įrenginio.

Apsaugokite įrenginį nuo **drėgmės ir sudrėkimo**.

Prietaise įmontuotas **lazerinis kreiptuvas** – II klasės lazeris (P<5mW).
Nežiūrėkite tiesiogiai į lazerį. Nenukreipkite lazerio į kitą žmogų.

Reikalingi du asmenys, kurie transportuotų mašiną gabenimo dėžėje.

1.1. Numatyta naudojimo paskirtis

Stogų suvirintuvas RW3400 yra skirtas specialistams dirbti ant plokščių stogų ir šlaitinių stogų, kurių pakrypimo kampas – 30 laipsnių.

Galima naudoti tik su originaliomis „Weldy“ atsarginėmis dalimis ir priedais. Jei tokios atsarginės dalys ir prietaisai nebus naudojami, garantija nebegalios.

Suvirinimo procesai ir medžiagų tipai

- Termoplastinių sandarinimo sluoksnių / elastomerų sandarinimo sluoksnių sanklotų suvirinimas (PVC, PP, PE, ECB, EVA, FPO, PIB, PMI, PO, TPO)
- Suvirinimo plotis 20 ir 30 mm

1.2. Nenumatyta naudojimo paskirtis

Prietaiso naudojimas bet kokiu kitu tikslu nei aprašytasis nenumatytas.

2. Techniniai duomenys

Pasiliekame teisę atlikti techninius pakeitimus.

		stogų suvirintuvas RW3400
Vardinė įtampa	**V~**	230
Vardinė šiluminė galia	**W**	3500
Dažnis	**Hz**	50 / 60
Temperatūra	**°C**	50–600
Greitis	**m/min.**	1,0–7,5
Skleidžiamo garso lygis	**L_{pA} (dB)**	67
Matmenys (L × W × H)	**mm**	445 × 280 × 320
Svoris (be papildomo svorio)	**kg**	17
Atitikties ženklas		CE
Apsaugos klasė I		⏚

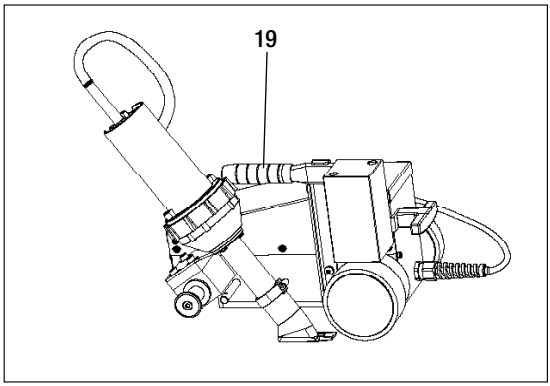
3. Transportavimas

Laikykitės taikomų nacionalinių įstatymų, susijusių su krovinių vežimu ar kėlimu!
Jūsų stogų suvirintuvo RW3400 su gabenimo dėže svoris – 23,9 kg (17 kg be gabenimo dėžės).
Reikalingi du asmenys, kurie transportuotų gabenimo dėžėje.
Naudokite tik gabenimo dėžę, įtrauktą į pristatymą (žr. pristatymo sąlygas) **, ir rankeną**, kuri yra įrengta karšto oro suvirinimo aparato gabenimo dėžėje.

Prieš transportuojant **karšto oro pūstuvą (4)** PRIVALOMA palaukti, kol jis atauš.

Niekada gabenimo dėžėje nelaikykite degių medžiagų (pvz., plastiko, medžio ar popieriaus)!

Niekada nenaudokite **nešimo rankenos (20)** ant prietaiso arba transportavimo dėžės transportuojant keliamuoju kranu.



Naudokite svorio nešimo rankeną su centre esančia **rankena (19)** norėdami ranka pakelti automatinę karšto oro suvirinimo mašiną.

4. Jūsų stogų suvirintuvas RW3400

4.1 Duomenų plokštelė ir identifikacija

Modelis ir serijos numeris nurodyti ant jūsų prietaiso tipo plokštelės. Padarykite šios informacijos kopiją ir turėkite ją kartu su eksploatavimo instrukcija. Šią informaciją pateikite visada, kai bendrausite su mūsų atstovais arba įgaliotomis priežiūros dirbtuvėmis.

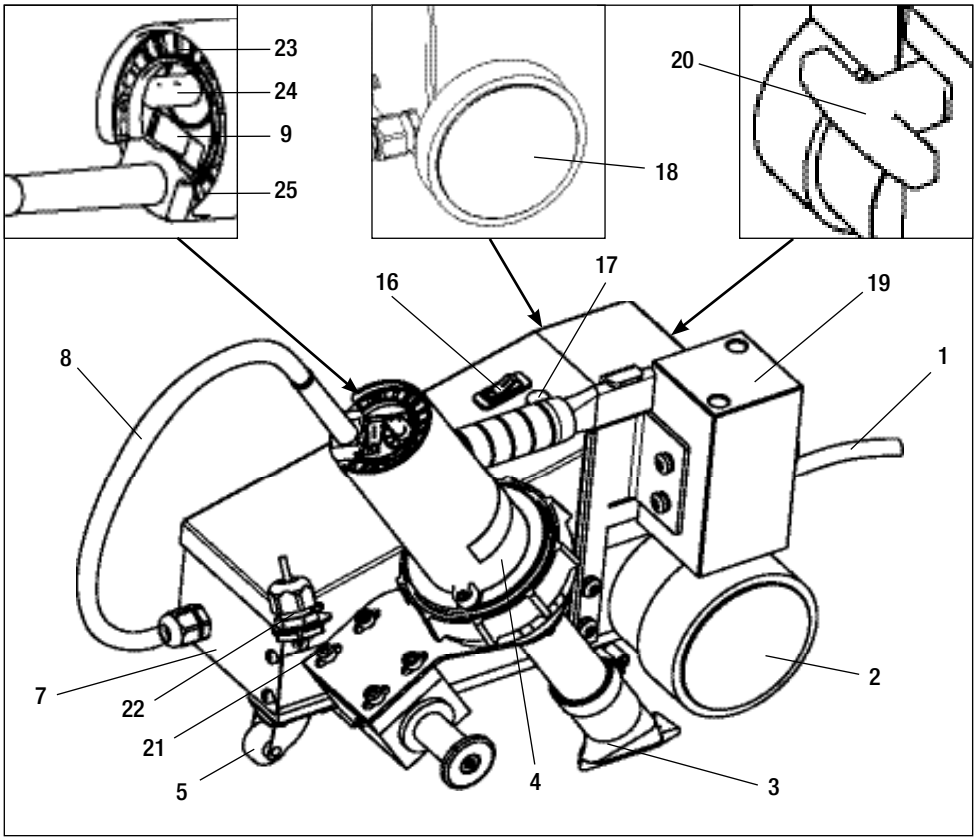
Modelis: .....

Serijos numeris: .....

4.2 Pristatymas

- 1 Įrenginys
- 1 Laikiklis
- Eksploatavimo instrukcija

4.3 Įrenginio dalių peržiūrėjimas



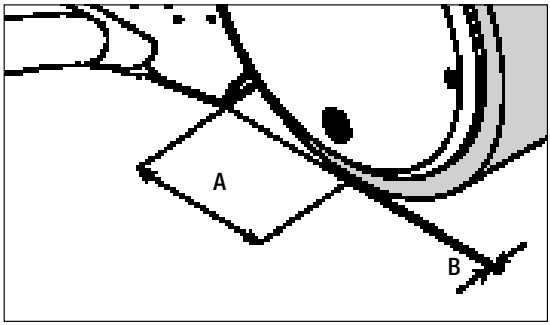
1. Maitinimo laidas
2. Varantysis ritinys / slegiamasis velenėlis
3. Suvirinimo antgalis
4. Karšto oro pūstuvas
5. Nukreipimo velenėlis
7. Korpusas / važiuoklė
8. Jungiamasis kabelis
9. Oro pūstuvo jungiklis
16. Prievado jungiklis
17. Suvirinimo greičiui skirtas potenciometras
18. Varantysis ritinys
19. Svoris su rankena
20. Nešimo rankena
21. Jungiklis
22. Lazerinis kreiptuvas
23. Oro skląstis
24. Temperatūrai reguliuoti skirtas potenciometras
25. Oro filtras

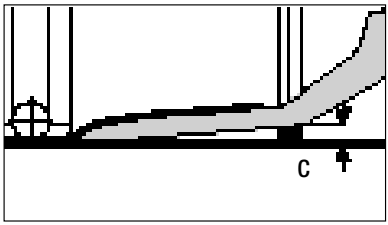
5. Stogų suvirintuvo RW3400 nustatymai

Saugos įspėjimai

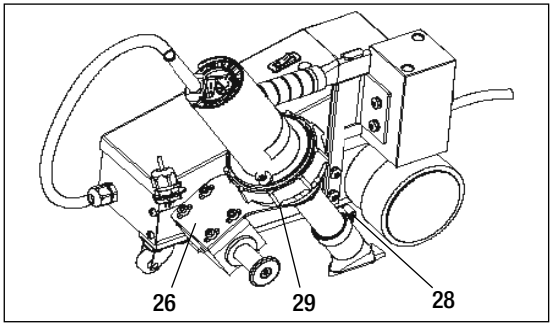
Palaukite, kol prietaisas atauš.
Prieš pradėdami reguliuoti nustatymus, patikrinkite, kad karšto oro pūstuvas buvo išjungtas paspaudžiant **pagrindinį jungiklį (9)** ir **maitinimo laidas (1)** buvo atjungtas nuo tiekimo linijos.

5.1 Suvirinimo antgalio nustatymai





A = 40–50 mm
B = 1–2 mm
C = 1–2 mm

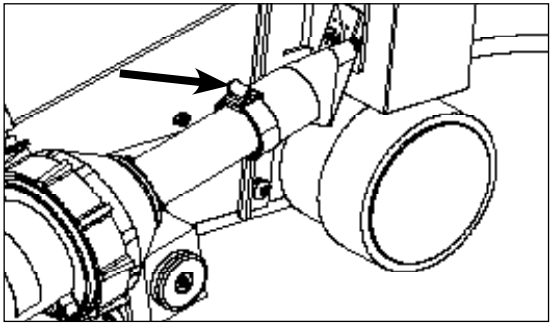


Suvirinimo antgalio padėtis gali būti reguliuojama šiose trijose vietose:

- **Varžtai su vidine šešiakampe žvaigžduote (26)**
- **TORX varžtai (29)**
- **Sriegio apvadas (28)**

5.2 Suvirinimo antgalio pakeitimas

Pakeiskite suvirinimo antgalį iki reikalaujamo pločio, kaip būtina (į pristatymą neįtraukta). Pakeitę suvirinimo antgalį, PRIVALOTE patikrinti padėtį (kaip aprašyta dalyje „Suvirinimo antgalio nustatymas“).

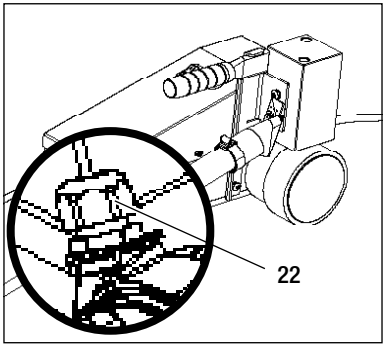


1. Atsukite antgalyje esantį varžtą.
2. Nuimkite esamą suvirinimo antgalį.
3. Uždėkite reikiamą suvirinimo antgalį.
4. Vėl tvirtai priveržkite varžtą.

5.3 Lazerinio kreiptuvo nustatymas

Saugos įspėjimai

Prieš pradėdami dirbti, patikrinkite, kad **karšto oro pūstuvas (4)** buvo išjungtas paspaudus **oro pūstuvo jungiklį (9)** ir **prievado jungiklis (16)** buvo išjungtas. Karšto **oro pūstuvas (4)** privalo būti stovėjimo padėtyje. Prijunkite **maitinimo laidą (1)** prie tiekimo linijos.
Dėmesio: Lazeris aktyvuotas – nežiūrėkite tiesiogiai į lazerį. Nenukreipkite lazerio į kitą žmogų.



Sureguliuokite **lazerio spindulio kryptį (22)** sukdami viršutinę veržlę ir nukreipdami lazerį į teisingą padėtį. Jeigu reikia, nukreipkite metalinį laikiklį į teisingą padėtį.

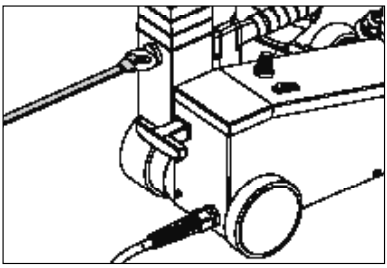
6. Jūsų stogų suvirintuvo RW3400 perdavimas eksploatuoti

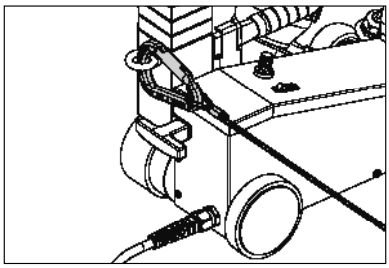
6.1 Darbo aplinka ir sauga

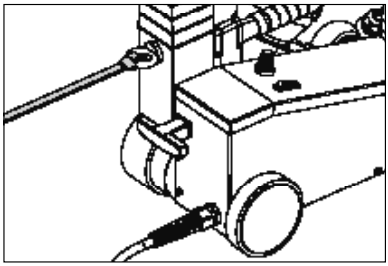
Automatinę karšto oro suvirinimo mašiną galima naudoti tik atviroje ir gerai vėdinamoje patalpoje. Niekada nenaudokite automatinės karšto oro suvirinimo mašinos galimai sprogioje aplinkoje arba aplinkoje, kurioje yra lengvai degių medžiagų, ir visada laikykitės atokiau nuo degiųjų medžiagų ar sprogstamųjų dujų.
Perskaitykite medžiagos gamintojo pateiktą medžiagų saugos duomenų lapą ir laikykitės jame nurodytų instrukcijų. Būkite atsargūs ir nesudeginkite medžiagos suvirinimo metu.
Prietaisą naudokite tik ant horizontalios (iki 30° stogo šlaitas) ir ugniai atsparios atramos.
Be to, laikykitės nacionalinių įstatymų reikalavimų, susijusių su darbuotojų sauga (personalo ar prietaisų saugos užtikrinimas)!

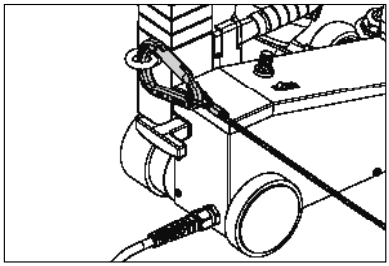
Apsauga nuo kritimo dirbant srityse, kuriose yra pavojus nukristi. Suvirinant ant stogo parapeto (parapetas, pakraigės), ant tvirtinimo kablio esantis karšto oro suvirintuvas turi būti pritvirtintas siekiant sustabdyti tvirtinimo priemonę horizontaliais kreiptuvais (pvz., bėgelių ar lyno saugos sistemos) kaip apsaugą nuo kritimo.

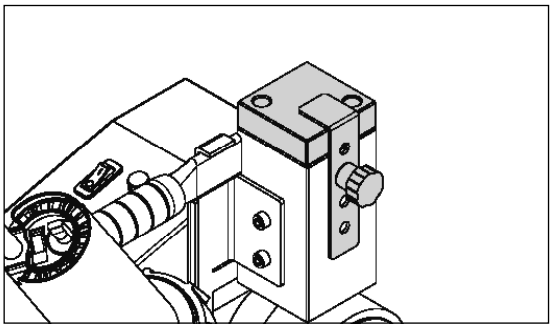
Su saugos grandine turi būti elgiamasi atsargiai, kad būtų užtikrinta, jog visų saugos elementų (karabinų, lynų) mažiausias apkrovos pajėgumas būtų 7 kN kiekviena numatoma kryptimi. Mašinai pakabinti būtina naudoti užsegamus karabinus („Twist-Lock“ arba varžtų tipo). Visos saugos grandinės jungtys turi būti tinkamai įrengtos ir patikrintos vadovaujantis gamintojo specifikacijomis.
Prieš kiekvieną naudojimą ir po kiekvieno neįprasto įvykio saugos lynui pritvirtinti naudojamą tvirtinimo kablį turi apžiūrėti šioje srityje kompetencijos turintis asmuo. Tvirtinimo kablys nėra leidžiamas siekiant parodyti bet kokius įtrūkimus, koroziją, rantus ir kitus materialius defektus.



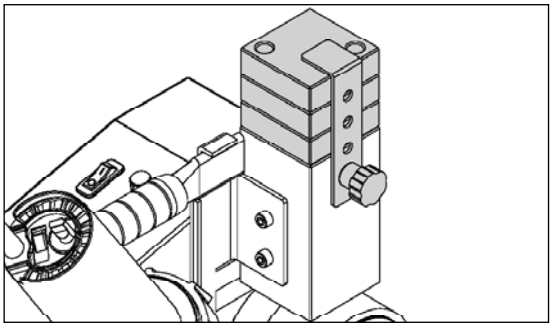








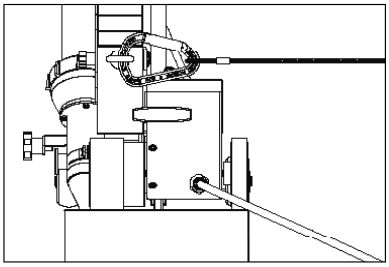
Papildomi svarmenys turi būti tinkamai pritvirtinti **saugos gnybtais, montuojamais ant bazinio** svarmens.

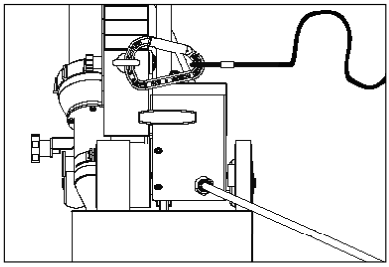


Ne daugiau nei 3 papildomi svarmenys gali būti naudojami ir tvirtinami **saugos gnybtu. Neleidžiama tvirtinti daugiau nei 3** papildomų svarmenų!

Dėmesio! Karšto oro suvirintuvą tvirtinkite tik tvirtinimo kabliu!

Dėmesio! Jokiais atvejais neleidžiama tvirtinti suvirintuvo prie pavienių kabinimų taškų, leidžiančių lynams nukarti! Sujungimo įranga visada privalo būti kiek įmanoma arčiau, kad būtų visiškai išvengta galimybės iškristi per parapeto kraštą.

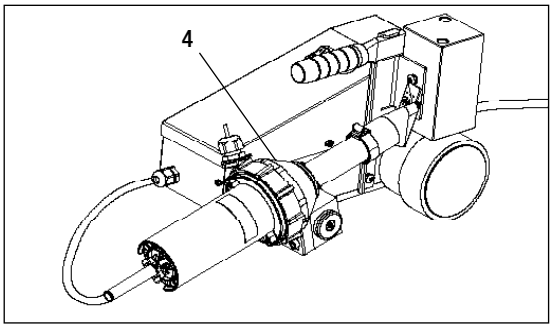




Dėmesio! Sunkiui veikiant atsiranda nekontroliuojamo kritimo ar nusmukimo pavojus. Sutvirtinimo taškas nėra skirtas atlaikyti staigaus kritimo smūginiam įtempiui!

Būtinai susisiekite su gamintoju, jeigu iškiltų neaiškumų įrengimo ir eksploatavimo metu.

Nutraukiamas energijos tiekimas ir eksploatavimo pertrūkiai



Jei nutraukiamas energijos tiekimas, jei operacija pertraukiama arba siekiama ataušinti įrenginį, pasukite **karšto oro pūstuvą (4)** į stovėjimo padėtį.

Elektros tiekimo kabelis ir ilginamasis kabelis

- Ant įrenginio nurodyta vardinė įtampa (žr. plokštelę) turi atitikti linijos įtampą.
- **Maitinimo laidą (1)** turi būti galima laisvai patraukti ir jis neturi kliudyti naudotojui ar trečiosioms šalims dirbant (pavojus užkliūti).
- Turi būti patvirtinta, kad ilginamuosiuos kabelius galima naudoti vietoje (pvz., atvirame ore) ir jie turi būti atitinkamai pažymėti. Jums gali tekti atsižvelgti į mažiausią ilginamųjų kabelių skerspjūvį.

Elektros energijos tiekimo įranga

Naudodami elektros energijos tiekimo įrangą, atkreipkite dėmesį, kad tokia įranga turi būti įžeminta ir su jungtuvu. Formulė „2 x automatinės karšto oro suvirinimo mašinos vardinė šiluminė galia“ yra naudojama elektros energijos tiekimo įrangos vardinei šiluminei galiai apskaičiuoti.

6.2 Eksploatavimo sąlygos

- Patikrinkite **suvirinimo antgalio (3)** pagrindinį nustatymą.
- Prietaisą prijunkite prie tiekimo linijos. Linijos įtampa turi atitikti ant prietaiso nurodytą įtampos diapazono vertę.

6.3 Lazerio spindulio orientavimas

- **Lazerio spindulys (22)** įsijungia automatiškai, kai prijungiamas maitinimo šaltinis.
- Sureguliuokite **lazerio spindulio (22)** kryptį (žr. 5.3 dalį „Lazerinio kreiptuvo nustatymas“).

6.4 Suvirinimo parametrai

- Nustatykite **potenciometrą suvirinimo greičiui (17)** iki reikiamos vertės.
- Nustatykite **oro pūstuvo jungiklį (9)** į I padėtį. Sureguliuokite oro srovę, kaip reikalaujama, naudodami **oro skląstį (23).** Sureguliuokite temperatūrą, kaip reikalaujama, naudodami **potenciometrą (24).** Įkaitimo laikas yra maždaug 5 minutės.
- Kontaktinis slėgis priklauso nuo paties automatinio karšto suvirinimo oru prietaiso masės.
- Naudokite papildomo svorio priedą, kaip reikalaujama (neprivaloma).

6.5 Prietaiso padėties nustatymas

- Nukreipkite **karšto oro pūstuvą (4)** aukštyn iki sustojimo.
- Pastatykite automatinį suvirinimo prietaisą toje vietoje, kur persikloja suvirinama medžiaga. Išorinis **varančiojo ritinio / slegiamojo velenėlio (2)** kraštas turi sutapti su suvirinamos medžiagos persiklojimo kraštu.
- **Lazerio spindulys (22)** turi sutapti su suvirinamos medžiagos persiklojimo kraštu.

6.6 Suvirinimo procedūra

Atlikite bandomąjį suvirinimą vadovaudamiesi medžiagos gamintojo pateikta suvirinimo instrukcija ir pagal nacionalinius standartus ir gaires. Patikrinkite bandomąjį suvirinimą. Sureguliuokite suvirinimo temperatūrą (suvirinimo parametrai), kaip būtina.

- Nukreipkite **karšto oro pūstuvą (4)** žemyn iki sustojimo; **įrangos jungiklis (21)** automatiškai paleidžia prievado variklį (suvirinimo procesas prasideda).
- Suvirinimo proceso priežiūra. Pakoreguokite suvirinimo greitį **potenciometru (17)**, kaip būtina. Nukreipkite automatinę suvirinimo mašiną lazerio spinduliu išilgai sanklotos.
- Kai suvirinimas baigtas, pasukite **karšto oro pūstuvą (4)** aukštyn iki sustojimo.

6.7 Išjungimas

- Nustatykite **potenciometrą (24)** į 0 padėtį, kad atvėsintumėte **karšto oro pūstuvą (4).** Prietaisui atvėsus (po maždaug 6 minučių), nustatykite **karšto oro pūstuvo jungiklį (9)** į 0 padėtį.
- Tada atjunkite **maitinimo laidą (1)** iš elektros tiekimo.

- Palaukite, kol prietaisas atauš.
- Patikrinkite, ar **maitinimo laidas (1)** ir kištukas atitinka elektros ir (arba) mechaninės saugos reikalavimus.
- Išvalykite **suvirinimo antgalį (3)** vielos šepečiu.

7. Rekomendacijų vadovas, skirtas stogų suvirintuvui RW3400

7.1 Įjungimas / Paleidimas

1. Įjunkite linijos įtampos kištuką.
2. Nuspauskite **karšto oro pūstuvo (9)** pagrindinį jungiklį.
3. Pasirinkite / nustatykite oro turį naudodami **šliaužiklį (23)** ir temperatūrą naudodami **potenciometrą (24).**
4. Nustatykite greitį **potenciometre (17).**
5. Pasukite **karšto oro pūstuvą (4)**

7.2 Išjungimas

1. **Karšto oro pūstuvas (4)** privalo būti stovėjimo padėtyje.
2. Nustatykite **potenciometrą (24)** ant **karšto oro pūstuvo (4)** į 0 padėtį ir palaukite, kol įrenginys atauš.
3. Išjunkite **karšto oro pūstuvo (9)** pagrindinį jungiklį.
4. Išjunkite prietaisą iš elektros tinklo.

8. Dažnai užduodami klausimai, priežastys ir priemonės

Prastos kokybės suvirinimo rezultatas:
- Patikrinkite prievado greitį, suvirinimo temperatūrą ir oro tūrį.
- Išvalykite **suvirinimo antgalį (3)** vieliniu šepečiu.
- **Suvirinimo antgalis (3)** nustatytas neteisingai (žr. dalį „Suvirinimo antgalio nustatymas“).

Reikalaujama suvirinimo temperatūra dar nebuvo pasiekta po daugiausiai 5 minučių:
- Patikrinkite linijos įtampą.
- Sumažinkite oro tūrį.

9. Priedai

Galima naudoti tik su originaliomis „Weldy“ atsarginėmis dalimis ir priedais. Jei tokios atsarginės dalys ir prietaisai nebus naudojami, garantija nebegalios.
Norėdami gauti daugiau informacijos, apsilankykite svetainėje www.weldy.com

10. Techninė priežiūra ir remontas

Remontas gali būti atliekamas tik vietos Weldy partneriais. Naudojimas ribojamas originalių aksesuarų ir originalių atsarginių dalių iš Weldy naudojimui.
Norėdami gauti daugiau informacijos, apsilankykite svetainėje www.weldy.com

11. Sutartinė garantija

- Į Garantija teisės, kurios buvo susitarta vietinių Weldy partneriais taikomos šio prietaiso.
- Jei garantinio atveju visi gamybos arba apdorojimo klaidos turi būti pataisyta arba pakeista vietos Weldy partneriais savo nuožiūra.
- Papildomi reikalavimai vykdyti prietaiso garantijos ar sutartinės garantijos sąlygas turi būti atmetami remiantis privalomomis teisės aktų nuostatomis.
- Garantija netaikoma dėl tų defektų, kurie atsiranda dėl įprasto nusidėvėjimo, perkrovos arba eksploatuojant ne pagal reikalavimus.
- Šildymo elementams garantijos įsipareigojimai ar sutartinės garantijos nėra taikomos.
- Remiantis garantija ar sutartine garantija pateikti ieškiniai atmetami tų prietaisų atžvilgiu, kurie pirkėjo buvo perdaryti ar pakeisti arba kuriems buvo naudojamos ne originalios „Weldy“ atsarginės dalys.

12. Atitikties deklaracija

„Leister Technologies AG“, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil, Šveicarija patvirtina, kad šis produktas, t. y. tokie modeliai, kuriais prekiaujama, atitinka toliau nurodytų ES rekomendacijų reikalavimus.

Gairės:	2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65
Darnieji standartai:	EN 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-3-11 ($Z_{maks.}$), EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Įgalioto dokumento pareigūno vardas ir pavardė: Volker Pohl, prietaisų atitikties vadovas

Kaegiswil, 2017 02 01

Bruno von Wyl, CTO — Andreas Kathriner, GM

13. Šalinimas

Elektros įrangą šalinti su buitinėmis atliekomis draudžiama!
Elektros įranga, priedai ir pakuotė turi būti perdirbama laikantis aplinkos apsaugos reikalavimų.

İçindekiler

1. Önemli Güvenlik Notları 37
1.1 Kullanım amacı 38
1.2 Amaç dışı kullanım 38
2. Teknik veriler 38
3. Nakliyat 39
4. RW3400 çatı kaynak makinesi 39
4.1 Tip plakası ve kimlik 39
4.2 Teslimat kapsamı 39
4.3 Cihaz parçalarına genel bakış 40
5. Çatı kaynak makinesi RW3400 ayarları 41
5.1 Kaynak nozülü ayarları 41
5.2 Kaynak nozülünü değiştirme 41
5.3 Lazer kılavuzu yarlama 42
6. Çatı kaynak makinesi RW3400 işletime alma 42
6.1 Çalışma ortamı ve güvenlik 42
6.2 Çalıştırma koşulu 44
6.3 Lazer ışını kılavuzu 44
6.4 Kaynak parametreleri 45
6.5 Aletin konumlandırılması 45
6.6 Kaynak prosedürü 45
6.7 Kapatma 45
7. RW3400 çatı kaynak makinesi için Hızlı Başvuru Kılavuzu 45
7.1 Açma / Başlatma 45
7.2 Kapatma 45
8. Sık sorulan sorular, nedenler ve önlemler 46
9. Aksesuarlar 46
10. Servis ve onarım 46
11. Garanti 46
12. Uygunluk beyanı 46
13. Elden çıkarma 46

Çalıştırma Kılavuzu (Orijinal Çalıştırma Kılavuzu'nun çevirisi) TR

Çatı kaynak makinesi RW3400 satın aldığınız için tebrik ederiz.

Plastik işlem endüstrisindeki mevcut en yeni bilgiler doğrultusunda tasarlanıp üretilen, birinci sınıf otomatik bir sıcak hava kaynak makinesini tercih ettiniz. Makinenin üretiminde yüksek kaliteli malzemeler kullanılmıştır.

1. Önemli Güvenlik Notları

Makineyi devreye almadan önce bu Çalıştırma Kılavuzunu okumanız gerekir. Çalıştırma Kılavuzu her zaman cihazın yanında bulundurulmalıdır. Cihazı bir başkasına devrederseniz, Çalıştırma Kılavuzunu da birlikte vermeniz gerekir.

Bu Çalıştırma Kılavuzunun ilgili bölümlerindeki güvenlik bilgilerine ek olarak, aşağıdaki gerekliliklere her zaman harfiyen uyulması gerekir.

Uyarı

Hayati tehlike! Cihazı açmadan önce, elektrik fişini prizden çıkarın, çünkü elektrikli bileşenler ve bağlantılar açığa çıkarılır.

Yangın ve patlama tehlikesi! Otomatik kaynak makinesinin uygun olmayan şekilde kullanılmasından (örn. malzemenin aşırı ısıtılması) ve özellikle yanıcı maddelerin ve patlayıcı gazların yakınında kullanılmasından kaynaklanır.

Yanma riski! Isıtma elemanının tüpüne ve nozülüne sıcakken dokunmayın. Önce cihazı soğumaya bırakın.
Sıcak hava akımını insanlara veya hayvanlara doğrultmayın.

Cihazı **koruyucu iletkeni** olan bir prize bağlayın. Cihazın içindeki ve dışındaki koruyucu iletkenin kesintiye uğratılması tehlikelidir!
Sadece koruyucu iletkene sahip uzatma kabloları kullanın!

Dikkat

Cihazda belirtilen **nominal gerilim**, kullanım yerindeki **nominal gerilim** ile aynı olmalıdır. Hat gerilimi kesilirse, sıcak hava fanı ve tahrik motoru kapatılmalıdır, sıcak hava fanı dışarı çıkarılmalıdır.
EN 61000-3-11; Zmax = 0,023 Ω + j 0,014 Ω. Gerekirse tedarikçi firmaya danışın.

Cihaz şantiyelerde kullanıldığında personelin korunması için bir devre kesici anahtar **acilen gereklidir**.

Cihaz **çalışma sırasında her zaman izlenmelidir**. Artık ısı, görüş alanında olmayan yanıcı malzemelere ulaşabilir. Cihaz yalnızca **eğitimli uzmanlar** tarafından veya bu kişilerin gözetiminde kullanılabilir. Çocukların herhangi bir koşul altında cihazı kullanması kesinlikle yasaktır.

Cihazı nem ve rutubetten koruyun.

Bu cihaz **lazer kılavuz ile donatılmıştır** – sınıf II lazer (P<5mW).
Doğrudan lazerin içine bakmayın. Lazeri başka birine doğrultmayın.

Makineyi nakliyat kutusuyla taşımak için iki kişi gereklidir.

1.1 Kullanım amacı

RW3400 çatı kaynak makinesi düz çatılarda ve 30 derecelik eğimli açısı olan çatılarda profesyonel amaçlı kullanım içindir.

Yalnızca orijinal Weldy yedek parçaları ve aksesuarları kullanılabilir. Orijinal yedek parça ve aksesuarların kullanılmaması garantiyi geçersiz kılar.

Kaynaklama işlemleri ve malzeme tipleri

- Termoplastik mühürleme brandalarının/elastomer mühürleme brandalarının bindirmeli kaynağı (PVC, PP, PE, ECB, EVA, FPO, PIB, PMI, PO, TPO)
- Kaynak genişliği 20 ve 30 mm

1.2 Amaç dışı kullanım

Yukarıdaki açıklamaların dışındaki veya ötesindeki tüm kullanımlar, amaç dışı olarak nitelendirilir.

2. Teknik veriler

Teknik değişiklikler yapma hakkımız saklıdır.

		RW3400 çatı onarım makinesi
Nominal gerilim	**V~**	230
Nominal çıkış	**G**	3500
Frekans	**Hz**	50 / 60
Sıcaklık	**°C**	50 – 600
Hız	**m/dk.**	1,0 – 7,5
Emisyon seviyesi	**L_{pA} (dB)**	67
Boyutlar (U × G × Y)	**mm**	445 × 280 × 320
Ağırlık (ek ağırlık olmadan)	**kg**	17
Uygunluk işareti		CE
Koruma Sınıfı I		⏚

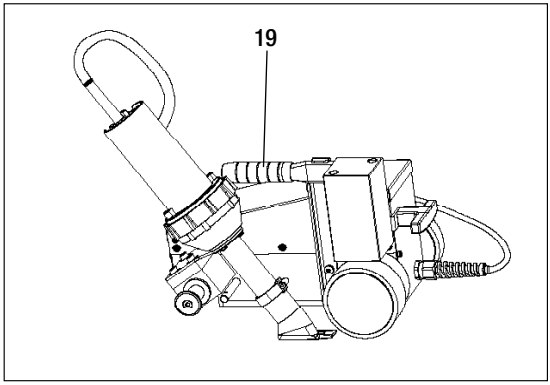
3. Nakliyat

Yüklerin taşınması ve kaldırılması ile ilgili yürürlükteki tüm ulusal yönetmeliklere uyun!
RW3400 çatı kaynak makinesinin ağırlığı nakliye kutusu dahil 23,9 kg'dır (nakliye kutusu olmadan 17 kg).
Makineyi nakliyat kutusuyla taşımak için iki kişi gereklidir.
Sıcak hava kaynak makinesini, sadece teslimat sırasında verilen nakliyat kutusunu (bakınız teslimat kapsamı) **ve teslimat kutusuna takılı kolu** kullanarak taşıyın.

Sıcak hava üfleyici (4) taşınmadan önce soğumaya BIRAKILMALIDIR.

Nakliyat kutusunda asla yanıcı maddeler taşımayın (ör. plastik, ahşap veya kağıt)!

Nakliyat kutusundaki veya cihaz üzerindeki **taşıma kolunu (20)** kesinlikle vinçle nakliyat için kullanmayın.



Otomatik sıcak havalı kaynak makinesini elle kaldırmak için **ortada kolu (19)** olan ağırlığın taşıma kolunu kullanın.

4. RW3400 çatı kaynak makinesi

4.1 Tip plakası ve kimlik

Model ve seri numarası cihazınızın tip plakasında belirtilmiştir. Bu bilgiyi Çalıştırma Kılavuzunuza kopyalayın ve temsilcilerimiz veya yetkili servis noktalarıyla yapacağınız tüm yazışmalarda belirtin.

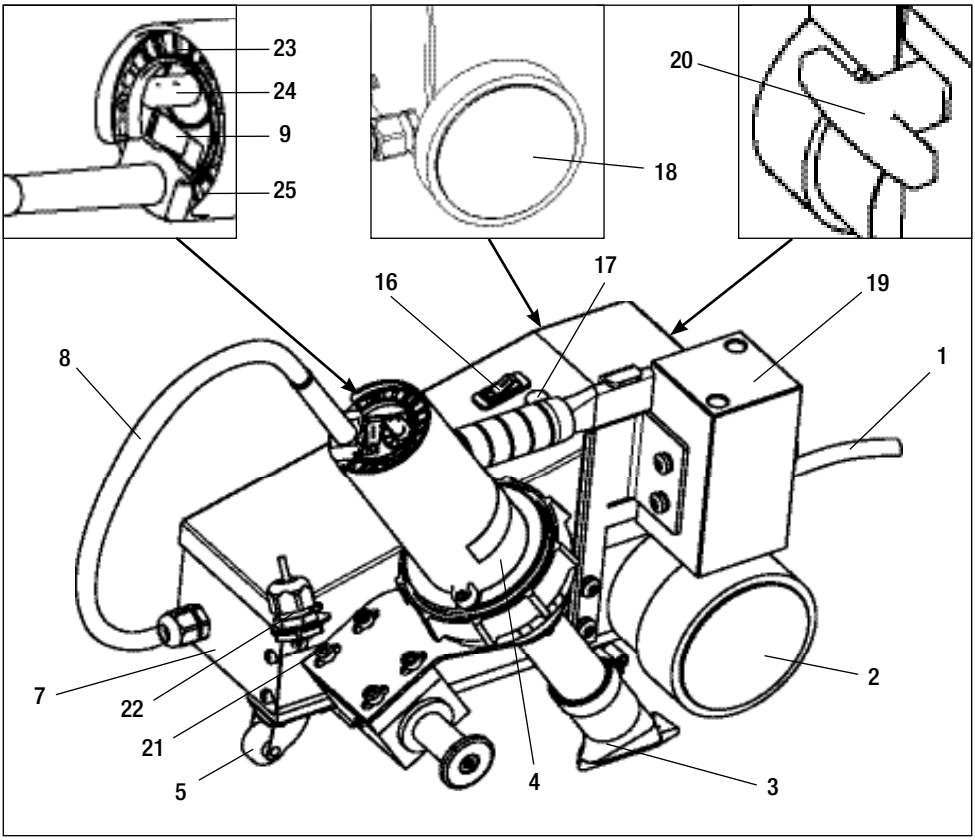
Model:.....

Seri numarası: .....

4.2 Teslimat kapsamı

- 1 Cihaz
- 1 Kılavuz çubuğu
- Çalıştırma kılavuzu

4.3 Cihaz parçalarına genel bakış



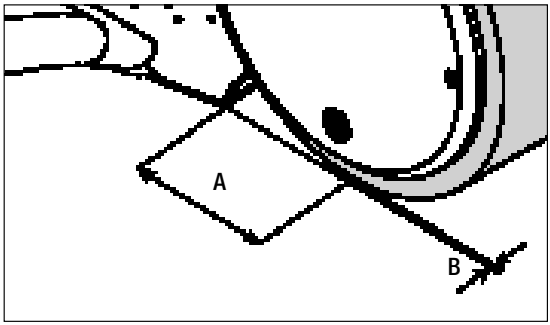
1. Güç kaynağı kablosu
2. Tahrik/basınç silindiri
3. Kaynak nozülü
4. Sıcak hava üfleyici
5. Yönlendirme silindiri
7. Muhafaza/şasi
8. Bağlantı kablosu
9. Hava üfleyici şalteri
16. Tahrik şalteri
17. Kaynaklama hızı için potansiyometre
18. Tahrik silindiri
19. Kulp ile ağırlık
20. Taşıma kolu
21. Yaylı anahtar
22. Lazer kılavuz
23. Hava bandı
24. Sıcaklık ayarlama için potansiyometre
25. Hava filtresi

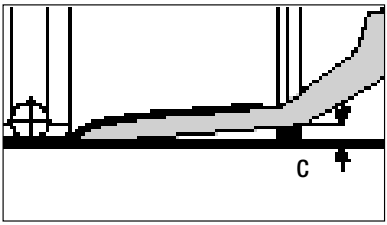
5. Çatı kaynak makinesi RW3400 ayarları

Güvenlik önlemleri

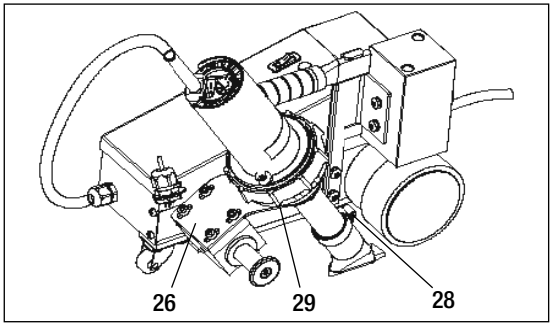
Cihazı soğumaya bırakın.
Ayarlara başlamadan önce, sıcak hava üfleyicinin **ana şalterden (9)** kapatıldığını ve **güç kaynağı kablosunun (1)** elektrik hattından ayrıldığını kontrol edin.

5.1 Kaynak nozülü ayarları





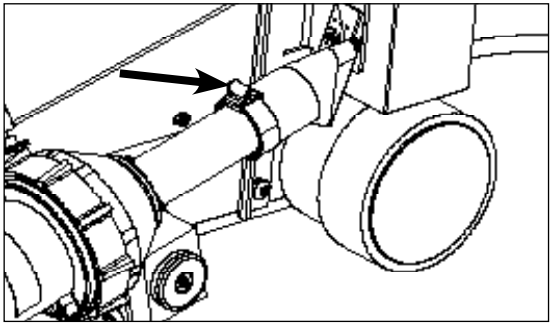
A = 40 – 50 mm
B = 1 – 2 mm
C = 1 – 2 mm



Kaynak nozülünün konumu şu üç yerde ayarlanabilir:
- **Altıgen soket vidalar (26)**
- **Tork (29) vidalar**
- **Vida halkası (28)**

5.2 Kaynak nozülünü değiştirme

Gerekli olduğunda kaynak nozülünü gereken genişliğe uygun olarak değiştirin (teslimat kapsamına dahil değildir). Kaynak nozülünü değiştirdikten sonra, konumu kontrol ETMELİSİNİZ (Kaynak nozülünü ayarlama başlığı altında açıklanan şekilde).

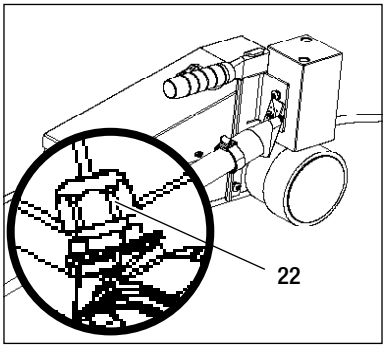


1. Nozül üzerindeki vidayı gevşetin.
2. Mevcut kaynak nozülünü çıkarın.
3. İstenen kaynak nozülünü takın.
4. Vidayı çevirerek tekrar sıkın.

5.3 Lazer kılavuzu yarlama

Güvenlik önlemleri

Çalışmaya başlamadan önce, **sıcak hava üfleyicinin (4) üfleyici şalterinden (9)** kapatıldığını ve **tahrik şalterinin (16)** kapatıldığını kontrol edin. **Sıcak hava üfleyici (4)** park konumunda olmalıdır.
Güç kaynağı kablosunu (1) elektrik hattına bağlayın.
Dikkat: Lazer etkinleştirilmiştir – doğrudan lazerin içine bakmayın. Lazeri başka birine doğrultmayın.



Üst somunu gevşeterek **ve lazeri doğru konuma çevirerek (22)** lazer ışınının yönünü ayarlayın. Gerekirse metal tutucuya bastırarak doğru konuma getirin.

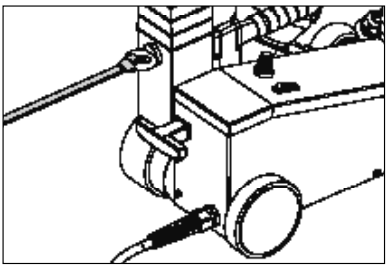
6. Çatı kaynak makinesi RW3400 işletime alma

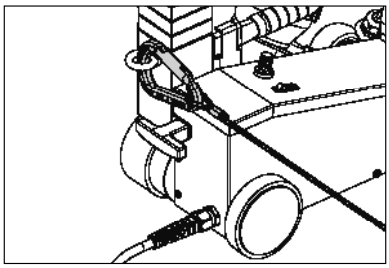
6.1 Çalışma ortamı ve güvenlik

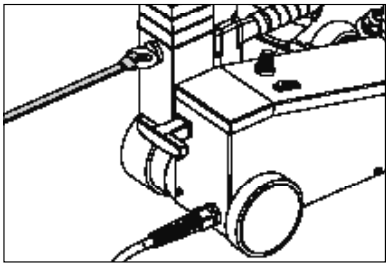
Otomatik sıcak havalı kaynak makinesi yalnızca açık veya iyi havalandırılan bir alanda kullanılmalıdır. Otomatik sıcak havalı kaynak makinesini hiçbir zaman patlama potansiyeli olan veya yüksek derecede yanıcı atmosferlerde kullanmayın ve yanıcı malzemelerden veya patlayıcı gazlardan her zaman uzak durun. Malzeme üreticisi tarafından sağlanan malzeme güvenlik bilgi formunu okuyun ve içeriğindeki talimatları uygulayın. Kaynak yaparken malzemeyi yakmamaya dikkat edin.
Cihazı sadece yatay (çatı eğimi en fazla 30°) ve yangına dayanıklı destek ile kullanın.
Ayrıca, iş güvenliği ile ilgili tüm ulusal yönetmeliklere uyun (personelin ve ekipmanın güvenliğinin sağlanması)!

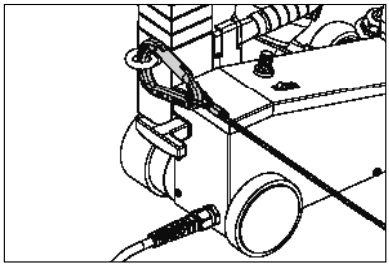
Düşme tehlikesi olan yerlerde düşmeye karşı koruma. Çatı parapetinde kaynak yaparken (parapet, saçak), kilitleme kancasının üzerindeki sıcak hava kaynak makinesi yatay kılavuzlarla durdurucu bir fikstüre sabitlenmeli (ör. raylı veya halatlı emniyet sistemleri) ve düşmeye karşı korunmalıdır.

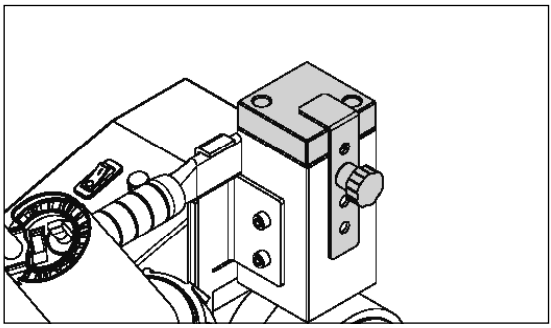
Emniyet zincirleri kullanıldığında tüm güvenlik ögelerinin (tespit halkaları, halatlar) olası her yönde minimum 7kN yük taşıma kapasitesine sahip olduğundan emin olunmalıdır. Makine askıya alındığında kilitli tespit halkaları kullanılması zorunludur (Bükme kilitli veya vidalı tip). Tüm emniyet zinciri bağlantıları, üreticinin spesifikasyonlarına uyarak takılmalı ve kontrol edilmelidir.
Her kullanım öncesinde ve sıra dışı her durumdan sonra emniyet halatını bağlamakta kullanılan kilitli kanca, güvenlik konusunda uzman bir kişi tarafından kontrol edilmelidir. Kilitli kancada çatlaklar, paslanma, çentikler veya diğer malzeme hatalarının olmasına izin verilmez.



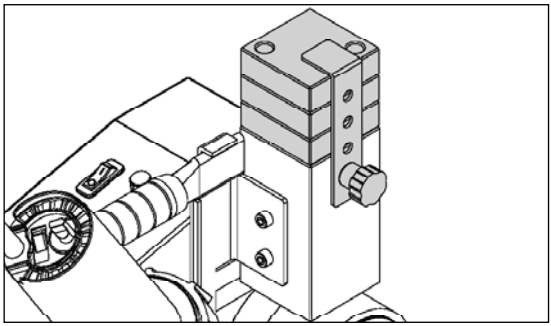








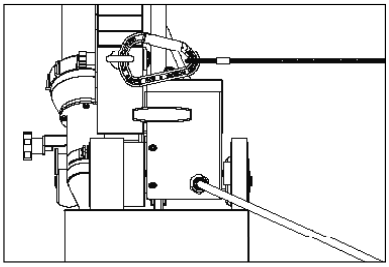
Diğer ağırlıklar **taban ağırlığına güvenilir bir şekilde takılan emniyet kelepçesi** ile güvenceye alınır.

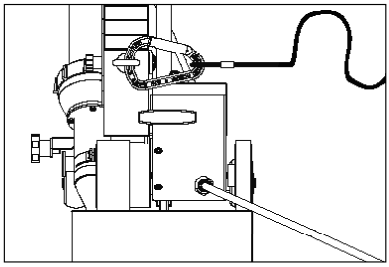


Emniyet kelepçesi ile en fazla 3 ilave ağırlık sabitlenebilir. **İlave ağırlık sayısının 3** üzerinde olmasına izin verilmez!

Dikkat! Sıcak hava kaynağını sadece kilitli kanca ile sabitleyin!

Dikkat! Kaynakçının, halatların sarkmasına olanak veren tek bir tespit noktasına bağlanmasına asla izin verilmez! Parapetin kenarından düşme riskini tamamen ortadan kaldırmak için bağlantı ekipmanı her zaman olabildiğince kısa bir şekilde ayarlanmalıdır.

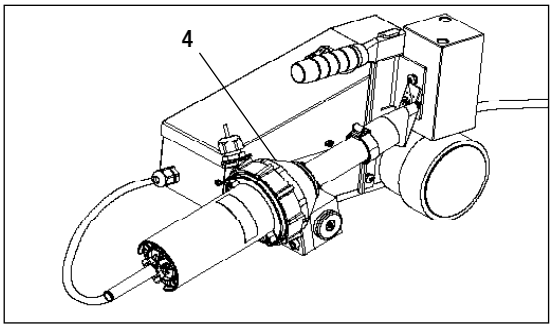




Dikkat! Yer çekiminin etkileri beraberinde kontrolsüz düşme veya batma riskini getirir. Sabitleme noktaları ani bir düşüşün darbe ve benzeri etkilerine dayanmak üzere tasarlanmamıştır!

Kurulum ve çalıştırma sırasında belirsizlik olması durumunda geciktirmeden üretici ile iletişim kurun.

Güç kesintisi ve çalışmanın yarıda kalması



Gücün kesilmesi, çalışmanın yarıda kalması durumlarında veya cihazı soğutmak için, **sıcak hava üfleyiciyi (4) park konumuna getirin.**

Güç kaynağı kablosu ve uzatma kablosu

- Cihazda belirtilen nominal gerilim (isim plakasına bakınız), şebeke gerilimi ile aynı olmalıdır.
- **Güç kaynağı kablosu (1)** rahatça hareket edebilmeli ve çalışırken kullanıcıyı veya başka kişileri engellememelidir (takılma tehlikesi).
- Uzatma kabloları, kullanıldığı bölgeye (ör. dış mekan) uygun olmalı ve ilgili uygunluk işaretlerine sahip olmalıdır. Uzatma kabloları için minimum çapraz kesiti dikkate almanız gerekebilir.

Güç kaynağı ekipmanı

Güç kaynağı ekipmanı kullanırken, lütfen bu ekipmanın topraklanması ve bir devre kesici anahtar ile donatılması gerektiğine dikkat ediniz.
Güç kaynağı ekipmanının nominal çıkış gücünü hesaplamak için “2 x otomatik sıcak havalı kaynak makinesinin nominal çıkışı” formülü kullanılır.

6.2 Çalıştırma koşulu

- **Kaynak nozülü (3)** temel ayarını kontrol edin.
- Aleti elektrik hattına bağlayın. Hat gerilimi alet üzerinde belirtilen gerilim değerine uymalıdır.

6.3 Lazer ışını kılavuzu

- Güç kaynağı bağlandığında **lazer ışını (22)** otomatik olarak başlar.
- **Lazer ışınının (22)** yönünü ayarlayın (bkz. Bölüm 5.3 Lazer kılavuzunu ayarlama).

6.4 Kaynak parametreleri

- **Kaynaklama hızı için potansiyometreyi (17)** gereken değere ayarlayın.
- Hava üfleyici şalterini (9) **I konumuna getirin.** Gerektiğinde hava akımını hava bandıyla (23) ayarlayın. **Gerektiğinde** potansiyometreyle (24) sıcaklığı ayarlayın. Isınma süresi yaklaşık 5 dakikadır.
- Temas basıncı otomatik sıcak havalı kaynak makinesinin kendi ağırlığından etkilenir.
- Gerektiğinde ek ağırlık aksesuarını kullanın (opsiyonel).

6.5 Aletin konumlandırılması

- **Sıcak hava üfleyiciyi (4)** durma noktasına kadar çevirin.
- Otomatik kaynak makinesini, kaynaklanacak malzemenin üzerine gelecek şekilde konumlandırın. **Tahrik/basınç silindirinin (2)** dış kenarı, kaynaklanacak malzemenin üst üste geldiği kenarıyla aynı hizada olmalıdır.
- **Lazer ışını (22)**, kaynaklanacak malzemenin üst üste geldiği kenarıyla aynı hizada olmalıdır.

6.6 Kaynak prosedürü

Malzeme üreticisinin kaynaklama talimatlarına ve ulusal standartlara veya yönergelere uygun olarak bir kaynak testi gerçekleştirin. Kaynak testini kontrol edin. Gerektiğinde kaynaklama sıcaklığını uygun hale getirin (kaynaklama parametreleri).

- **Sıcak hava üfleyiciyi (4)** durma noktasına kadar aşağı döndürün; **yaylı düğme (21)** tahrik motorunu otomatik olarak başlatır (kaynaklama işlemi başlar).
- Kaynaklama işlemini gözetim altında tutun. **Gerektiğinde kaynaklama hızını** potansiyometre (17) ile düzeltin. Malzemenin üst üste geldiği uzunluk boyunca, otomatik kaynak makinesini lazer ışınına göre yönlendirin.
- Kaynak işlemi bittiğinde, **sıcak hava üfleyiciyi (4)** durma noktasına kadar kaldırın.

6.7 Kapatma

- **Sıcak hava üfleyiciyi (4) soğutmak için** potansiyometreyi (24) **0 konumuna çevirin.** Alet soğuduğunda (yaklaşık 6 dakika sonra), **sıcak hava üfleyici şalterini (9) 0 konumuna getirin.**
- Daha sonra güç kaynağı kablosunu (1) **elektrik hattından çıkarın.**

- Cihazın soğumasını bekleyin.
- **Güç kaynağı kablosunda (1)** ve fişte elektriksel ve/veya mekanik hasar olup olmadığını kontrol edin.
- **Kaynak nozülünü (3)** tel fırçayla temizleyin.

7. RW3400 çatı kaynak makinesi için Hızlı Başvuru Kılavuzu

7.1 Açma / Başlatma

1. Elektrik hattı gerilim fişini bağlayın.
2. **Sıcak hava üfleyicinin (9)** ana şalterini açın.
3. Hava hacmini **hava bandıyla (23)**, sıcaklığı ise **potansiyometreyle (24)** seçin/ayarlayın.
4. **Potansiyometreden (17)** hızı ayarlayın.
5. **Sıcak hava üfleyiciyi (4)** döndürün

7.2 Kapatma

1. **Sıcak hava üfleyici (4)** park konumuna döndürün.
2. **Sıcak hava üfleyicideki (4)potansiyometreyi (24)** 0 konumuna getirin ve cihazı soğumaya bırakın.
3. **Sıcak hava üfleyicinin (9)** ana şalterini kapatın.
4. Elektrik hattı gerilim fişinin bağlantısını kesin.

8. Sık sorulan sorular, nedenler ve önlemler

Düşük kaliteli kaynak sonucu:
- Tahrik hızını, kaynaklama sıcaklığını ve hava hacmini kontrol edin.
- **Kaynak nozülünü (3)** tel fırçayla temizleyin.
- **Kaynak nozülü (3)** yanlış ayarlanmıştır (Kaynak nozülünü ayarlama bölümüne bakınız).

Maksimum 5 dakika geçtiği halde gereken kaynaklama sıcaklığına ulaşılamadı:
- Hat gerilimini kontrol edin.
- Hava hacmini azaltın.

9. Aksesuarlar

Yalnızca orijinal Weldy yedek parçaları ve aksesuarları kullanılabilir. Orijinal yedek parça ve aksesuarların kullanılmaması garantiyi geçersiz kılar.
Daha fazla bilgi için www.weldy.com adresine gidin.

10. Servis ve onarım

Onarım işleri, sadece yerel Weldy yetkili servisi tarafından yapılabilir. Kullanım, Weldy orijinal aksesuarları ve orijinal yedek parçaları ile sınırlıdır.
Daha fazla bilgi için www.weldy.com adresine gidin.

11. Garanti

- Bu cihaz için yerel Weldy yetkili servisine tanınan garanti hizmeti hakları geçerlidir.
- Garanti hizmeti taleplerindeki tüm imalat veya işçilik hataları, yerel Weldy yetkili servisleri tarafından uygun görülen yöntemler ile onarılır veya değiştirilir.
- Diğer garanti talepleri, geçerli kanunlar çerçevesinde kapsam dışıdır.
- Doğal yıpranma, aşırı yükleme veya yanlış taşıma ve kullanma kaynaklı hasarlar, garanti kapsamı dışındadır.
- Isıtma elemanları garanti yükümlülükleri veya güvence kapsamına girmez.
- Satın alan kişi tarafından dönüştürülen veya üzerinde değişiklik yapılan veya orijinal olmayan Weldy yedek parçalarının kullanıldığı cihazlar için herhangi bir garanti talebinde bulunulamaz.

12. Uygunluk beyanı

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil, İsviçre bu ürünün satışa sunduğumuz modellerde, aşağıdaki AT Yönetmeliklerinin koşullarını yerine getirdiğini tasdik eder.

Yönetmelikler:	2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65
Eşdeğer standartlar:	EN 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-3-11 (Z_{max}), EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Belgeden sorumlu yetkilinin adı: Volker Pohl, Ürün Uygunluk Yöneticisi

Kaegiswil, 02/01/2017

Bruno von Wyl, CTO — Andreas Kathriner, GM

13. Elden çıkarma

Elektrikli ekipmanları hiçbir zaman evsel atıklarla birlikte atmayın!
Elektrikli ekipmanlar, aksesuarları ve ambalajları için çevre dostu geri dönüşüm işlemi uygulanmalıdır.

جدول المحتويات

1. ملاحظات مهمة تتعلق بالسلامة 48
1.1 الاستخدام المقصود..... 49
1.2 الاستخدام غير المقصود 49
2. البيانات الفنية 49
3. النقل..... 50
4. كاوية لحام الأسقف roofer RW3400 الخاصة بك 50
4.1 لوحة النوع والتعريف..... 50
4.2 نطاق التسليم..... 50
4.3 نظرة عامة على أجزاء الجهاز..... 51
5. إعدادات الضبط لكاوية لحام الأسقف roofer RW3400..... 52
5.1 إعدادات الضبط لفوهة اللحام..... 52
5.2 تغيير فوهة اللحام 52
5.3 ضبط مؤشر الليزر..... 53
6. بدء تشغيل كاوية لحام الأسقف roofer RW3400 الخاصة بك 53
6.1 بيئة العمل والسلامة..... 53
6.2 ظروف التشغيل 55
6.3 مؤشر شعاع الليزر..... 55
6.4 معايير اللحام..... 56
6.5 تحديد موضع الجهاز..... 56
6.6 إجراء اللحام..... 56
6.7 إيقاف التشغيل 56
7. دليل المرجع السريع لكاوية لحام الأسقف roofer RW3400..... 56
7.1 التشغيل / البدء 56
7.2 إيقاف التشغيل 56
8. الأسئلة الشائعة، والأسباب، والتدابير..... 57
9. الملحقات..... 57
10. الصيانة والتصليح 57
11. الضمان 57
12. إعلان المطابقة..... 57
13. التخلص من المنتج 57

نهنئك على شراء كاوية لحام الأسقف roofer RW3400.
كاوية اللحام باستخدام الهواء الساخن الآلية التي اخترتها هي ماكينة متميزة صُمِّمَت وصُنِعت بما يتوافق مع أحدث المعارف والخبرات المتوفرة في صناعة المعالجة البلاستيكية. فقد تم استخدام مواد عالية الجودة في تصنيعها.

1. ملاحظات مهمة تتعلق بالسلامة

يجب لك قراءة تعليمات التشغيل التالية قبل بدء تشغيل الماكينة. يجب أن تبقى هذه التعليمات مع الجهاز في جميع الأوقات. إذا أعطيت الجهاز لشخص آخر، فلابد من إرفاق تعليمات التشغيل معه.

إضافة إلى معلومات السلامة الواردة في الفصول الفردية لتعليمات التشغيل، يجب الالتزام الصارم بالمتطلبات التالية في جميع الأوقات.

تحذير

خطر على الحياة. قبل فتح الجهاز، افصل قابس الطاقة من منفذ التيار، لأن المكونات والوصلات المتصلة بالكهرباء مكشوفة.

خطر الحريق والانفجارالناتج عن الاستخدام غير الصحيح لكاوية اللحام الآلية (على سبيل المثال، السخونة الزائدة للمواد)، وتحديدًا بالقرب من المواد القابلة للاشتعال والغازات القابلة للانفجار.

خطر الاحتراق! لا تلمس أنبوب وفوهة عنصر التسخين عندما يكونا ساخنين. اترك دائمًا الجهاز يبرد أولاً.
لا توجه تدفق الهواء الساخن باتجاه الأشخاص أو الحيوانات.

وصّل الجهاز **بمنفذ تيار مزود بموصل وقائي.** أي تعطل بالموصل الوقائي داخل الجهاز أو خارجه يشكل خطرًا!
لا تستخدم إلا كابلات الإطالة المزودة بموصلات وقائية.

تنبيه

يجب أن يتطابق **الجهد الاسمي** المذكور على الجهاز مع **الجهد الاسمي** المزمع استخدامه.
في حالة اختلاف الجهد الخطي، يجب إيقاف تشغيل منفاخ الهواء الساخن ومفتاح التشغيل، ونزع منفاخ الهواء الساخن.
EN ٦١٠٠٠-٣-١١; Zmax = ٠,٠٢٣ Ω + j ٠,٠١٤ Ω. استشر جهة التوريد، إذا لزم الأمر.

هناك حاجة ماسة لوجود قاطع دائرة لحماية الأشخاص عند استخدام الجهاز في مواقع البناء.

يجب مراقبة الجهاز طوال الوقت أثناء التشغيل. يمكن أن تصل الحرارة المتبددة إلى المواد القابلة للاشتعال غير المرئية. لا يمكن استخدام الجهاز سوى بمعرفة أشخاص **متخصصين مدربين** أو تحت إشرافهم. لا يُسمح للأطفال بتشغيل الجهاز تحت أي ظروف.

قم بحماية الجهاز من **الرطوبة والتبلل.**

هذا الجهاز مزود**بمؤشر ليزر** – ليزر من الفئة II (مؤشر الخرج البصري (P)<٥ ميجاوات).
لا تنظر مباشرةً إلى الليزر. لا توجه الليزر باتجاه شخص آخر.

يلزم وجود شخصين لنقل الماكينة باستخدام صندوق النقل.

1.1 الاستخدام المقصود

كاوية لحام الأسقف roofer RW3400 مُصمَّمة للاستخدام المهني في الأسقف المسطحة والأسقف المنحدرة بزاوية ميل تصل إلى 30 درجة.

لا يمكن استخدام سوى قطع الغيار والأجهزة الملحقة الأصلية المتوفرة من Weldy. وعدم استخدام قطع الغيار والأجهزة الملحقة الأصلية هذه من شأنه أن يؤدي إلى إبطال الضمان والتأمين.

عمليات اللحام وأنواع المواد

- اللحام المتراكب لأوراق منع التسرب ذات اللدونة الحرارية/أوراق منع التسرب ذات اللدونة المطاطية (الكلوريد متعدد الفينيل "PVC"، البولي بروبيلين "PP"، البولي إيثلين "PE"، بيتومين كوبوليمر إثيليني "ECB"، خلات فينيل-إيثيلين "EVA"، بولي ألِيفينات مرن "FPO"، بوليسوبتيلين "PIB"، بولي ميثاكريلات إيميد "PMI"، بولي ألِيفينات "PO"، بولي ألِيفينات لدن بالحرارة "TPO")
- عرض اللحام ٢٠ و٣٠ مم

1.2 الاستخدام غير المقصود

أي استخدام آخر للماكينة خلاف الاستخدامات سالفة الذكر أو يتجاوز نطاقها يُعتَبر استخدامًا غير مقصود.

2. البيانات الفنية

نحتفظ بالحق في إجراء تغييرات فنية.

		كاوية لحام الأسقف roofer RW٣٤٠٠
الجهد الاسمي	**فولت~**	٢٣٠
الخرج الاسمي	**وات**	٣٥٠٠
التردد	**هرتز**	٦٠/٥٠
درجة الحرارة	**درجة مئوية**	٦٠٠–٥٠
السرعة	**متر/دقيقة**	٧,٥–١,٠
مستوى الانبعاثات	**مستوى ضغط الصوت (L_{pA}) (ديسيبل)**	٦٧
الأبعاد (الطول × العرض × الارتفاع)	**مم**	٤٤٥ × ٢٨٠ × ٣٢٠
الوزن (بدون وزن إضافي)	**كجم**	١٧
علامة المطابقة		CE
فئة الحماية I		⏚

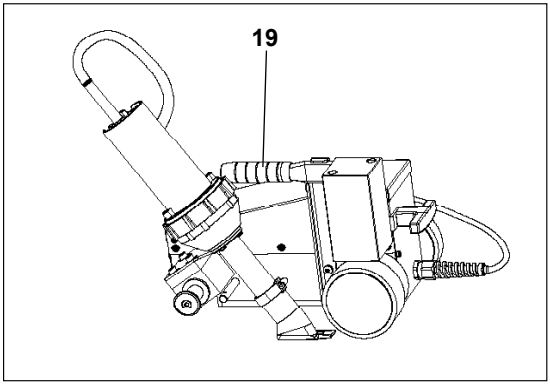
3. النقل

يجب الامتثال إلى القوانين الوطنية المعمول بها المتعلقة بنقل الأحمال أو رفعها.
يبلغ وزن كاوية لحام الأسقف roofer RW٣٤٠٠ الخاصة بك بما في ذلك صندوق النقل ٢٣,٩ كجم (١٧ كجم دون صندوق النقل).
يلزم وجود شخصين للنقل باستخدام صندوق النقل.
لا تستخدم سوى صندوق النقل المدرج في نطاق التسليم (راجع نطاق التسليم) والمقبض المُثبَّت في صندوق النقل لنقل كاوية لحام الهواء الساخن.

يجب ترك **منفاخ الهواء الساخن (٤)** حتى يبرد قبل النقل.

لا تُخزّن أبدًا المواد القابلة للاشتعال (على سبيل المثال، البلاستيك، أو الخشب، أو الورق) في صندوق النقل.

لا تستخدم أبدًا **مقبض الحمل (٢٠)** الموجود على الجهاز أو صندوق النقل بغرض النقل باستخدام رافعة.



استخدم مقبض الحمل للوزن باستخدام **المقبض (19)** الموجود في المنتصف لرفع كاوية اللحام بالهواء الساخن الآلية باليد.

4. كاوية لحام الأسقف roofer RW3400 الخاصة بك

4.1 لوحة النوع والتعريف

يكون الموديل والرقم المسلسل موضحين على لوحة النوع للجهاز الخاص بك. انسخ هذه المعلومات وضعها مع تعليمات التشغيل لديك واذكرها في كل المراسلات التي تجريها مع ممثلينا أو مراكز الصيانة المعتمدة لدينا.

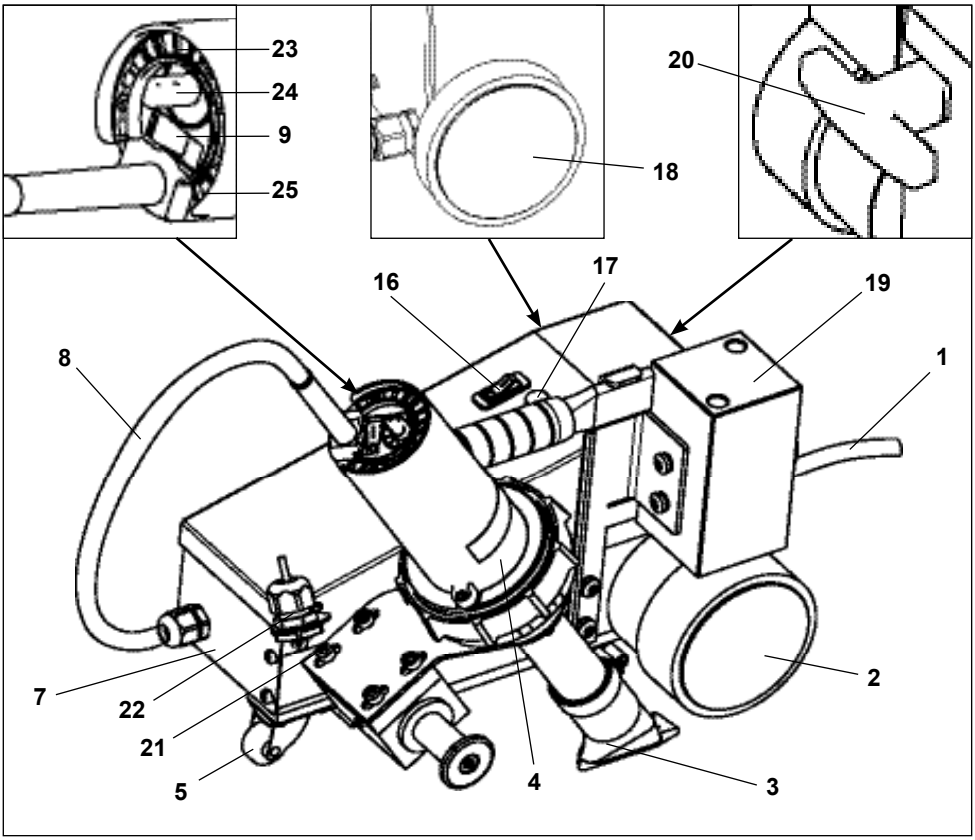
الموديل: .....

الرقم المسلسل: .....

4.2 نطاق التسليم

- جهاز واحد
- ذراع توجيه واحد
- تعليمات التشغيل

4.3 نظرة عامة على أجزاء الجهاز



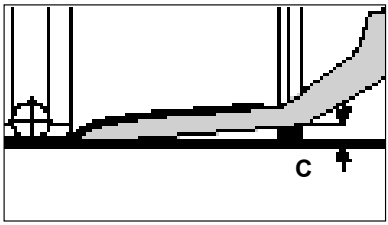
1. كابل الإمداد بالطاقة
2. اسطوانة التدوير/الضغط
3. فوهة اللحام
4. منفاخ الهواء الساخن
5. اسطوانة التوجيه
7. المبيت/الشاسيه
8. كابل التوصيل
9. مفتاح التشغيل
16. مفتاح التشغيل
17. مقياس الجهد لضبط سرعة اللحام
18. اسطوانة الضغط
19. الوزن بالمقبض
20. مقبض الحمل
21. مفتاح سريع للقطع والوصل
22. مؤشر الليزر
23. الأداة المنزلقة لضبط الهواء
24. مقياس الجهد لضبط درجة الحرارة
25. فلتر الهواء

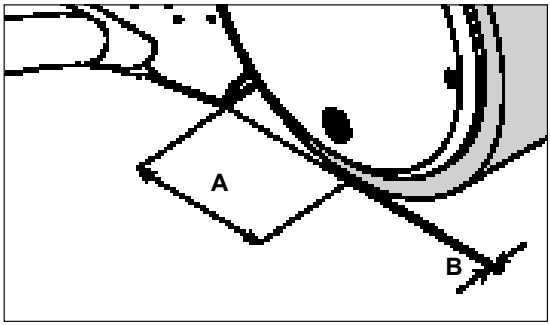
5. إعدادات الضبط لكاوية لحام الأسقف roofer RW3400

احتياطات السلامة

اترك الجهاز حتى يبرد.
قبل بدء الضبط، تأكد من إيقاف تشغيل منفاخ الهواء الساخن من **المفتاح الرئيسي (٩)** وفصل **كابل الإمداد بالطاقة (١)** من خط الإمداد.

5.1 إعدادات الضبط لفوهة اللحام

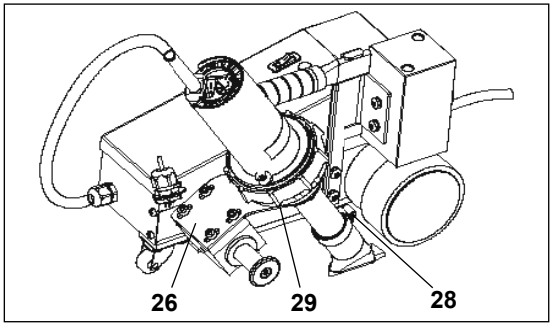




A = ٤٠ – ٥٠ مم
B = ١ – ٢ مم
C = ١ – ٢ مم

يمكن ضبط موضع فوهة اللحام في الأماكن الثلاثة التالية:

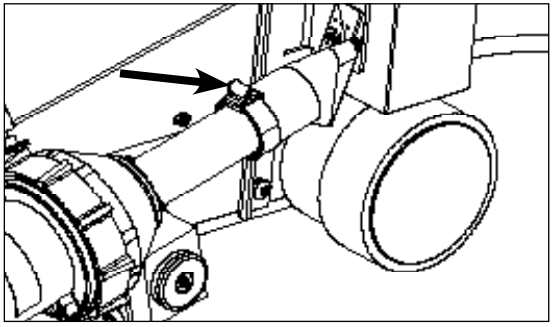
- **براغي ملولبة سداسية (26)**
- **براغي توركس (29)**
- **طوق ملولب (28)**



5.2 تغيير فوهة اللحام

قم بتغيير فوهة اللحام إلى العرض المطلوب حسب الضرورة (غير متضمن في نطاق التسليم). بعد تغيير فوهة اللحام، يجب التأكد من موضعها (على النحو الموضح في إعداد فوهة اللحام).

1. قم بفك البرغي من الفوهة.
2. قم بإزالة فوهة اللحام الحالية.
3. اربط فوهة اللحام المطلوبة.
4. قم بإحكام ربط البرغي مرة ثانية.

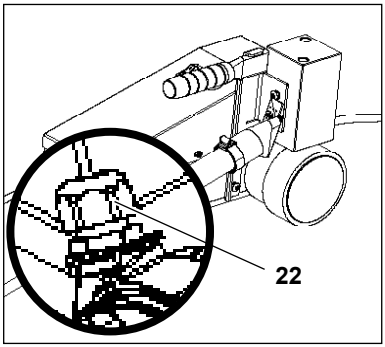


5.3 ضبط مؤشر الليزر

احتياطات السلامة

قبل بدء العمل، تأكد من إيقاف تشغيل **منفاخ الهواء الساخن (٤)** من **مفتاح منفاخ الهواء (٩)** وإيقاف تشغيل **مفتاح التشغيل (١٦)**. يجب أن يكون **منفاخ الهواء الساخن (٤)** في وضع التوقف. قم بتوصيل **كابل الإمداد بالطاقة (١)** بخط الإمداد.

تنبيه: الليزر في وضع تنشيط - لا تنظر مباشرةً إلى الليزر. لا توجه الليزر باتجاه شخص آخر.



اضبط اتجاه شعاع **الليزر (22)** من خلال إرخاء الصامولة العلوية، وتحويل الليزر إلى الوضع الصحيح. اضغط على الحامل المعدني لضبطه إلى الوضع الصحيح إذا لزم الأمر.

6. بدء تشغيل كاوية لحام الأسقف roofer RW3400 الخاصة بك

6.1 بيئة العمل والسلامة

يجب عدم استخدام كاوية اللحام بالهواء الساخن الآلية إلا في مكان مفتوح أو جيد التهوية. وتجنب دائمًا استخدام الجهاز في أجواء يُحتمَل أن تكون قابلة للانفجار أو للاشتعال بشكلٍ كبيرٍ، واحرص دائمًا أن تستخدم الجهاز على مسافة بعيدة عن المواد القابلة للاشتعال أو الغازات القابلة للانفجار.

اقرأ صحيفة بيانات سلامة المواد المقدمة من الجهة المصنعة للمواد، واتبع التعليمات الواردة بها. وكن حذرًا حتى لا تحرق المواد أثناء اللحام.

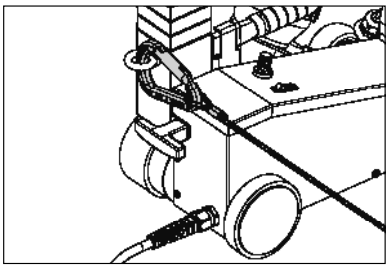
لا تستخدم الجهاز إلا على سطح أفقي (انحدار السقف يصل إلى ٣٠ درجة) ومقاوم للنار.

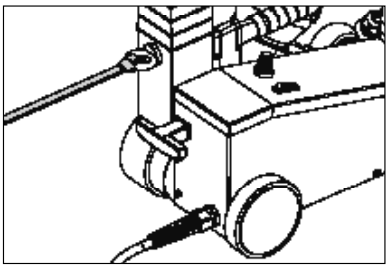
إضافةً إلى ذلك، يجب الامتثال إلى المتطلبات القانونية الوطنية المتعلقة بالسلامة المهنية (تأمين سلامة الموظفين أو الأجهزة).

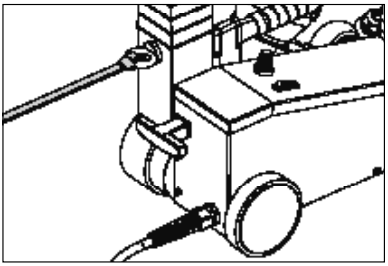
الحماية من السقوط عند العمل في مناطق يوجد بها خطر السقوط. وعند لحام حاجز السقف (حاجز السقف، الحواف)، يجب تثبيت كاوية لحام الهواء الساخن في خطاف القفل بمُثَبِّت إيقاف مع دلائل أفقية (على سبيل المثال، أنظمة أمان الحبل أو القضيب) على سبيل الحماية من السقوط.

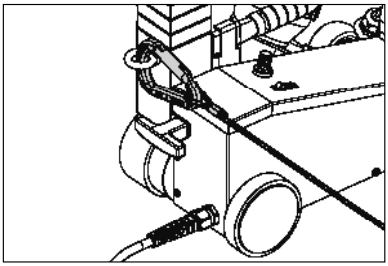
فيما يتعلق بسلسلة السلامة، يجب توخي الحذر لضمان أن جميع عناصر السلامة (خطافات حلقة التثبيت المعدنية، والحبال) تمتلك الحد الأدنى للقدرة على رفع الحمل ٧ كيلو نيوتن في جميع الاتجاهات المتوقعة. ومن أجل تعليق الماكينة، يلزم استخدام حلقة تثبيت معدنية بمِثْبَك (القفل الدوار أو الأنواع الملولبة). كما يجب تركيب جميع توصيلات سلسلة السلامة وفحصها على نحوٍ صحيح وفقًا لمواصفات الجهة المُصنِّعة.

وقبل كل استخدام وبعد الأحداث غير العادية، يجب فحص خطاف القفل المستخدم لتثبيت حبل الأمان من جانب شخص خبير في هذا المجال. ولا يُسمَح بوجود أي صُدوع، أو تآكل، أو شقوق، أو عيوب مادية أخرى في خطاف القفل.

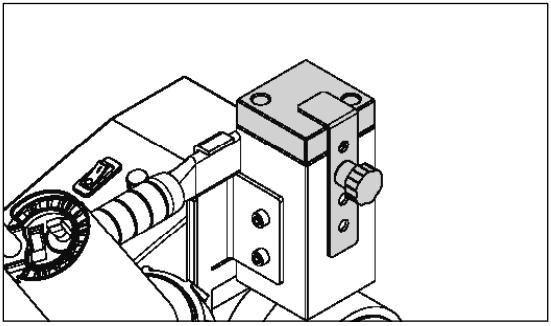




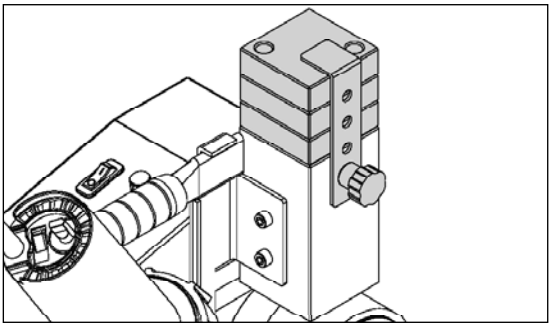




يجب أن تكون الأوزان الإضافية مُؤمَّنة بشكلٍ موثوقٍ باستخدام **قامطة الأمان المثبتة في** ثقل القاعدة.

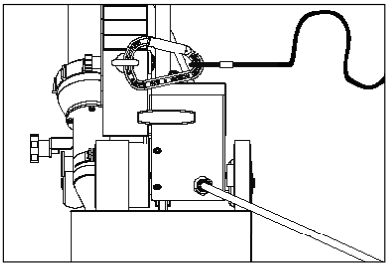


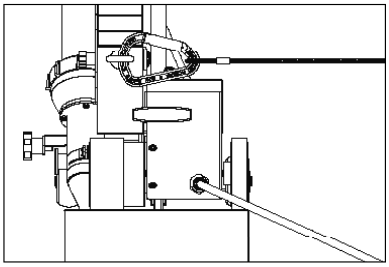
يمكن استخدام 3 أوزان إضافية بحدٍّ أقصى وتأمينها باستخدام **قامطة الأمان. ولا يُسمَح بتثبيت أكثر من 3** أوزان إضافية.



تنبيه. ثبّت كاوية لحام الهواء الساخن بخطاف القفل فقط.

تنبيه. لا يُسمح مطلقًا بربط كاوية اللحام في نقاط ربط أحادية تسمح للحبال بالارتخاء. يجب ضبط أداة التوصيل دائمًا على طول قصير قدر الإمكان من أجل القضاء نهائيًّا على فرصة السقوط فوق حافة حاجز السقف.

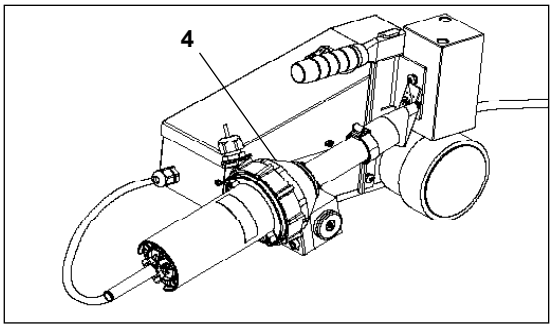




تنبيه. آثار الجاذبية تجلب معها خطر السقوط أو الانحدار غير المتحكم به. كما أن نقطة التثبيت غير مصممة لمقاومة ضغط السقوط المفاجئ الذي يشبه الصدمة.

اتصل بالجهة المُصنِّعة إذا ساورتك شكوك خلال التركيب أو التشغيل.

انقطاع التيار الكهربائي وانقطاعات التشغيل



في حالة انقطاع التيار الكهربائي، أو انقطاع التشغيل، أو تبريد الجهاز، قم بتبديل وضع **منفاخ الهواء الساخن (4)** إلى وضع التوقف.

كابل الإمداد بالطاقة وكابل الإطالة

- يجب أن يتوافق الجهد الاسمي المُبيَّن على الجهاز (راجع لوحة الاسم) مع الجهد الخطي.
- يجب أن يكون **كبل الإمداد بالطاقة (1)** حر الحركة، وألا يتسبب في إعاقة المستخدم أو الأشخاص الآخرين أثناء العمل (خطر التعثر).
- يجب أن تكون كبلات الإطالة معتمدة للاستخدام في الموقع (على سبيل المثال، الأماكن الخارجية)، وأن توضع عليها علامات توضح ذلك. قد تحتاج إلى مراعاة الحد الأدنى من المقطع العرضي لكبلات الإطالة.

معدات الإمداد بالطاقة

عند استخدام معدات الإمداد بالطاقة، يرجى ملاحظة أنه يجب تأريض هذه المعدات وتزويدها بقاطع دائرة.
تستخدم الصيغة "2 × الخرج الاسمي لكاوية اللحام بالهواء الساخن الآلية" لحساب الخرج الاسمي لمعدات الإمداد بالطاقة.

6.2 ظروف التشغيل

- تحقق من الضبط الأساسي **لفوهة اللحام (3)**.
- قم بتوصيل الجهاز بخط الإمداد. يجب أن يتوافق الجهد الخطي مع تصنيف الجهد المُبيَّن على الماكينة.

6.3 مؤشر شعاع الليزر

- يبدأ **شعاع الليزر (22)** تلقائيًا عندما يتم توصيل مصدر الإمداد بالطاقة.
- اضبط اتجاه **شعاع الليزر (22)** (راجع الفصل 5.3 ضبط مؤشر الليزر).

6.4 معايير اللحام

• اضبط **مقياس الجهد لضبط سرعة اللحام (17)** إلى القيمة المطلوبة.
• اضبط **مفتاح منفاخ الهواء (9)** على الوضع I. واضبط تدفق الهواء على النحو المطلوب باستخدام **الأداة المنزلقة لضبط الهواء (23).** اضبط درجة الحرارة على النحو المطلوب باستخدام **مقياس الجهد (24).** تبلغ فترة التسخين 5 دقائق تقريبًا.
• يتأثر ضغط التلامس بوزن كاوية لحام الهواء الساخن الآلية نفسها.
• استخدم ملحق الوزن الإضافي على النحو المطلوب (اختياري).

6.5 تحديد موضع الجهاز

• قم برفع **منفاخ الهواء الساخن (4)** لأعلى مسافة ممكنة بعيدًا حتى التوقف.
• قم بتحديد موضع كاوية اللحام الآلية على الجزء المتداخل من المواد التي يتعين لحامها. يجب أن تكون الحافة الخارجية **لأسطوانة التدوير/الضغط (2)** محاذية للحافة المتداخلة من المواد التي يتعين لحامها.
• يجب أن يكون **شعاع الليزر (22)** محاذيًا للحافة المتداخلة من المواد التي يتعين لحامها.

6.6 إجراء اللحام

قم بإجراء اختبار لحام وفقًا لتعليمات اللحام المقدمة من الجهة المُصنِّعة للمواد وبما يتوافق مع المعايير أو المبادئ التوجيهية الوطنية. افحص اختبار اللحام. قم بتهيئة درجة حرارة اللحام (معايير اللحام) حسب الضرورة.

• قم بتخفيض **منفاخ الهواء الساخن (4)** لأسفل إلى أقصى مسافة ممكنة حتى التوقف، وسيبدأ **المفتاح سريع القطع والوصل (21)** تلقائيًّا بتشغيل المحرك (تبدأ عملية اللحام).
• راقب عملية اللحام. قم بتصحيح سرعة اللحام باستخدام **مقياس الجهد (17)** حسب الضرورة. قم بتوجيه كاوية اللحام الآلية باستخدام شعاع الليزر على طول الجزء المتداخل.
• عند الانتهاء من اللحام، قم برفع **منفاخ الهواء الساخن (4)** إلى أقصى مسافة ممكنة حتى التوقف.

6.7 إيقاف التشغيل

• قم بتدوير **مقياس الجهد (24)** إلى الوضع 0 لكي يتم تبريد **منفاخ الهواء الساخن (4).** عندما يبرد الجهاز (بعد 6 دقائق تقريبًا)، اضبط **مفتاح منفاخ الهواء الساخن (9)** على 0.
• ثم افصل **كبل الإمداد بالطاقة (1)** من مصدر الإمداد بالكهرباء.

• انتظر حتى يبرد الجهاز.
• افحص **كبل الإمداد بالطاقة (1)** والقابس للتأكد من عدم وجود تلف كهربائي و/أو ميكانيكي.
• نظِّف **فوهة اللحام (3)** باستخدام فرشاة سلكية.

7. دليل المرجع السريع لكاوية لحام الأسقف roofer RW3400

7.1 التشغيل / البدء

1. قم بتوصيل قابس الجهد الخطي.
2. قم بتشغيل المفتاح الرئيسي **لمنفاخ الهواء الساخن (9).**
3. حدد/اضبط حجم الهواء باستخدام **الأداة المنزلقة لضبط الهواء (23)** ودرجة الحرارة باستخدام **مقياس الجهد (24).**
4. اضبط السرعة على **مقياس الجهد (17).**
5. ارفع **منفاخ الهواء الساخن (4)**

7.2 إيقاف التشغيل

1. ارفع **منفاخ الهواء الساخن (4)** إلى وضع التوقف.
2. اضبط **مقياس الجهد (24)** في **منفاخ الهواء الساخن (4)** على 0، واترك الجهاز حتى يبرد.
3. قم بإيقاف تشغيل المفتاح الرئيسي **لمنفاخ الهواء الساخن (9).**
4. افصل قابس الجهد الخطي.

8. الأسئلة الشائعة، والأسباب، والتدابير

النتيجة رديئة الجودة لعملية اللحام:
- افحص سرعة التشغيل، ودرجة حرارة اللحام، وحجم الهواء.
- نظِّف **فوهة اللحام (3)** باستخدام فرشاة سلكية.
- **فوهة اللحام (3)** مضبوطة بشكل غير صحيح (راجع إعداد فوهة اللحام).

لم يتم الوصول بعد إلى درجة حرارة اللحام المطلوبة بعد مرور 5 دقائق كحد أقصى:
- افحص الجهد الخطي.
- قلِّل حجم الهواء.

9. الملحقات

لا يمكن استخدام سوى قطع الغيار والأجهزة الملحقة الأصلية المتوفرة من Weldy. وعدم استخدام قطع الغيار والأجهزة الملحقة الأصلية هذه من شأنه أن يؤدي إلى إبطال الضمان والتأمين.
لمزيد من المعلومات، يرجى الدخول إلى الموقع www.weldy.com

10. الصيانة والتصليح

يمكن إجراء الإصلاحات فقط من قبل شركاء ويلدي المحليين. الاستخدام يقتصر على استخدام الملحقات الأصلية وقطع الغيار الأصلية من ويلدي.
لمزيد من المعلومات، يرجى الدخول إلى الموقع www.weldy.com

11. الضمان

- تنطبق حقوق الضمان التي تم الاتفاق عليها من قبل شركاء ويلدي المحليين لهذا الجهاز.
- في حالة مطالبات الضمان، يجب إصلاح جميع أخطاء التصنيع أو المعالجة أو استبدالها من قبل شركاء ويلدي المحليين وفقا لتقديرهم الخاص.
- تُستثنَى مطالبات الضمان أو التأمين الأخرى في إطار القانون الإلزامي.
- تُستثنَى الأضرار الناتجة عن البلى الطبيعي، أو الحمل الزائد، أو التعامل غير الصحيح من الضمان.
- تُستثنَى عناصر التسخين من التزامات الضمان أو التأمين.
- لا تنطبق مطالبات الضمان أو التأمين المقدمة للأجهزة التي قام المشتري بتحويلها أو تغييرها أو التي تم استخدام قطع غيار لها خلاف قطاع الغيار الأصلية المتوفرة من Weldy.

12. إعلان المطابقة

تؤكد شركة **Leister Technologies AG**، الكائنة في **Galileo-Strasse ١٠, CH-٦٠٥٦ Kaegiswil, Switzerland** على أن هذا المنتج يفي بمتطلبات المبادئ التوجيهية للاتحاد الأوروبي التالي ذكرها في الموديلات المتوفرة للشراء.

المبادئ التوجيهية: 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65
المعايير المتوافقة: EN 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 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

اسم المسؤول المفوض بالتوقيع: Volker Pohl، مدير مطابقة المنتجات

Kaegiswil, 02/01/2017

Bruno von Wyl، المدير التنفيذي للتكنولوجيا

Andreas Kathriner، المدير العام

13. التخلص من المنتج

لا تتخلص من المعدات الكهربائية مع النفايات المنزلية.
يجب أن تخضع المعدات الكهربائية، والأجهزة الملحقة، والعبوة لإعادة التدوير بطريقة غير ضارة بالبيئة.

Содержание

1. Важные указания по технике безопасности 59
1.1 Использование по назначению 60
1.2 Использование не по назначению....60
2. Технические характеристики 60
3. Транспортировка 61
4. Ваш roofer RW3400....61
4.1 Типовая табличка и идентификация....61
4.2 Комплект поставки 61
4.3 Обзор компонентов аппарата 62
5. Регулировка roofer RW3400....63
5.1 Регулировка сварочного сопла 63
5.2 Замена сварочного сопла 63
5.3 Регулировка лазерной указки....64
6. Ввод roofer RW3400 в эксплуатацию....64
6.1 Рабочая среда и техника безопасности 64
6.2 Условия эксплуатации 66
6.3 Лазерная указка 66
6.4 Параметры сварки....67
6.5 Позиционирование инструмента....67
6.6 Процедура сварки....67
6.7 Выключение....67
7. Краткое справочное руководство по аппарату roofer RW3400....67
7.1 Включение/запуск 67
7.2 Выключение....67
8. Часто задаваемые вопросы, причины и способы устранения неисправностей....68
9. Дополнительные комплектующие....68
10. Сервисное обслуживание и ремонт 68
11. Гарантия 68
12. Декларация соответствия....68
13. Утилизация....68

Руководство по эксплуатации

(перевод оригинального руководства по эксплуатации)

RUS

Поздравляем с покупкой roofer RW3400!
Вы выбрали первоклассный аппарат для автоматической сварки горячим воздухом, разработанный и изготовленный в соответствии с новейшими знаниями в отрасли обработки пластмасс. При изготовлении изделия использованы высококачественные материалы.

1. Важные указания по технике безопасности

Перед вводом аппарата в эксплуатацию необходимо ознакомиться с настоящим руководством по эксплуатации. Настоящее руководство по эксплуатации всегда должно храниться вместе с аппаратом. В случае передачи аппарата другому лицу необходимо передавать также руководство по эксплуатации.

Помимо информации о технике безопасности, приведенной в отдельных разделах настоящего руководства по эксплуатации, всегда следует строго соблюдать приведенные ниже требования.

Предупреждение

Опасно для жизни! Прежде чем открывать аппарат, извлеките вилку питания из розетки, поскольку возможен контакт с находящимися под напряжением открытыми компонентами и соединениями.

Опасность пожара и взрыва при неправильном использовании сварочного аппарата (например, перегрева материалов), особенно в непосредственной близости от легковоспламеняющихся материалов и горючих газов.

Опасность получения ожогов! Не прикасайтесь к горячим трубке и соплу нагревательного элемента. Всегда сначала дождитесь, пока аппарат остынет. Не направляйте струю горячего воздуха на людей или животных.

Подключайте аппарат к **розетке с защитным проводником.** Опасность вследствие размыкания защитного проводника внутри или снаружи аппарата! Используйте удлинители только с защитными проводниками!

Внимание!

Номинальное напряжение, указанное на аппарате, должно соответствовать **номинальному напряжению** сети на объекте. При отсутствии сетевого напряжения необходимо отключить воздуходувку и привод, а также выдвинуть воздуходувку.
EN 61000-3-11; Zmax = 0,023 Ом + j 0,014 Ом. При необходимости, проконсультироваться с местной энергоснабжающей организацией.

Настоятельно рекомендуется использовать автоматический выключатель для защиты персонала при использовании аппарата на строительных площадках.

Во время работы аппарата его **всегда следует держать под контролем**. Существует опасность воспламенения горючих материалов, находящихся вне поля зрения оператора, под действием отходящего тепла. Аппарат разрешается использовать только **обученным специалистам** или под их руководством. Эксплуатация аппарата детьми категорически запрещена.

Предохраняйте аппарат от **влаги и сырости**.

Аппарат оснащен **лазерной указкой** – лазер класса II (P < 5 мВт).
Не смотрите прямо в лазер. Не наводите лазер на другого человека.

Для перемещения аппарата в транспортном контейнере необходимо два человека.

1.1 Использование по назначению

Аппарат roofer RW3400 предназначен для профессионального применения на плоских и скатных крышах с углом наклона до 30 градусов.

Допускается использование только оригинальных запасных частей и комплектующих Weldy. В случае невыполнения этого требования гарантия аннулируется.

Сварочные процессы и типы материалов

- Сварка внахлест термопластичных/эластомерных геомембран (ПВХ, ПП, ПЭ, ЭСБ, ЭВА, ФПО, ПИБ, ПМИ, ПО, ТПО)
- Ширина сварного шва 20 и 30 мм

1.2 Использование не по назначению

Любое использование, отличное от или выходящее за пределы описанного выше, считается использованием не по назначению.

2. Технические характеристики

Мы оставляем за собой право на внесение технических изменений.

		roofer RW3400
Номинальное напряжение	**В~**	230
Номинальная мощность	**Вт**	3500
Частота	**Гц**	50/60
Температура	**°C**	50 – 600
Скорость	**м/мин**	1,0 – 7,5
Уровень шума	**L_{pA} (дБ)**	67
Габариты (Д × Ш × В)	**мм**	445 × 280 × 320
Масса (без дополнительного груза)	**кг**	17
Знак соответствия		CE
Класс защиты I		⏚

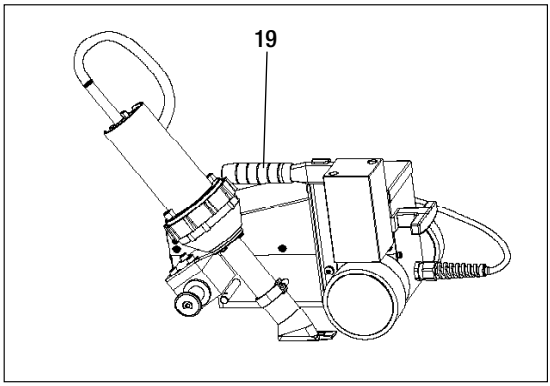
3. Транспортировка

Соблюдать действующие национальные нормы и правила переноски и подъема грузов!
Масса roofer RW3400 с транспортным контейнером составляет 23,9 кг (17 кг без транспортного контейнера).
Для перемещения аппарата в транспортном контейнере необходимо два человека.
Пользоваться только тем транспортным контейнером, который включен в комплект поставки (см. раздел «Комплект поставки»), **и рукояткой,** установленной на транспортном контейнере, для переноски аппарата для сварки горячим воздухом.

Воздуходувке (4) ОБЯЗАТЕЛЬНО необходимо дать остыть перед перемещением.

Не хранить воспламеняемые материалы (например пластик, дерево или бумагу) в транспортном контейнере!

Ни в коем случае не используйте **рукоятку для переноски (20)** на аппарате или транспортном ящике для перемещения краном.



Для поднятия сварочного аппарата вручную используйте рукоятку груза и **ручку (19)** по центру.

4. Ваш roofer RW3400

4.1 Типовая табличка и идентификация

Модель и серийный номер указаны на типовой табличке аппарата. Перенесите эти сведения в руководство по эксплуатации и указывайте их во всей корреспонденции с нашими представителями или сотрудниками авторизованных сервисных центров.

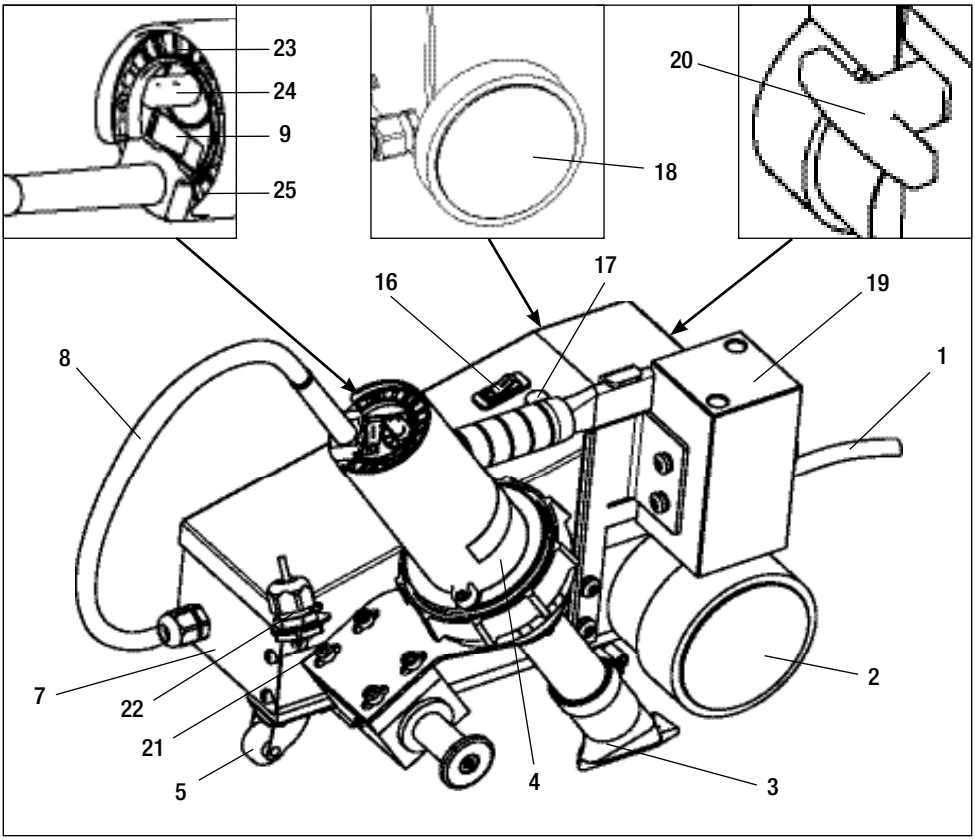
Модель:.....

Серийный номер: .....

4.2 Комплект поставки

- 1 Аппарат
- 1 Стержень с рукояткой
- Руководство по эксплуатации

4.3 Обзор компонентов аппарата



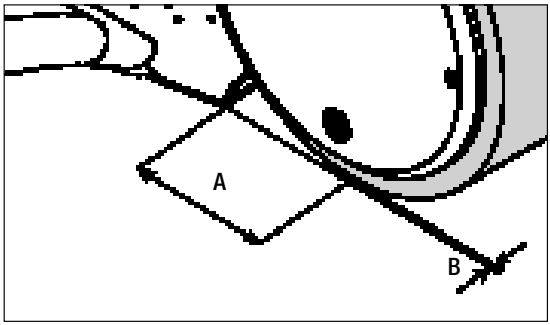
1. Шнур питания
2. Ведущий прижимной ролик
3. Сварочное сопло
4. Воздуходувка
5. Поворотный ролик
7. Корпус / ходовая часть
8. Соединительный кабель
9. Переключатель воздуходувки
16. Переключатель привода
17. Потенциометр для регулировки скорости сварки
18. Приводной ролик
19. Груз с рукояткой
20. Ручка для переноски
21. Мгновенный выключатель
22. Лазерная указка
23. Воздухозаборник
24. Потенциометр для регулировки температуры
25. Воздушный фильтр

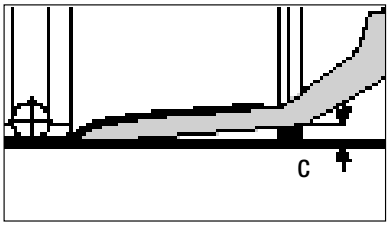
5. Регулировка roofer RW3400

Меры предосторожности

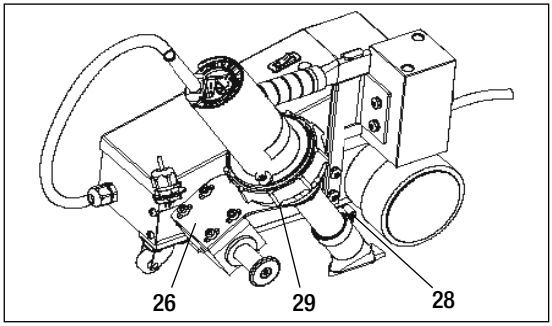
Дайте аппарату остыть.
Прежде чем приступать к настройке, убедитесь, что воздуходувка выключена с помощью **главного выключателя (9)**, а **шнур питания (1)** отсоединен от сети.

5.1 Регулировка сварочного сопла





A = 40–50 мм
B = 1–2 мм
C = 1–2 мм

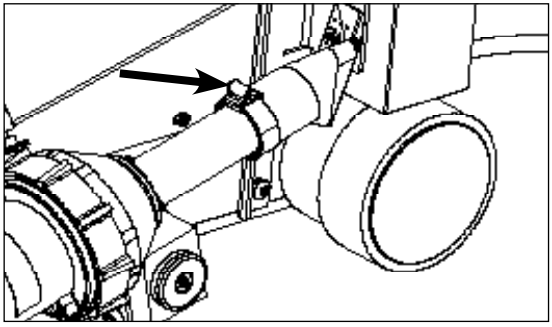


Положение сварочного сопла можно регулировать в трех следующих местах:

- **Винты с внутренним шестигранником (26)**
- **Винты Torx (29)**
- **Винтовое кольцо (28)**

5.2 Замена сварочного сопла

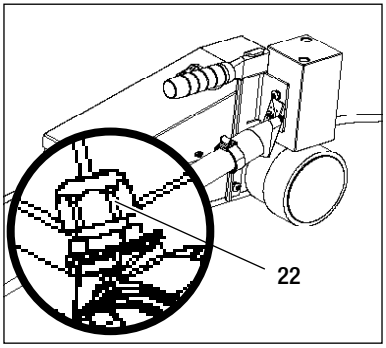
При необходимости сварочное сопло можно заменить на сопло нужной ширины (не входит в комплект поставки). После замены сварочного сопла НЕОБХОДИМО проверить положение (см. описание в разделе «Регулировка сварочного сопла»).



1. Выкрутить винт на сопле.
2. Снять установленное сварочное сопло.
3. Закрепить нужное сварочное сопло.
4. Снова плотно затянуть винт.

5.3 Регулировка лазерной указки
Меры предосторожности

Перед началом работы убедитесь, что **воздуходувка (4)** выключена с помощью **переключателя воздуходувки (9)**, а также что выключен **переключатель привода (16)**. **Воздуходувка (4)** должна находиться в положении остановки. Подключите **шнур питания (1)** к сети питания. **Внимание!** Лазер включен — не смотрите прямо в лазер. Не наводите лазер на другого человека.



Отрегулируйте направление **лазерного луча (22)**, ослабив верхнюю гайку и повернув лазер в нужное положение. При необходимости прижмите металлический держатель в нужное положение.

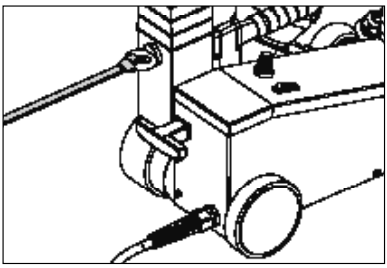
6. Ввод roofer RW3400 в эксплуатацию

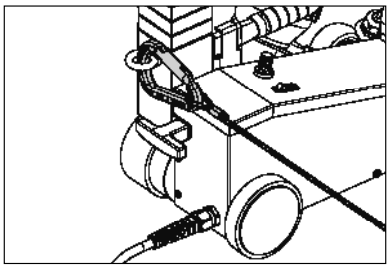
6.1 Рабочая среда и техника безопасности

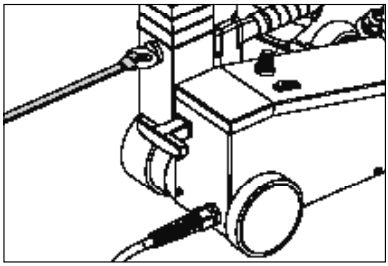
Аппарат для автоматической сварки горячим воздухом используют только на открытом воздухе или в хорошо вентилируемых помещениях. Ни в коем случае не используйте сварочный аппарат в потенциально взрывоопасных или легко воспламеняемых средах и всегда соблюдайте достаточное расстояние от воспламеняемых материалов или взрывоопасных газов.
Ознакомьтесь с паспортом безопасности материала, предоставленным производителем материала, и соблюдайте содержащиеся в нем инструкции. Будьте осторожны, чтобы не сжечь материал во время сварки. Пользоваться аппаратом следует только на горизонтальной (крыша с уклоном до 30°) и огнестойкой основе.
Кроме того, необходимо соблюдать национальные законодательные требования по охране труда (безопасность персонала или механизмов)!

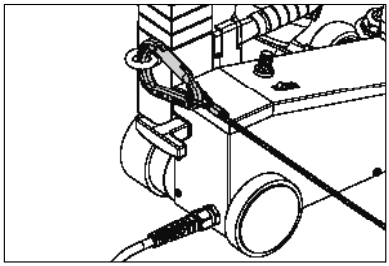
При выполнении работ на участках, где возможно падение с высоты, пользоваться страховочными системами. При сварке на парапете (краю) крыши аппарат для сварки горячим воздухом со стопорным крюком необходимо крепить на конструкции с горизонтальными направляющими (например рельсовой или тросовой страховочной системой) для защиты от падения.

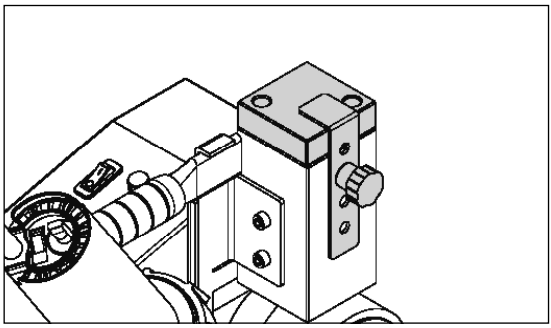
В отношении страховочной цепи необходимо проследить за тем, чтобы все страховочные элементы (карабины, веревки) имели минимальную грузоподъемность 7 кН во всех предполагаемых направлениях. При подвешивании аппарата обязательно пользоваться карабинами с замком (поворотного или навинчивающегося типа). Все соединения страховочной цепи необходимо правильно смонтировать и проверить на соответствие требованиям изготовителя.
Перед каждым использованием и после нештатных ситуаций крюк с замком, используемый для крепления страховочного троса, необходимо предоставлять на проверку специалисту в данной области. На крюке с замком не должно быть признаков трещин, коррозии, надрезов или других дефектов.



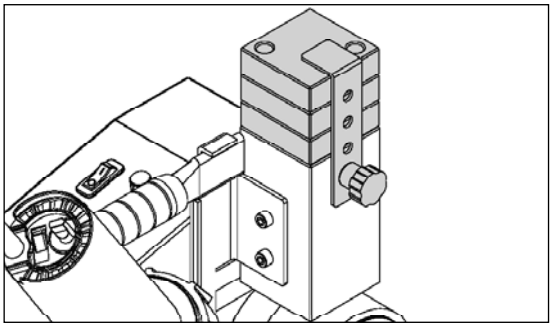








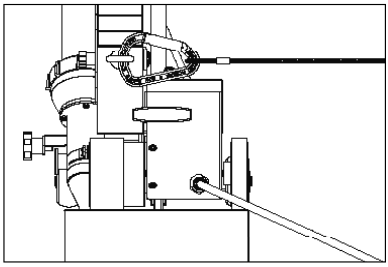
Дополнительные грузы необходимо надежно крепить с помощью **защитного зажима, установленного на базовом** грузе.

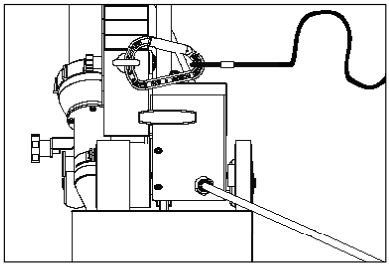


Допускается использование не более чем 3 дополнительных грузов **на защитных зажимах. Устанавливать более 3** дополнительных грузов запрещено!

Внимание! Крепить аппарат для сварки горячим воздухом только на крюк с замком!

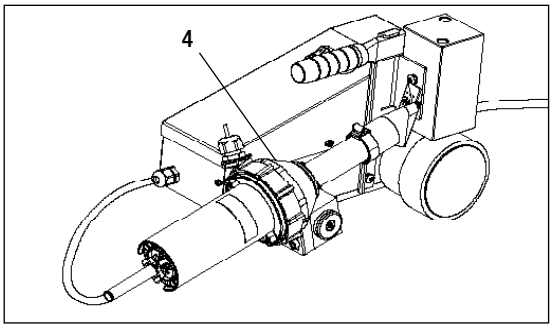
Внимание! Запрещено крепить страховочную систему сварщика к одиночным точкам крепления, в которых возможно провисание страховочных тросов! Соединительные средства должны быть максимально короткими, чтобы полностью исключить вероятность падения за парапет крыши.





Внимание! Воздействие гравитации связано с опасность неконтролируемого падения. Точка крепления не рассчитана на выдерживание динамической нагрузки, связанной в резким падением!
При возникновении неясных ситуаций или сомнений в процессе монтажа или эксплуатации, обращаться к изготовителю.

Сбой питания и перерывы в работе



В случае сбоя питания, при необходимости сделать перерыв в работе или охладить аппарат переведите **воздуходувку (4)** в положение остановки.

Кабель питания и удлинительный кабель

- Номинальное напряжение, указанное на аппарате (см. типовую табличку), должно соответствовать сетевому напряжению.
- **Шнур питания (1)** должен свободно перемещаться, не мешая оператору или другим людям в процессе эксплуатации (опасность спотыкания).
- Удлинительные кабели должны иметь допуск для использования на объекте (например, на открытом воздухе) и соответствующую маркировку. Возможно, необходимо учитывать минимальное сечение удлинительных кабелей.

Оборудование для электропитания

При использовании оборудования для электропитания обратите внимание, что такое оборудование должно быть заземлено и оснащено автоматическим выключателем.
Для расчета номинальной мощности оборудования для электропитания используется формула «2 x номинальная мощность аппарата для автоматической сварки горячим воздухом».

6.2 Условия эксплуатации

- Проверьте основные настройки **сварочного сопла (3)**.
- Подключите инструмент к сети питания. Сетевое напряжение должно соответствовать номинальному напряжению, указанному на инструменте.

6.3 Лазерная указка

- **Лазерный луч (22)** включится автоматически при подаче питания.
- Отрегулируйте направление **лазерного луча (22)** (см. раздел 5.3 «Регулировка лазерной указки»).

6.4 Параметры сварки

- На **потенциометре для регулировки скорости сварки (17)** установите нужное значение.
- Установите **переключатель воздуходувки (9)** в положение I. При необходимости отрегулируйте воздушный поток с помощью **воздухозаборника (23)**. Температура регулируется с помощью **потенциометра (24)**. Период нагрева составляет примерно 5 минут.
- На усилие прижима влияет масса самого сварочного аппарата.
- При необходимости используйте дополнительный груз (опция).

6.5 Позиционирование инструмента

- Поверните **воздуходувку (4)** вверх до упора.
- Установите сварочный аппарат в месте нахлестки свариваемого материала. Наружная кромка **ведущего прижимного ролика (2)** должна находиться на одном уровне с кромкой нахлестки свариваемого материала.
- **Лазерный луч (22)** должен находиться на одном уровне с кромкой нахлестки свариваемого материала.

6.6 Процедура сварки

Выполните пробную сварку в соответствии с инструкциями производителя материала и национальными стандартами и нормами. Проверьте пробный сварной шов. При необходимости измените температуру сварки (параметры сварки).

- Поверните **воздуходувку (4)** вниз до упора, и **мгновенный выключатель (21)** автоматически запустит приводной двигатель (начнется процесс сварки).
- Контролируйте процесс сварки. При необходимости регулируйте скорость сварки с помощью **потенциометра (17)**. Направляйте сварочный аппарат с помощью лазерной указки вдоль нахлестки.
- По завершении сварки поверните **воздуходувку (4)** вверх до упора.

6.7 Выключение

- Поверните **потенциометр (24)** в положение 0, чтобы охладить **воздуходувку (4)**. После того как инструмент остынет (примерно через 6 минут), установите переключатель **воздуходувки (9)** в положение 0.
- Затем отсоедините **шнур питания (1)** от сети питания.

- Дождитесь, пока аппарат остынет.
- Проверьте **шнур питания (1)** и вилку на предмет электрических или механических повреждений.
- Очистите **сварочное сопло (3)** с помощью металлической щетки.

7. Краткое справочное руководство по аппарату roofer RW3400

7.1 Включение/запуск

1. Подключите вилку питания.
2. Включите главный выключатель **воздуходувки (9)**.
3. Выберите/отрегулируйте объем воздуха с помощью **воздухозаборника (23)** и температуру с помощью **потенциометра (24).**
4. Установите скорость с помощью **потенциометра (17).**
5. Поверните **воздуходувку (4)**

7.2 Выключение

1. Поверните **воздуходувку (4)** вверх в положение остановки.
2. Установите **потенциометр (24)** на **воздуходувке (4)** в положение 0 и дайте аппарату остыть.
3. Выключите главный выключатель **воздуходувки (9)**.
4. Извлеките вилку питания.

8. Часто задаваемые вопросы, причины и способы устранения неисправностей

Низкое качество сварки

- Проверьте скорость привода, температуру сварки и объем воздуха.
- Очистите **сварочное сопло (3)** металлической щеткой.
- Неверно отрегулировано **сварочное сопло (3)** (см. раздел «Регулировка сварочного сопла»).

Требуемая температура сварки все еще не достигнута по прошествии максимального времени (5 минут)

- Проверьте напряжение в сети.
- Уменьшите объем воздуха.

9. Дополнительные комплектующие

Допускается использование только оригинальных запасных частей и комплектующих Weldy. В случае невыполнения этого требования гарантия аннулируется.
Для получения дополнительных сведений посетите веб-сайт www.weldy.com.

10. Сервисное обслуживание и ремонт

Проводить ремонт разрешено только местным партнерам компании Weldy. Использовать только оригинальные комплектующие и запчасти от компании Weldy.
Для получения дополнительных сведений посетите веб-сайт www.weldy.com.

11. Гарантия

- На данное устройство распространяются гарантийные условия, одобренные местным партнером компании Weldy.
- В случае претензий, вытекающих из условий гарантии, производственные дефекты и дефекты обработки устраняются местным партнером компании Weldy путем ремонта или замены по его усмотрению.
- Другие гарантийные требования исключаются в рамках действующего законодательства.
- Гарантия не распространяется на повреждения, возникшие в результате естественного износа, чрезмерных нагрузок или ненадлежащего обращения.
- Гарантия не распространяется на нагревательные элементы.
- Гарантийные требования не распространяются на аппараты, которые были преобразованы или изменены покупателем, или для которых использовались не оригинальные запасные части Weldy.

12. Декларация соответствия

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil, Швейцария подтверждает, что данное изделие в представленных в продаже моделях соответствует требованиям указанных ниже директив ЕС.

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

Имя уполномоченного сотрудника: Фолькер Поль, менеджер по соответствию продукции

Кегисвиль, 01.02.2017 Bruno von Wyl

Бруно фон Виль, технический директор

Kathriner G.

Андреас Катринер, генеральный менеджер

13. Утилизация

Ни в коем случае не утилизируйте электрооборудование вместе с бытовыми отходами! Электрооборудование, комплектующие и упаковка должны сортироваться в целях экологически чистой переработки.

(J) 日本語　　操作手順

目次

1. 安全についての重要な注意事項 70
1.1 用途 71
1.2 用途外の利用 71
2. 技術仕様 71
3. 輸送について 72
4. ルーファー RW3400 製品について 72
4.1 型番プレートと識別番号 72
4.2 納品内容 72
4.3 機器部品の概要 73
5. ルーファー RW3400 製品の設定 74
5.1 溶接ノズルの取り付け 74
5.2 溶接ノズル交換 74
5.3 レーザーガイドの設定 75
6. ルーファー RW3400 製品の始動運転 75
6.1 作業環境と安全 75
6.2 操作条件 77
6.3 レーザービームガイダンス 77
6.4 溶接パラメータ 78
6.5 工具の位置 78
6.6 溶接手順 78
6.7 スイッチオフ 78
7. ルーファー RW3400 早見ガイド 78
7.1 スイッチを入れる / 始動 78
7.2 スイッチオフ 78
8. よくある質問、原因と対処方法 79
9. 付属機器 79
10. 修理と交換 79
11. 保証 79
12. 適合声明書 79
13. 廃棄 79

Ⓙ 操作説明書(操作説明書原文からの翻訳)

ルーファー RW3400 をご購入いただきありがとうございます。

本機は、プラスチック加工業務における最新の知見に基づき設計ならびに製造された最高水準の自動熱風溶接機です。製造にあたっては高品質の材質が使用されています。

1. 安全についての重要な注意事項

この操作説明書をよくお読みください。この操作説明書は、いつでも参照できるよう機器の近くに保管してください。機器を引き継ぐ場合は、必ず操作説明書も引き継いでください。

これらの操作説明書の個別の章の安全情報に加え、次の要件を厳格に満たすことが必要となります。

ご注意

人命への危険あり！機器を開ける前に、可動コンポーネントおよび接続が露出するため、コンセントから電源プラグを抜いてください。

火災や爆発の危険 自動溶接機の不適当な使用(例えば材料の過熱など)、および特に易燃性物質や爆発性のガスの近くでは火災や爆発の危険があります。

火傷注意！熱くなっている間は、発熱体チューブおよびノズルに触れないでください。機器の温度が下がるまでは触れないようにしてください。
人または動物に熱風を向けないでください。

端末は**保護接地導体つきの端子に接続してください。**機器内外の保護接地導体端子を遮ることは非常に危険です！
延長ケーブルは必ず保護接地導体端子付きのものを使用してください！

警告

機器に表示された**公称電圧**が、現場の**公称電圧**に一致していることを必ず確認してください。線間電圧で不具合が発生した場合、熱風送風機およびドライブのスイッチを切って、熱風送風機を外に出してください。
EN 61000-3-11; Zmax = 0.023 Ω + j 0.014 Ω.必要であれば、供給元にご相談下さい。

回路遮断器は、**建設現場で機器を使用する際に作業員の安全を守るための緊急用です。**

本機の操作中は**常に人が側について監視してください。**廃熱が、視界に入らない場所の易燃性物質に達する場合があります。機器の操作は、必ず**十分な訓練を受けた専門家**または専門家の監督下で行ってください。お子様は絶対に手を触れず、操作を行わないでください。

機器は**水気、湿気から保護**してください

本機には、**レーザーガイド** – クラス II レーザー (P<5mW) が搭載されています。
レーザーは直接目で見ないでください。人にレーザーを向けないでください。

輸送ボックスでこの機器を輸送する場合2名の人員が必要です。

1.1用途

ルーファー RW3400 は、平屋根と最大 30 度までの傾斜角度を持つ勾配屋根のプロフェッショナルな用途に使用されることができます。

純正Weldy交換部品およびアクセサリーのみを使用してください。純正交換部品およびアクセサリーを使用していない場合は保証ならびに補償規定が無効となります。

溶接法および材料の種類
熱可塑性封孔シート / エラストマーシーリングシート (PVC、PP、PE、ECB、EVA、F-PO、PIB、PMI、PO、TPO) のオーバーラップ溶接
- 溶接幅20および30mm

1.2用途外の利用

上記の用途以外に、または上記用途の範囲を超え使用された場合、用途外の使用が行われた見なします。

2. 技術仕様

当社は、機器に技術的な変更を加える権利を留保します。

		ルーファー RW3400
公称電圧	**V~**	230
公称出力	**W**	3500
周波数	**Hz**	50 / 60
温度	**°C**	50 – 600
スピード	**m/分**	1.0 – 7.5
騒音レベル	**L_{pA} (dB)**	67
寸法 (長さ × 幅 × 高さ)	**mm**	445 × 280 × 320
重量（付加おもりなしで）	**kg**	17
規格適合マーク		CE
感電保護クラス I		⏚

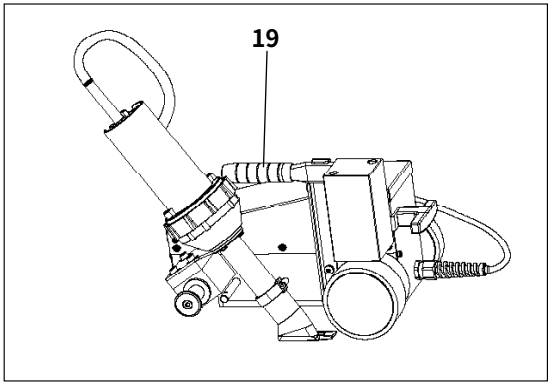
3. 輸送について

運搬または積荷の積載に関して、適用される国の法令に従って下さい。
輸送ボックスを含むルーファー RW3400 の重量は、23.9 kg (輸送ボックス抜きで 17 kg) になります。
輸送ボックスで輸送する場合2名の人員が必要です。
納品内容に含まれている輸送ボックスと (納品内容を参照)、**熱風溶接機の輸送に適した**ハンドルのみを使用して下さい。

熱風送風機(4)は、機体の熱が十分に冷えてから搬送作業を始めてください。

易燃性物質（例えばプラスチック、木、紙など）を、どのような場合も輸送ボックスに保管しないでください。

クレーンによる輸送で、機器または輸送箱の**キャリーハンドル(20)**は使用しないでください



熱風溶接機を持ち上げる際には、おもりの中央の**キャリーハンドル(19)**を手で持ってください。

4. ルーファー RW3400 製品について

4.1型番プレートと識別番号

本機の型番プレートにはモデルとシリアル番号が表示されています。運転説明書にこれらのモデルとシリアル番号を書き込んだうえ、弊社または認定サービスセンターにお問い合わせいただく際は、必ずこれらの情報をお伝えください。

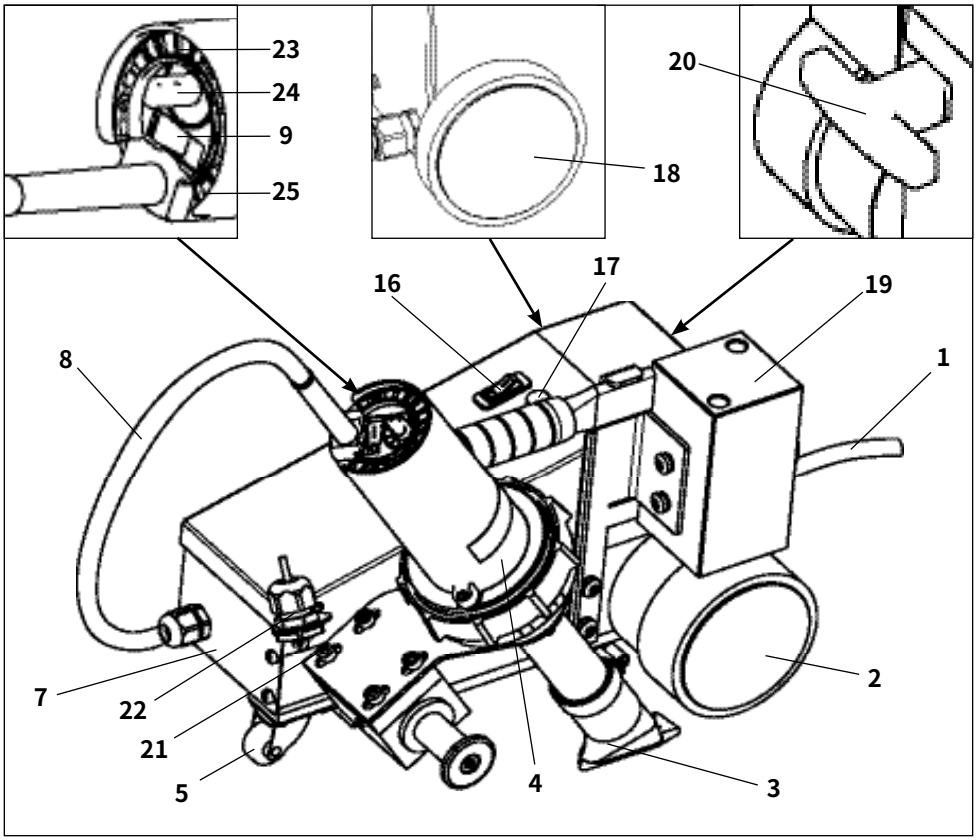
モデル:.....

シリアル番号:.....

4.2納品内容

- 機器 1 点
- ガイドバー 1 点
- 操作手順

4.3機器部品の概要



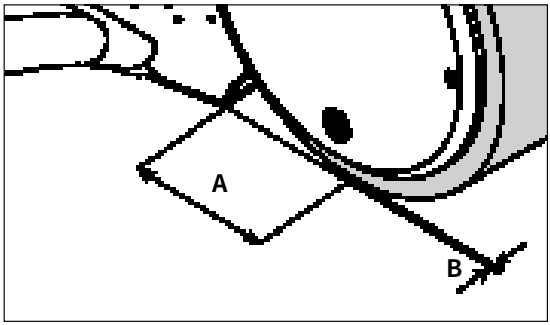
1. 電源コード
2. ドライブ/圧力ローラー
3. 溶接ノズル
4. 熱風送風機
5. ステアリングローラー
7. ハウジング/シャーシ
8. 接続ケーブル
9. 送風機スイッチ
16. ドライブスイッチ
17. 溶接速度ポテンショメーター
18. ドライブローラー
19. ハンドルを含む重量
20. キャリーハンドル
21. スナップスイッチ
22. レーザーガイド
23. エアスライド
24. 温度調整用ポテンショメーター
25. エアフィルター

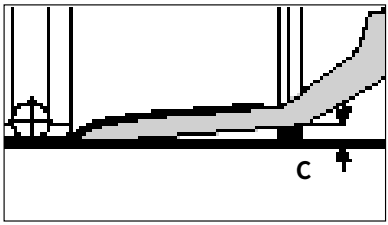
5. ルーファー RW3400 製品の設定

安全を守るためのご注意

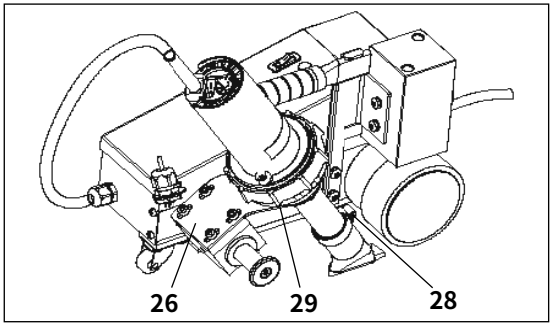
機器の温度が下がるまでは触らないようにしてください。
設定を始める前に、熱風送風機が**メインスイッチ (9)** でオフになっており、**電源コード (1)** が電源から切断されていることを確認してください。

5.1溶接ノズルの取り付け





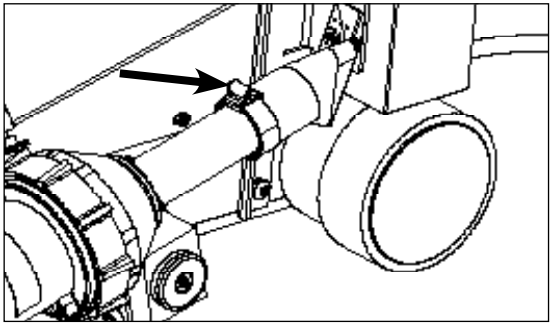
A = 40 – 50 mm
B = 1 – 2 mm
C = 1 – 2 mm



溶接ノズルの位置は次の3か所で調節できます:
- **六角穴スクリュー (26)**
- **トルクスクリュー (29)**
- **スクリューカラー (28)**

5.2溶接ノズル交換

使用する溶接ノズルは、必要に応じ適切な幅のノズルに交換してください。(納品内容の対象外となります)溶接ノズルを交換した後は、「必ず」位置をチェックしてください。(この手順は「溶接ノズル設定」で解説されています)

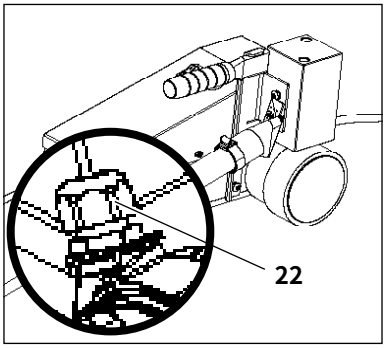


1. ノズル上のネジを抜いて下さい。
2. 現在取り付けている溶接ノズルを外してください。
3. 必要な溶接ノズルを取り付けて下さい。
4. ネジを再度しっかりと締めてください。

5.3レーザーガイドの設定

安全を守るためのご注意

作業を始める前に、**熱風送風機 (4)** の**熱風送風機スイッチ (9)** および**ドライブスイッチ (16)** がともに切られていることを確認してください。**熱風送風機 (4)** は定置ポジションにあることを確認してください。**電源コード (1)** を電源に接続してください。　　**注意：**レーザー稼働注意 - レーザーは直接目で見ないでください。人にレーザーを向けないでください。



レーザー光線 (22) **の方向を調節する場合は、**上部ナットをゆるめてから、レーザーを適切な向きに変えてください。必要があれば、メタルホルダー適切な位置に押しこんでください。

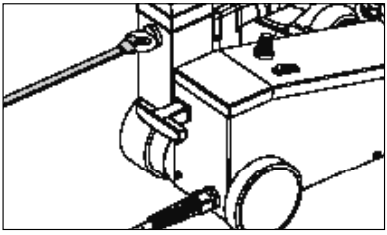
6. ルーファー RW3400 製品の始動運転

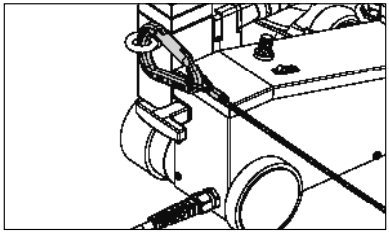
6.1作業環境と安全

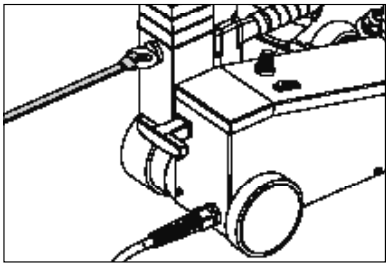
自動熱風溶接機は、必ず窓を開けて、あるいは十分に換気を行っている場所で使用してください。自動熱風溶接機は、潜在的に爆発性のあるものや、高度に可燃性の雰囲気、または易燃性物質あるいは爆発性のガスが近くにある場所では絶対に使用しないでください。
各材質のメーカーから提供される物質安全性データシートを読み、それらの指示に従ってください。溶接中は火傷にご注意ください。
機器は、水平で（屋根傾斜 30 度まで）難燃性の台の上でのみ使用して下さい。
それに加えて、労働安全（作業員及び機器の安全確保）に関する国の法定要件に従ってください。

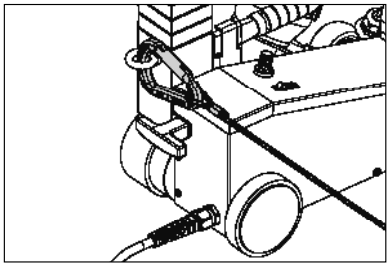
落下の危険性がある場所での作業時には安全帯を着用して下さい。屋根パラペット（パラペット、軒）上で溶接を行う時は、ロッキングフックに掛けた熱風溶接機を、対落下保護としての水平ガイド（例えばレールまたはロープ安全システム）を備えた停止固定具で固定しなくてはいけません。

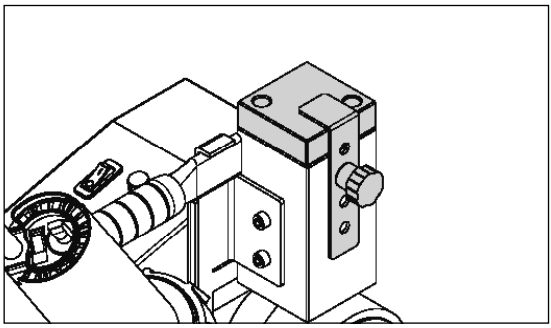
安全チェーンに関して、すべての安全エレメント（カラビナフック、ロープ）が、予想されるあらゆる方向に対して 7 kN の最小耐荷重を有していることを確保するように注意しなければいけません。機械の吊り下げには、カラビナ留め具の使用が義務付けられています（ツイストロックまたはスクリュータイプ）。すべての安全チェーン連結は、製造業者の仕様書に従って正しく取り付け・検査されなくてはいけません。
各使用の前及び異常が発生した後、安全ロープを閉めるために使用している固定フックを、専門知識を有する個人によって検査しなくてはいけません。固定フックには、いかなる亀裂、腐食、ノッチまたはその他のマテリアルの欠陥があってはいけません。



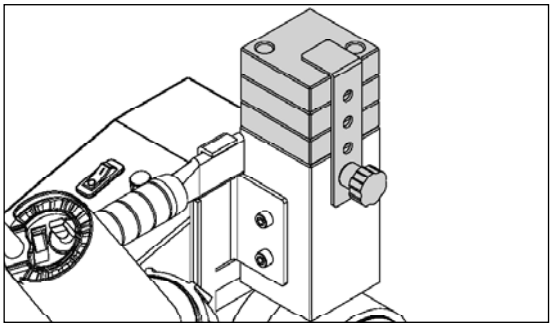








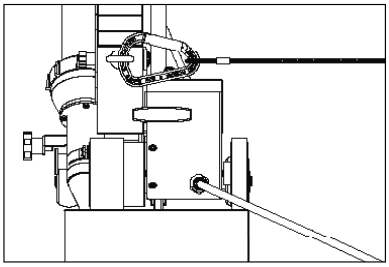
追加おもりは、**安全クランプによって基本おもりの上に**確実に固定しなければいけません。

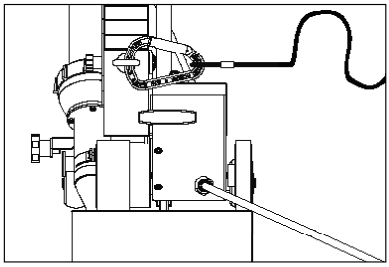


最大 3 つの追加おもりを使用し、**安全クランプ**によって固定することができます。**3 つ以上の追加おもりを取り付けることは許可されません。**

警告! 熱風溶接機は、固定フックによってのみ固定してください。

警告! ロープを下げる 1 つのヒッチングポイントによって溶接機を固定することは、いかなる場合も許可されません。接続機器は、パラペットの端が倒れる可能性を完全に排除するために、常に出来る限り短い長さでセットしなければいけません。

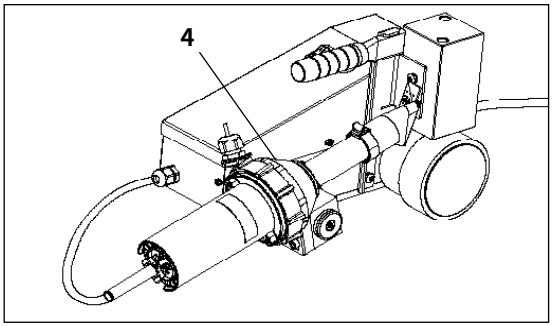




警告! 重力の影響は、制御不可能な落下または陥没の危険をもたらします。固定点は、突然の落下による衝撃のようなストレスに耐えるようには設計されていません。

設置中または操作中に不明な点が発生した場合、必ず製造者までご連絡下さい。

電源の不具合および操作中断



電源の不具合および操作の中断が発生した場合、あるいは本機を冷却する場合は、**熱風送風機 (4)** を定置ポジションにスイングさせてください。

電源ケーブルと延長ケーブル

- 本機(ネームプレートを参照)上に示された公称電圧は、線間電圧と必ず一致していることが必要です。
- **電源コード (1)** は、自由に動かせる状態に保ち、かつユーザーや第三者の邪魔にならないようにしてください。（つまずくおそれがあります）。
- 延長ケーブルを使用する場合は、使用する現場ごとに（例:屋外など）確認したうえでマークを行ってください。必要に応じ延長ケーブルの最小断面サイズを考慮してください。

電源装置

電源装置を使用する場合は、必ず接地を行い、また回路遮断器を取り付ける必要がある点に注意してください。
電源装置の公称出力を計算する場合は、「自動熱風溶接機の公称出力x2」の公式を使用します。

6.2操作条件

- 溶接ノズル (3)**の基本設定を確認してください。**
- 電源に本機を接続してください。線間電圧は本機に表示された電圧定格に対応していることが必要です。

6.3レーザービームガイダンス

- **レーザー光線 (22)** 照射は、電源に接続すると自動的にスタートします。
- **レーザー光線 (22)** の向きを調節します（5.3 章のレーザーガイドの設定を参照）。

6.4溶接パラメータ

- **ポテンショメーターで溶接速度(17)**を必要な値にセットしてください。
- **送風機スイッチ (9)** をポジションIに設定し、必要に応じて**エアスライド (23)**で気流を調節してください。**ポテンショメーター (24)** で必要に応じ温度を調節してください。所定温度に達するまでの時間はおよそ5分です。
- 接触面の圧力は、自動熱風溶接機自体の重量によっても影響を受けます。
- 必要に応じ付加おもりアクセサリーをご利用ください。(オプション)

6.5工具の位置

- **熱風送風機 (4)**をストッパー位まで回転させてください。
- 溶接材料のオーバーラップ部分に自動溶接機をあわせてください。**ドライブ/圧力ローラー (2)**の外側の端を、溶接する材料のオーバーラップ部分の端にあわせてください。
- **レーザー光線 (22)** は、溶接する材料のオーバーラップ部分の端にあわせてください。

6.6溶接手順

素材メーカーの提供する溶接説明書および国の定める規格またはガイドラインに従い、テスト溶接を実行します。テスト溶接部を確認します。溶接温度（溶接パラメーター）を必要に応じて調整します。

- **熱風送風機 (4)** をストッパーの位置まで下げてください。**スナップスイッチ (21)** が自動で入り、モータードライブが始動します(溶接プロセスが開始します)。
- 溶接プロセスの管理。必要に応じて **ポテンショメーター (17)** で溶接速度を修正してください。オーバーラップの長さに沿って自動溶接機をレーザービームでガイドします。
- 溶接が完了したら、**熱風送風機 (4)** をストッパーの位置まで上げてください。

6.7スイッチオフ

- **ポテンショメーター (24)** を0の位置にあわせ、**熱風送風機 (4)**を冷却してください。ユニットが冷めたら (およそ6分程度)、**熱風送風機スイッチ (9)** を0にセットします。
- 次に**電源コード (1)** を電源から外してください。

- 機器の温度が下がるまでは触らないようにしてください。
  次に**電源コード (1)**とプラグに電装および/または機械的損傷がないか確認します。
- **溶接ノズル (3)**をワイヤーブラシでお手入れします。

7. ルーファー RW3400 早見ガイド

7.1スイッチを入れる / 始動

1. 主電源の線間電圧プラグを接続します。
2. **熱風送風機 (9)**の主スイッチを入れてください。
3. **エアスライダー (23)**の空気量と、**ポテンショメーター (24)の温度**を選択し設定してください。
4. **ポテンショメーター (17)の速度を設定してください。**
5. **熱風送風機 (4)** をスイングさせてください。

7.2スイッチオフ

1. **熱風送風機 (4)** を定置ポジションの中にスイングさせてください。
2. **熱風送風機 (4)**の**ポテンショメーター (24)**を 0 に設定し、機器が冷えるまで待ちます。
3. **熱風送風機 (9)**の主スイッチを切ってください。
4. 主電源の線間電圧プラグを取り外します。

8. よくある質問、原因と対処方法

溶接品質がよくない場合:
- ドライブ速度、溶着温度および空気量を確認してください。
- **溶接ノズル (3)**をワイヤーブラシでお手入れします。
- **溶接ノズル (3)** が正しく取り付けられていない可能性があります(「溶接ノズルの取り付け」を参照)。

最大5分経過後も必要な溶着温度にまだ到達していない:
- 線間電圧を確認してください。
- 気流量を減らしてみてください。

9. 付属機器

純正Weldy交換部品およびアクセサリーのみを使用してください。純正交換部品およびアクセサリーを使用していない場合は保証ならびに補償規定が無効となります。
詳細は www.weldy.com をご覧ください。

10. 修理と交換

修理は現地のWeldy代理店のみが行えます。Weldy純正アクセサリおよび純正交換部品のみをご使用ください。
詳細は www.weldy.com をご覧ください。

11. 保証

- 本機器には、現地のWeldy代理店が同意した保証条件が適用されます。
- 保証の対象となるケースでは、すべての製造上、加工上の欠陥が現地のWeldy代理店の裁量に基づいて修理または交換されます。
- その他の保証や補償請求は、適用される法律の定める範囲に従い、除外されます。
- 通常の摩耗、過負荷、不適切な扱いによる損傷は、保証の対象外となります。
- 発熱部分は保証義務の対象外となります。
- 購入者の機器を改造や変更を行った、あるいはWeldyスペア部品ではない部品を使用した場合保証または補償の申請は一切無効となります。

12. 適合声明書

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil, Switzerlandは、この製品が、販売されたモデルにおいて次のEUガイドラインの要件を満たしていることを確認します。

ガイドライン:	2006/42、2014/30、2014/35、2011/65
関連基準:	EN 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-3-11 (Z_{max}), EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

文書作成責任者一覧: Volker Pohl、Manager Product Conformity

Kaegiswil, 02/01/2017 Bruno von Wyl Kathriner G.

Bruno von Wyl、CTO Andreas Kathriner、GM

13. 廃棄

家庭ゴミと電装廃棄物を一緒に廃棄することは絶対におやめください！
電装、付属品、梱包部材は、環境に十分に配慮しリサイクルを行ってください。

目录

1. 重要安全说明 81
1.1 预期用途 82
1.2 违反预期用途 82
2. 技术数据 82
3. 搬运 83
4. 您的 roofer RW3400 83
4.1 铭牌和标识 83
4.2 配送范围 83
4.3 设备部件总览 84
5. roofer RW3400 上的设置 85
5.1 焊接喷嘴设置 85
5.2 更换焊接喷嘴 85
5.3 设置激光制导 86
6. 调试您的 roofer RW3400 86
6.1 工作环境和安全 86
6.2 运行条件 88
6.3 激光束导向 88
6.4 焊接参数 89
6.5 工具定位 89
6.6 焊接程序 89
6.7 关断 89
7. roofer RW3400 快速参考指南 89
7.1 接通电源/启动 89
7.2 关断 89
8. 常见问题、原因和纠正措施 90
9. 配件 90
10. 服务与维修 90
11. 保修 90
12. 合规声明 90
13. 处置 90

操作说明（原始操作说明的中文译本）

CN

祝贺您选购了 roofer RW3400！

您选择的是一流的自动热风焊接机，该焊接机依照塑料加工行业最新知识而专门设计和制造。在其制造中采用了高品质的材料。

1. 重要安全说明

在调试机器之前，必须阅读本操作说明书。本操作说明书必须始终与设备妥善放置在一起。如果将设备转让与其他人，则必须也要提供本操作说明书。

除本操作说明书各个章节中的安全信息之外，还必须始终严格遵守以下要求。

警告

生命危险！在打开设备之前，请从插座上拔下电源插头，因为带电组件和连接处于暴露状态。

火灾和爆炸危险！不当使用自动焊接机（例如：材料过热），特别是在易燃材料和爆炸性气体附近使用，会导致火灾和爆炸危险。

烫伤危险！当加热元件管件和喷嘴处于炙热状态时，切勿触摸。
使用前应当先让设备降温。
请勿将热风气流朝向人或动物。

将设备连接到**带保护接地导体的插座上。**设备内部或外部的任何保护接地导体断裂均有危险性！
仅应使用带有保护接地导体的加长型电缆！

注意

设备上标明的**额定电压**必须与现场的**额定电压**一致。如果线路电压出现故障，必须切断热风机和驱动器电源，然后移出热风机。
EN 61000-3-11; Zmax = 0.023 Ω + j 0.014 Ω.必要时，请咨询供电部门。

在施工现场使用本设备时，**迫切需要**一只断路器用于保护人员安全。

在操作期间，必须始终监控本设备。余热可能会触及到不可见的易燃材料。仅应由**经过培训的专业人员**或在此类人员监督下使用本设备。任何情况下均不允许儿童使用本设备。

应保护设备**防潮防湿**。

该设备配备有**激光器制导** _ II 类激光器（P<5mW）。
切勿直视激光器。请勿将激光器指向其他人。

用输送箱运输设备时需要**两个人。**

1.1预期用途

roofer RW3400 专门用于平屋顶和倾斜角度不超过 30 度的坡屋顶。

仅应使用正品的 Weldy 备件和配件。若未使用正品备件和配件，会招致保修失效。

焊接工艺和材料类型

- 热塑性密封膜片/弹性密封膜片（PVC、PP、PE、ECB、EVA、FPO、PIB、PMI、PO、TPO）的搭接焊接
- 焊接宽度 20 到 30 mm

1.2违反预期用途

任何非上述使用或超出上述范围的使用均视为违反预期用途。

2. 技术数据

我公司保留进行技术变更的权利。

		roofer RW3400
额定电压	**V~**	230
额定输出	**W**	3500
频率	**Hz**	50 / 60
温度	**°C**	50 – 600
速度	**m/分钟**	1.0 – 7.5
噪音水平	**L_{pA}（dB）**	67
尺寸（长 x 宽 x 高）	**mm**	445 × 280 × 320
重量（包含/不包含附加配重）	**kg**	17
合规标志		CE
防护等级 I		⏚

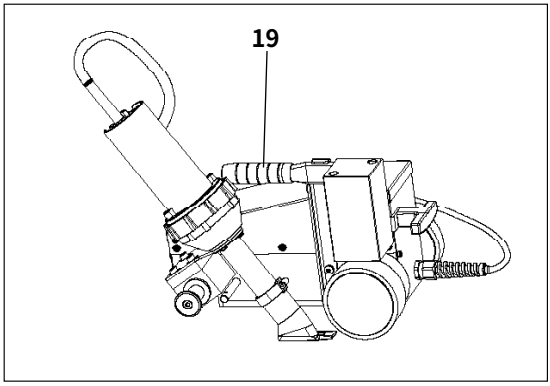
3. 搬运

关于负载运送或起吊，请遵守适用的国家法规！
包括运送箱在内的 roofer RW3400 的重量为 23.9 kg（若不包括运送箱，重量则为 17 kg）。
用运送箱运输设备时需要**两个人。**
仅使用配送范围内的运送箱（参见配送范围） **和安装在运送箱上的提手** 来运输热风焊机。

在搬运之前，必须让**热风机（4）**先冷却下来。

切勿在运送箱内存放易燃材料（例如，塑料、木头或纸张）！

切勿使用设备上的**手提把手（20）**或运输箱进行起重机吊运。



使用配重的手提把手及位于中间的**提手（19）**，用手提起自动热风焊接机。

4. 您的 roofer RW3400

4.1铭牌和标识

型号和序列号标示在设备铭牌上。请将此信息抄写到您的操作说明书中，并在与我们代表或授权服务点进行任何联络时均需提供此信息。

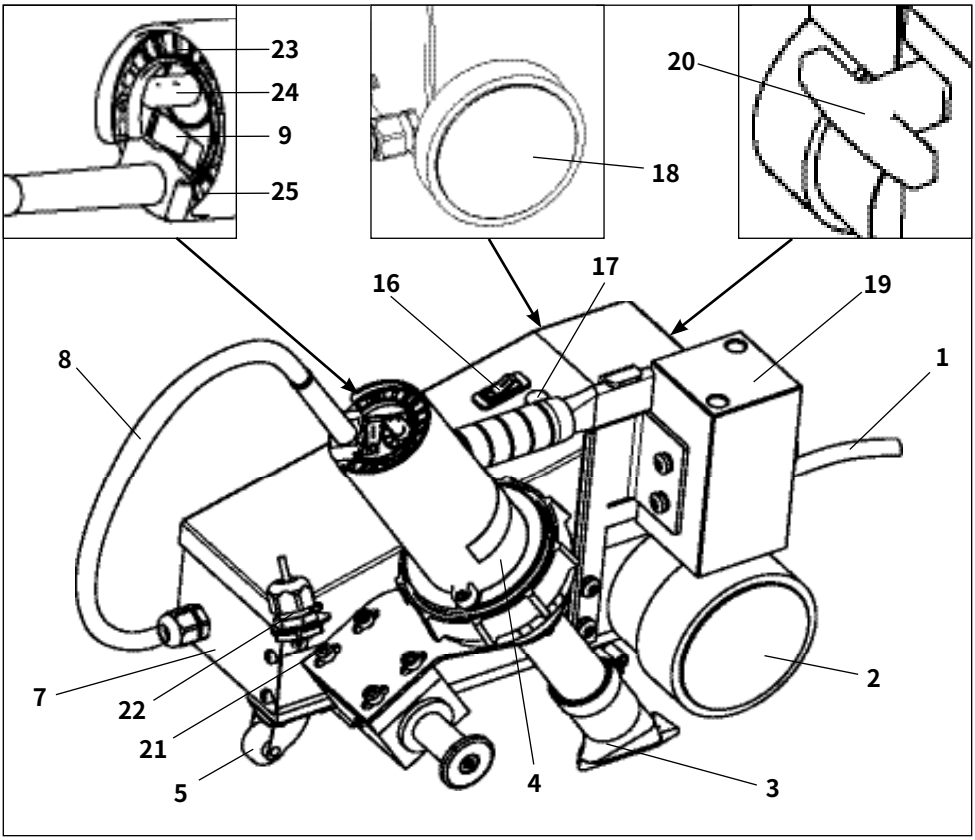
型号：.....

序列号：.....

4.2配送范围

- 1 套设备
- 1 根导杆
- 操作说明

4.3设备部件总览



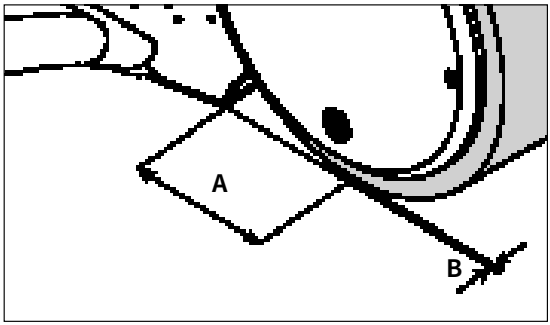
1. 电源线
2. 驱动滚轮/压紧滚轮
3. 焊接风嘴
4. 热风机
5. 转向滚轮
7. 外壳/底盘
8. 连接电缆
9. 热风机开关
16. 驱动开关
17. 焊接速度电位器
18. 驱动滚轮
19. 带把手的配重
20. 手提把手
21. 快动开关
22. 激光制导
23. 空气滑块
24. 温度调节电位器
25. 空气滤清器

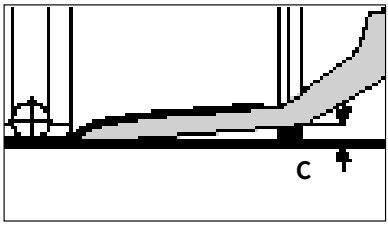
5. roofer RW3400 上的设置

安全注意事项

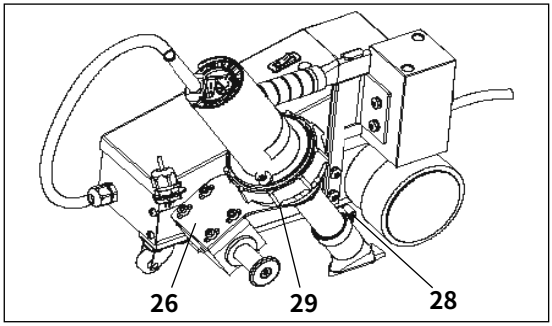
先让设备降温。
在开始设置之前，请检查热风机是否已在**主开关（9）**处切断电源，并且**电源线（1）**已与线路电源断开连接。

5.1焊接喷嘴设置





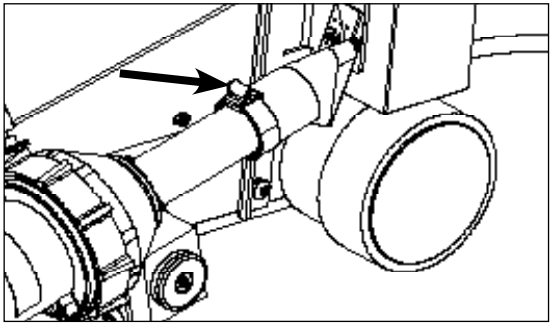
A = 40 – 50 mm
B = 1 – 2 mm
C = 1 – 2 mm



可以在以下三个位置处调整焊接喷嘴的位置：
- **内六角螺钉(26)**
- **梅花螺丝(29)**
- **螺丝套环(28)**

5.2更换焊接喷嘴

如果需要的话，根据要求的宽度更换焊接喷嘴（不包括在供货范围内）。更换焊接喷嘴后，必须检查其位置（详见焊接喷嘴设置一节所述）。

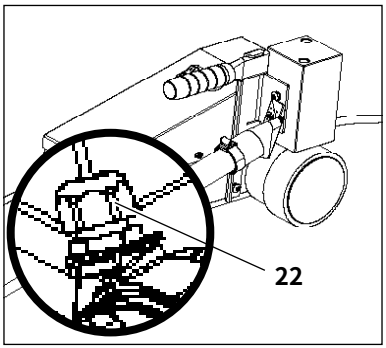


1. 拧下喷嘴上的螺钉
2. 取下当前的焊接喷嘴。
3. 装上需要安装的焊接喷嘴。
4. 再次拧紧螺丝。

5.3设置激光制导

安全注意事项

开始工作之前，检查是否在**热风机开关（9）**处切断**热风机（4）**电源，并且**驱动开关（16）**也已关闭。**热风机（4）**必须处于停车位置。将**电源线（1）**连接到线路电源。
注意：激光器已启用 —— 切勿直视激光器。请勿将激光器指向其他人。



通过松开上螺母并将激光器转到正确位置，以此调整激光束（22）的方向。如有必要，将金属支架压入正确位置上。

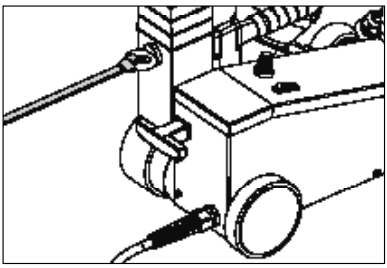
6. 调试您的 roofer RW3400

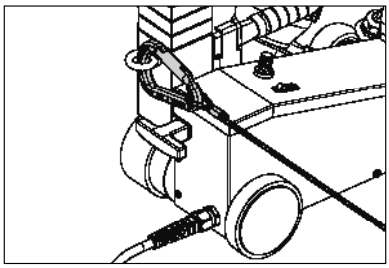
6.1工作环境和安全

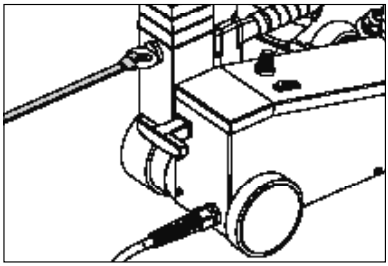
仅应在露天或通风良好之处使用自动热风焊接机。不得在潜在爆炸或高度易燃环境中使用自动热风焊接机，并且始终与易燃材料或爆炸性气体保持一定的安全距离。应仔细阅读材料制造商提供的材料安全数据表，并按照其中包含的说明指示进行操作。应注意在焊接期间切勿引燃材料。
只能在水平面上（屋顶坡度最大 30°）和防火支撑上使用此设备。
此外，必须遵守国家职业安全相关的法律要求（保证人员安全和设备安全）！

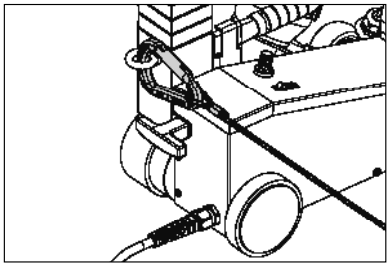
在有跌落危险的区域作业时，必须做好防跌落保护。在屋顶护栏（护栏、屋檐）上焊接时，必须将锁钩上的热风焊机固定在带水平导向装置(例如导轨或绳安全系统)的止动外设上,从而防止热风焊机掉落。

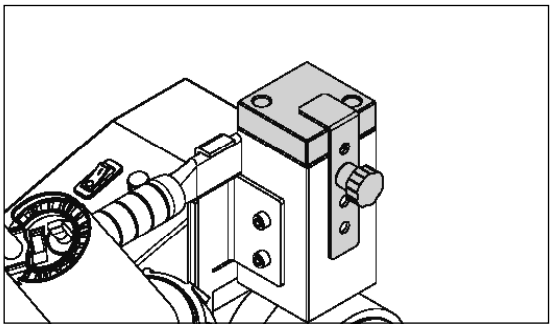
关于安全链，必须谨慎对待，保证所有的安全元件（工具扣、绳索）在每个预期的使用方向上具备至少 7 kN 的负载容量。悬吊机器必须使用扣钩环（扭锁或螺旋式）。必须依照制造商的要求进行正确的安装和检查所有安全链的接头。
每次使用前和出现异常情况后，用于固定安全绳的锁钩必须由在该领域具备专业知识的人员进行检查。锁钩不允许出现任何裂纹、锈蚀、切痕或其他材料缺陷。



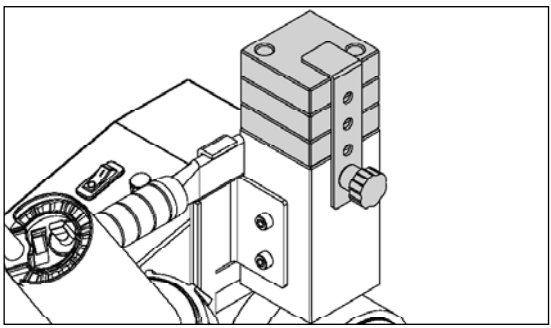








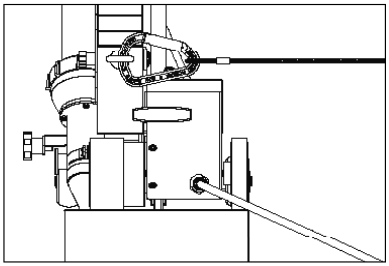
必须用**安装在底座配重上的安全卡箍**牢牢地固定住额外的配重。

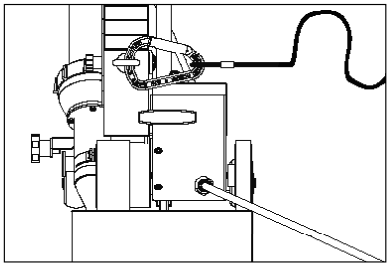


最多只能使用 3 个额外配重，并用**安全卡箍**将其固定。**切勿安装 3 个以上的**额外配重！

小心！仅用锁钩固定热风焊机！

小心！决不允许将焊机固定在绳索会松弛的单个悬挂点上。必须尽量缩短连接设备的长度，彻底消除焊机从护栏边缘坠落的风险。

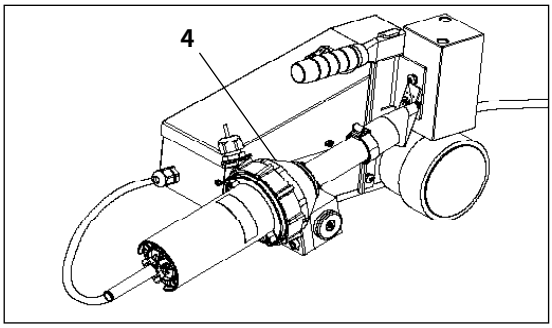




小心！重力作用会引起意外坠落或下沉危险。固定点的设计不能承受突然坠落的冲击应力！

如果在安装和操作过程中出现不确定的情况，请务必联系制造商。

电源故障和运行中断



如果出现电源故障、如果运行中断、或需要冷却设备，应将**热风机（4）**旋转到停车位置。

电源线和延长电缆

- 设备上标示的额定电压（参见铭牌）必须与电源电压相一致。
- **电源线（1）**必须能够自由移动，并且在工作时不得妨碍使用者或第三方（绊倒危险）。
- 延长电缆必须经过授权方可用于使用场所（例如：户外），并相应加以标记。您可能需要考虑延长电缆的最小横截面积。

电源设备

在使用电源设备时，请注意，此类设备必须接地并装有断路器。
公式“2 x 自动热风焊接机的额定输出”用于计算电源设备的额定输出。

6.2运行条件

- 检查**焊接喷嘴（3）**的基本设置。
- 将工具连接到线路电源。线路电压必须符合工具上标示的额定电压。

6.3激光束导向

- 连接电源后，**激光束（22）**自动启动。
- 调整**激光束（22）**的方向（参见章节 5.3 设置激光器制导）。

6.4焊接参数

- 将**焊接速度(17)电位器**设置到所需要的参数值。
- 将**热风机开关(9)**设置到位置 I。根据**空气滑块(23)**的要求调节气流。根据需要，使用**电位器(24)**调整温度。加热时间大约为 5 分钟。
- 接触压力受到自动热风焊接机自身重量的影响。
- 可根据需要使用附加配重附件(选配件)。

6.5工具定位

- 将**热风机(4)**向上一直转动到止挡位置。
- 将自动焊接机定位在待焊接材料的搭接处。**驱动/压力滚轮(2)**的外边缘必须与待焊接材料的搭接边缘对齐。
- **激光束(22)**必须与待焊接材料的搭接边缘对齐。

6.6焊接程序

根据材料制造商提供的焊接说明、并遵照国家标准或准则，执行试焊。检查试焊。如有必要，调整焊接温度（焊接参数）。

- 将**热风机(4)**向下一直转动到止挡位置;**快动开关(21)**自动启动电机驱动(焊接过程开始)。
- 监督焊接过程。如有必要，使用电**位器(17)**校正焊接速度。通过激光束沿搭接长度方向引导自动焊接机。
- 焊接完成后，将**热风机(4)**向上一直转动到止挡位置。

6.7关断

- 将**电位器(24)**转到位置 0，以便冷却**热风机(4)**。当工具冷却下来(大约 6 分钟后)，将**热风机开关(9)**设置到位置 0。
- 然后将**电源线(1)**与电源断开。

- 等待设备冷却。
- 检查**电源线（1）**和插头是否存在电气和/或机械损坏。
- 使用钢丝刷清洁**焊接喷嘴（3）**。

7. roofer RW3400 快速参考指南

7.1接通电源/启动

1. 连接电源电压插头。
2. 打开**热风机(9)**的主开关。
3. 使用**空气滑块(23)**选择/设置风量，使用**电位器(24)**设置温度。
4. 在**电位器(17)**上设置速度。
5. 转动 **热风机 (4)**

7.2关断

1. 将**热风机(4)**向上转到停车位置。
2. 在**热风机(4)**上将**电位器(24)**设置到位置 0，令设备冷却下来。
3. 关闭**热风机(9)**的主开关。
4. 断开电源电压插头。

8. 常见问题、原因和纠正措施

焊接质量差：
- 检查驱动速度、焊接温度和风量。
- 使用钢丝刷清洁**焊接喷嘴 (3)**。
- **焊接喷嘴 (3)** 设置不正确（请参阅焊接喷嘴设置一节）

在最多 5 分钟后，仍然没有达到所需要的焊接喷嘴：
- 检查线路电压。
- 减少风量。

9. 配件

仅应使用正品的 Weldy 备件和配件。若未使用正品备件和配件，会招致保修失效。
更多信息请访问：www.weldy.com。

10. 服务与维修

维修工作只允许由本地的 Weldy 合作伙伴执行。只能使用 Weldy 原厂附件和原厂备件。
更多信息请访问：www.weldy.com。

11. 保修

- 此设备适用本地的 Weldy 合作伙伴提供的担保或保修权利。
- 如果因生产或加工问题提出担保或保修要求，此类问题将由本地的 Weldy 合作伙伴通过维修或更换备件予以解决。
- 不包括超出法定范围的其他保修或质保要求。
- 正常磨损、过载或使用不当所造成的损坏均不在保修范围内。
- 加热元件不属于保修或保证范围。
- 如果买方已对设备进行改装或改动、或者使用了非原装的 Weldy 备件，均不享受保修或质保服务。

12. 合规声明

Leister Technologies AG 莱丹技术有限公司（地址：Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil, Switzerland）特此确认，本产品在我们制造的可购买型号中，符合以下欧盟指导准则的要求。

指导准则：2006/42、2014/30、2014/35、2011/65

协调标准：EN 12100、EN 55014-1、EN 55014-2、EN 61000-6-2、EN 61000-3-2、EN 61000-3-3, EN 61000-3-11 (Z_{max}), EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

授权文件官员姓名：Volker Pohl，产品合规经理

Kaegiswil，2017 年 1 月 2 日

Bruno von Wyl，首席技术官　　Andreas Kathriner，总经理

13. 处置

切勿将电动设备作为生活垃圾处置！
电动设备、配件和包装应进行环保回收。

สารบัญ

1.1 วัตถุประสงค์ในการใช้งาน 93
1.2 การใช้งานนอกวัตถุประสงค์ที่กำหนดไว้ 93
2. ข้อมูลทางเทคนิค 93
3. การขนส่ง 94
4. เครื่องเชื่อมหลังคา RW3400 94
4.1 แผ่นป้ายแสดงชนิดและข้อมูลอุปกรณ์ 94
4.2 รายละเอียดการส่งมอบ 94
4.3 ภาพรวมของชิ้นส่วนอุปกรณ์ 95
5. การตั้งค่าเครื่องเชื่อมหลังคา RW3400 96
5.1 การตั้งค่าหัวฉีดสำหรับการเชื่อม 96
5.2 การเปลี่ยนหัวฉีดสำหรับการเชื่อม 96
5.3 การตั้งค่าจุดนำสำหรับเลเซอร์ 97
6. การเริ่มต้นใช้งานเครื่องเชื่อมหลังคา RW3400 97
6.1 สภาพแวดล้องการทำงาน และความปลอดภัย 97
6.2 สภาวะการใช้งาน 99
6.3 ตัวนำสำหรับยิงลำแสงเลเซอร์ 99
6.4 พารามิเตอร์สำหรับการเชื่อม 100
6.5 การกำหนดตำแหน่งเครื่องมือ 100
6.6 ขั้นตอนการเชื่อม 100
6.7 การปิดสวิตช์ 100
7. คู่มืออ้างอิงฉบับย่อสำหรับเครื่องเชื่อมหลังคา RW3400 100
7.1 การเปิดสวิตช์เครื่อง / การเริ่มต้นใช้งาน 100
7.2 การปิดสวิตช์ 100
8. คำถามที่ถามบ่อย สาเหตุ และมาตรการ 101
9. อุปกรณ์เสริม 101
10. บริการและการซ่อมแซม 101
11. การรับประกัน 101
12. คำประกาศเกียวกับความสอดคล้องกัน 101
13. การกำจัด 101

(TH) คำแนะนำการใช้งาน (คำแปลคู่มือการใช้งาน ต้นฉบับ)

ขอแสดงความยินดีที่คุณสั่งซื้อเครื่องเชื่อมหลังคา RW3400!

คุณได้เลือกเครื่องเชื่อมลมร้อนอัตโนมัติชันหนึ่ง ซึ่งได้รับการออกแบบและผลิตด้วยเทคโนโลยีความรู้ที่ทันสมัยที่สุดในวงการอุตสาหกรรมการผลิตพลาสติก โดยมีการใช้วัสดุคุณภาพสูงในการผลิต

1. ข้อมูลด้านความปลอดภัยที่สำคัญ

คุณจะต้องอ่านคำแนะนำในการใช้งานเหล่านี้ ก่อนเริ่มต้นใช้งานเครื่องจักร จะต้องจัดเก็บคำแนะนำในการใช้งานเหล่านี้ไว้ที่อุปกรณ์ตลอดเวลา หากคุณมีการส่งต่ออุปกรณ์ให้แก่ผู้อื่นเพื่อใช้งาน คุณจะต้องแนบคำแนะนำในการใช้งานเหล่านี้ไปพร้อมกัน

นอกเหนือจากข้อมูลด้านความปลอดภัยที่ระบุอยู่ในแต่ละบทของคำแนะนำในการใช้งานเหล่านี้ ยังจะต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดดังต่อไปนี้อย่างเคร่งครัดทุกครั้ง

คำเตือน

อันตรายถึงแก่ชีวิต! ก่อนเปิดอุปกรณ์ออก ให้ดึงปลั๊กไฟออกจากเต้าเสียบ เนื่องจากส่วนประกอบที่กำลังเคลื่อนไหวและส่วนเชื่อมต่อต่างๆ อาจกระเด็นออกมาได้

อันตรายจากไฟและการระเบิด เนื่องจากการใช้งานเครื่องเชื่อมอัตโนมัตินี้อย่างไม่เหมาะสม (เช่น วัสดุมีความร้อนสูงเกินไป) และโดยเฉพาะอย่างยิ่งในบริเวณที่มีสารไวไฟและก๊าซที่สามารถระเบิดได้

เสี่ยงต่อการไหม้! ห้ามสัมผัสส่วนประกอบของท่อและหัวฉีดที่มีการจ่ายความร้อนเข้าในขณะที่ยังร้อนอยู่ จะต้องปล่อยให้อุปกรณ์เย็นลงเสียก่อนทุกครั้ง ห้ามหันทิศทางการเป่าลมร้อนไปยังบุคคลหรือสัตว์

เชื่อมต่ออุปกรณ์เข้ากับ **เต้าเสียบที่มี ตัวนำป้องกัน** การไม่มีตัวนำป้องกันด้านในหรือด้านนอกอุปกรณ์เป็นอันตราย!
ใช้เฉพาะสายเคเบิลต่อขยายที่มีตัวนำป้องกันเท่านั้น!

ข้อควรระวัง

แรงดันไฟฟ้าที่ระบุไว้บนอุปกรณ์จะต้องสอดคล้องกับ**แรงดันไฟฟ้า**ที่ไซต์งาน หากแรงดันไฟฟ้าตก จะต้องปิดสวิตช์เครื่องเป่าลมร้อนและระบบขับเคลื่อน ถอดเครื่องเป่าลมร้อนออก
EN 61000-3-11; Zmax = 0.023 Ω + j 0.014 Ω หากจำเป็น ปรึกษาฝ่ายกำกับดูแลอุปกรณ์

จะต้องมีการใช้เครื่องตัดกระแสไฟฟ้า**อย่างเร่งด่วน** เพื่อการปกป้องตัวบุคคล หากมีการใช้อุปกรณ์ในสถานที่ก่อสร้าง

จะต้องตรวจสอบอุปกรณ์**เสมอในระหว่างใช้งาน** ความร้อนที่กระจายออกอาจเข้าถึงวัตถุไวไฟที่มองไม่เห็นได้ เฉพาะ**ผู้เชี่ยวชาญที่ผ่านการฝึกอบรม**เท่านั้นที่สามารถใช้อุปกรณ์ หรือจะต้องใช้อุปกรณ์ภายใต้การควบคุมดูแลของผู้เชี่ยวชาญได้ ไม่อนุญาตให้เด็กใช้งานอุปกรณ์ ไม่ว่าในสถานการณ์ใดๆ

ปกป้องอุปกรณ์จาก**ความเปียกชื้น**

มีการติดตั้งอุปกรณ์มาพร้อม**จุดนำสำหรับเลเซอร์** - เลเซอร์ชั้น II (P<5mW)
ห้ามมองตรงเข้าในลำแสงเลเซอร์ ห้ามชี้เลเซอร์ไปยังตัวบุคคล

ต้องใช้คนสองคนในการขนส่งเครื่องโดยใช้กล่องการขนย้าย

1.1 วัตถุประสงค์ในการใช้งาน

เครื่องเชื่อมหลังคา RW3400 มีวัตถุประสงค์สำหรับการใช้งานมืออาชีพบนหลังคาแบนและหลังคาลาดชันที่มีมุมเอียงไม่เกิน 30 องศา

ควรใช้เฉพาะชิ้นส่วนอะไหล่และอุปกรณ์เสริมที่เป็นของแท้จาก Weldy เท่านั้น หากไม่มีการใช้ชิ้นส่วนอะไหล่และอุปกรณ์เสริมของแท้ อาจทำให้การประกันสินค้าและการรับประกันเป็นโมฆะได้

กระบวนการเชื่อมและชนิดของวัสดุ
- การเชื่อมแบบทับซ้อนด้วยแผ่นซีลเทอร์โมพลาสติก/แผ่นซีลอีลาสโตเมอร์ (PVC, PP, PE, ECB, EVA, FPO, PIB, PMI, PO, TPO)
- ความกว้างในการเชื่อมอยู่ที่ 20 และ 30 มม.

1.2 การใช้งานนอกวัตถุประสงค์ที่กำหนดไว้

การใช้งานในกรณีอื่นหรือนอกเหนือจากที่มีการอธิบายไว้ข้างต้นถือว่าเป็นการใช้งานนอกวัตถุประสงค์ที่กำหนดไว้

2. ข้อมูลทางเทคนิค

ทางเราขอสงวนสิทธิ์ในการเปลี่ยนแปลงทางเทคนิค

		เครื่องเชื่อมหลังคา **RW3400**
แรงดันไฟฟ้า	**V~**	230
เอาต์พุตไฟ	**W**	3500
ความถี่	**Hz**	50 / 60
อุณหภูมิ	**°C**	50 - 600
ความเร็ว	**ม./นาที**	1.0 - 7.5
ระดับการปล่อยก๊าซ	**L_{pA} (dB)**	67
ขนาด (ย × ก × ส)	**มม.**	445 × 280 × 320
น้ำหนัก (โดยไม่รวมน้ำหนักที่เพิ่มขึ้น)	**กก.**	17
เครื่องหมายความสอดคล้องตามกฎหมาย		CE
การปกป้องชั้น 1		⏚

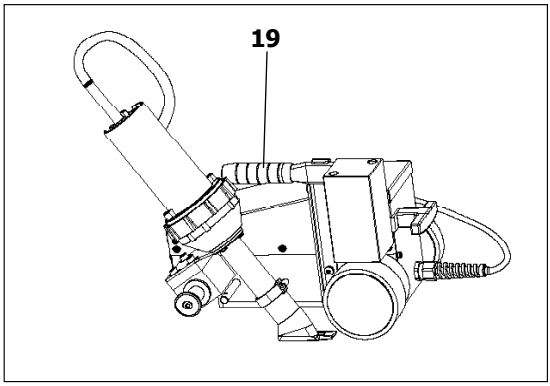
3. การขนส่ง

ปฏิบัติตามกฎหมายภายในประเทศที่บังคับใช้เกี่ยวกับการบรรทุกหรือการยกโหลด
น้ำหนักของเครื่องเชื่อมหลังคา RW3400 รวมกล่องการขนย้ายคือ 23.9 กก. (17 กก. เมื่อไม่มีกล่องการขนย้าย)
ต้องใช้คนสองคนในการขนส่งโดยใช้กล่องการขนย้าย
ใช้กล่องการขนย้ายที่มีให้ในรายละเอียดการส่งมอบเท่านั้น (โปรดดูรายละเอียดการส่งมอบ) **และมือจับ**ที่อยู่บนกล่องการขนย้ายสำหรับการขนส่งสำหรับเครื่องเชื่อมลมร้อน

จะต้องปล่อยให้**เครื่องเป่าลมร้อน (4)** เย็นลงก่อนขนส่ง

ห้ามเก็บวัตถุไวไฟ (เช่น พลาสติก ไม้ หรือกระดาษ) ในกล่องสำหรับขนส่ง

ห้ามใช้**มือจับสำหรับขนส่ง (20)** บนอุปกรณ์หรือกล่องสำหรับขนส่ง สำหรับการขนส่งด้วยรถเครน



ใช้มือจับ (19)ตรงกลางของเหล็กถ่วงเพื่อยกเครื่องเชื่อมลมร้อนอัตโนมัติ

4. เครื่องเชื่อมหลังคา RW3400

4.1 แผ่นป้ายแสดงชนิดและข้อมูลอุปกรณ์

จะมีการแสดงรุ่นและหมายเลขลำดับประจำสินค้าไว้ที่แผ่นป้ายแสดงชนิดอุปกรณ์ของคุณ คัดลอกข้อมูลนี้เข้าในคำแนะนำในการใช้งานของคุณ และอ้างอิงถึงข้อมูลดังกล่าวทุกครั้งที่มีการติดต่อเจ้าหน้าที่ตัวแทนจำหน่ายของเราหรือจุดให้บริการที่ผ่านการรับรอง

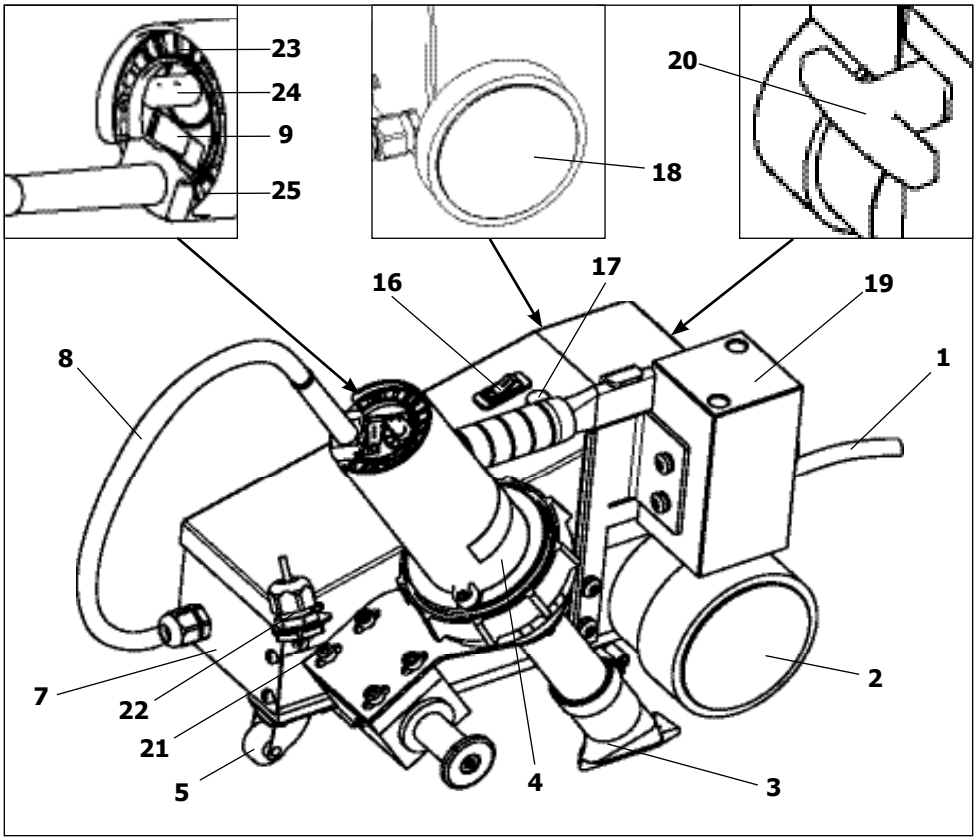
รุ่น:.....

หมายเลขลำดับประจำสินค้า:.....

4.2 รายละเอียดการส่งมอบ

- **อุปกรณ์ 1 เครื่อง**
- **แถบนำทาง 1 แถบ**
- **คำแนะนำในการใช้งาน**

4.3 ภาพรวมของชิ้นส่วนอุปกรณ์



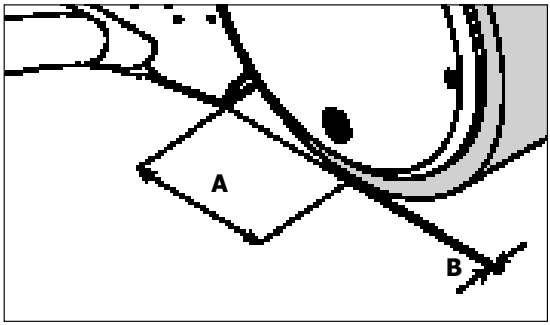
1. สายไฟ
2. ลูกกลิ้งขับเคลื่อน/ลูกกลิ้งรีด
3. หัวฉีดสำหรับการเชื่อม
4. เครื่องเป่าลมร้อน
5. ลูกกลิ้งควบคุมทิศทาง
7. โครง/แชชซี
8. สายเคเบิลเชื่อมต่อ
9. สวิตช์เครื่องเป่าลม
16. สวิตช์ขับเคลื่อน
17. โพเทนชิออมิเตอร์สำหรับควบคุมความเร็วในการเชื่อม
18. ลูกกลิ้งขับเคลื่อน
19. เหล็กถ่วงพร้อมมือจับ
20. มือจับสำหรับขนส่ง
21. สแนปสวิตช์
22. จุดนำสำหรับเลเซอร์
23. ตัวเลื่อนโดยใช้ลม
24. โพเทนชิออมิเตอร์สำหรับการปรับอุณหภูมิ
25. ตัวกรองอากาศ

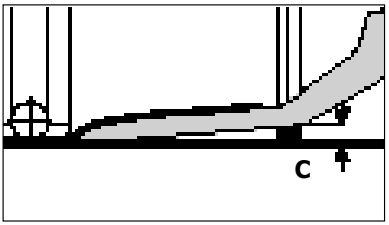
5. การตั้งค่าเครื่องเชือมหลังคา RW3400

ข้อควรระวังด้านความปลอดภัย

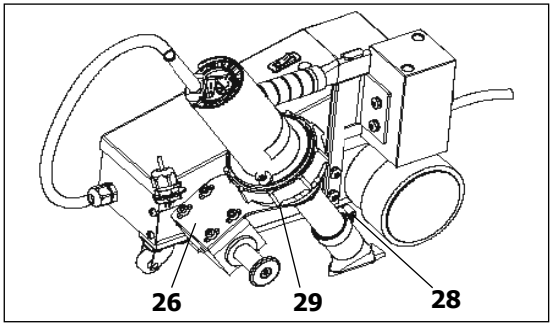
ปล่อยให้อุปกรณ์เย็นลงเสียก่อน
ก่อนเริมต้นการตังค่า ให้ตรวจสอบก่อนว่า มีการปิดสวิตช์เครืองเปาลมร้อนที **สวิตช์หลัก (9)** แล้ว และมีการถอด **สายไฟ (1)** ออกจากแหล่งจ่ายไฟ

5.1 การตั้งค่าหัวฉีดสำหรับการเชือม





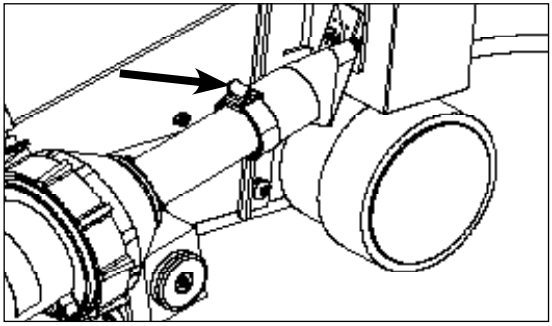
A = 40 – 50 มม.
B = 1 – 2 มม.
C = 1 – 2 มม.



สามารถปรับตำแหน่งหัวฉีดสำหรับการเชือมในสามตำแหน่งดังต่อไปนี
- **สกรูซ็อกเก็ตหกเหลียม (26)**
- **สกรูแรงบิด (29)**
- **ปลอกสกรู (28)**

5.2 การเปลียนหัวฉีดสำหรับการเชือม

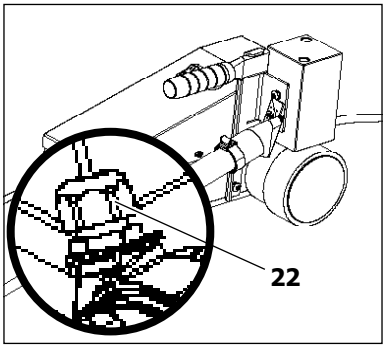
เปลียนหัวฉีดสำหรับการเชือมให้มีระดับความกว้างตามทีกำหนด หากจำเป็น (ไม่รวมอยู่ในรายละเอียดการส่งมอบ) หลังเปลียนหัวฉีดสำหรับการเชือม คุณจะต้องตรวจสอบตำแหน่ง (ดังทีมีการอธิบายไว้ภายใต้การตังค่าหัวฉีดสำหรับการเชือม)



1. คลายสกรูทีหัวฉีด
2. ถอดหัวฉีดสำหรับการเชือมปัจจุบันออก
3. ติดตังหัวฉีดสำหรับการเชือมตามทีกำหนดไว้
4. ขันสกรูให้แน่นอีกครัง

5.3 การตั้งค่าจุดนำสำหรับเลเซอร์
ข้อควรระวังด้านความปลอดภัย

ก่อนเริ่มต้นทำงาน ให้ตรวจสอบว่ามีการปิดสวิตช์ **เครื่องเป่าลมร้อน (4)** ที**สวิตช์เครื่องเป่าลม (9)** และมีการปิดสวิตช์ที**สวิตช์ขับเคลื่อน (16)** แล้ว **เครื่องเป่าลมร้อน (4)** จะต้องอยู่ที่ตำแหน่งพัก เชือมต่อ **สายไฟ (1)** เข้ากับแหล่งจ่ายไฟ
ข้อควรใส่ใจ: เปิดใช้งานเลเซอร์ - ห้ามมองตรงเข้าในลำแสงเลเซอร์ ห้ามชีเลเซอร์ไปยังตัวบุคคล



ปรับทิศทางของ**ลำแสงเลเซอร์ (22)** โดยคลายน็อตด้านบนและหมุนเลเซอร์ไปยังตำแหน่งทีถูกต้อง หากจำเป็น ให้กดตัวยึดโลหะไปยังตำแหน่งทีถูกต้อง

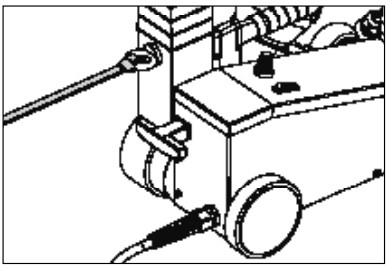
6. การเริมต้นใช้งานเครืองเชือมหลังคา RW3400

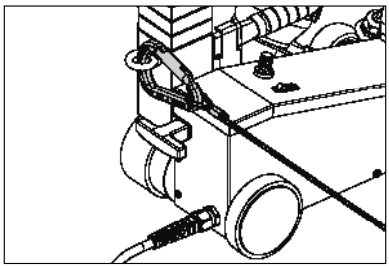
6.1 สภาพแวดล้องการทำงาน และความปลอดภัย

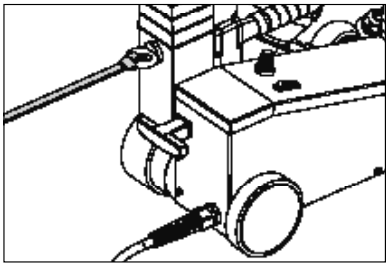
ควรใช้เครืองเชือมลมร้อนอัตโนมัติเฉพาะในพืนทีเปิดหรือในพืนทีทีมีการระบายอากาศเป็นอย่างดีเท่านัน ห้ามใช้เครืองเชือมลมร้อนอัตโนมัติในบริเวณทีอาจเกิดการระเบิดได้ หรือมีความไวไฟสูง และรักษาระยะห่างจากวัสดุไวไฟหรือแก๊สทีสามารถติดระเบิดได้เสมอ
อ่านเอกสารข้อมูลด้านความปลอดภัยสำหรับวัสดุทีได้รับจากผู้ผลิตวัสดุ และปฏิบัติตามคำแนะนำทีแสดงไว้ในรายละเอียด ระมัดระวังอย่าทำให้วัสดุไหม้ในระหว่างการเชือม
ใช้งานอุปกรณ์บนพืนแนวนอน (หลังคาลาดชันไม่เกิน 30°) และพืนป้องกันไฟเท่านัน
นอกจากนี ต้องปฏิบัติตามข้อกำหนดทางกฎหมายภายในประเทศเกียวกับความปลอดภัยในการทำงาน (การรักษาความปลอดภัยบุคคลหรืออุปกรณ์)!

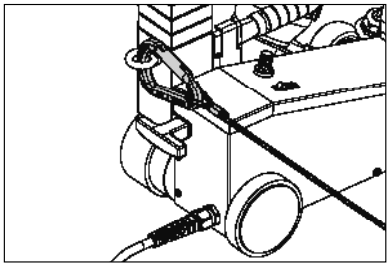
ต้องมีการป้องกันการตกจากทีสูง เมือทำงานในพืนทีทีมีอันตรายจากการตกจากทีสูง เมือเชือมบนหลังคาทีมีกำแพงเตีย (กำแพงเตีย ชายคา) เครืองเชือมลมร้อนทีอยู่บนตะขอล็อกต้องยึดแน่นกับอุปกรณ์จับยึดทีมีตัวนำร่องแนวนอน (ระบบความปลอดภัยของรางหรือเชือก) ซึงเป็นการป้องกันการตกจากทีสูง

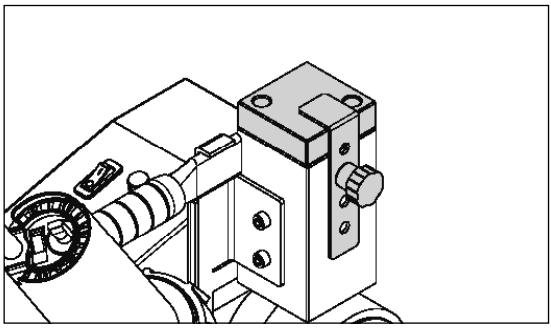
ในการเคารพต่อกฎความปลอดภัย ต้องใช้ความระมัดระวังเพือให้แน่ใจว่าอุปกรณ์ความปลอดภัย (ตะขอคาราบิเนอร์ เชือก) มีความสามารถในการรับโหลดขันต่าที 7 kN ในทุกทิศทาง ต้องใช้ตะขอคาราบิเนอร์ขนาดเล็ก (ทวิสต์ล็อกหรือชนิดสกรู) เพือเป็นตัวแขวนของเครือง ต้องติดตังโซ่ความปลอดภัยทังหมด และตรวจสอบความถูกต้องตามข้อมูลจำเพาะของผู้ผลิต
ก่อนการใช้งานแต่ละครังและหลังจากทีเกิดสิงผิดปกติ ต้องให้บุคคลทีมีความเชียวชาญตรวจสอบตะขอล็อกทีใช้สำหรับยึดเชือกความปลอดภัยในพืนทีนี ห้ามให้ตะขอล็อกมีรอยร้าว การกัดกร่อน รอยบาก หรือผิดรูป



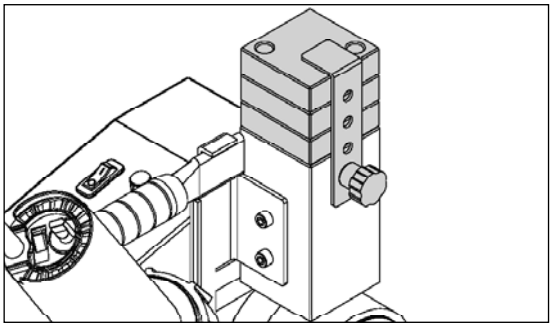








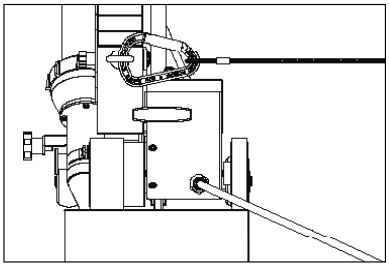
ต้องยึดเหล็กถ่วงเพิ่มเติมกับ**ตัวจับยึดความปลอดภัยอย่างแน่นหนา ซึงอยู่บนฐาน**ของเหล็กถ่วง

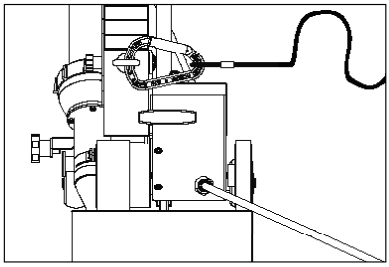


สามารถใช้เหล็กถ่วงเพิ่มเติมได้สูงสุด 3 แผ่น และยึดกับ**ตัวจับยึดความปลอดภัยให้แน่น ห้ามใช้เหล็กถ่วงเพิ่มเติมมากกว่า 3 แผ่น!**

คำเตือน! ยึดเครื่องเชือมลมร้อนด้วยตะขอล็อกเท่านัน!

คำเตือน! ห้ามยึดเครื่องเชือมเข้ากับจุดยึดจุดเดียว ซึงจะทำให้เชือกหย่อนตัว อุปกรณ์การเชือมต่อต้องตังค่าให้สันทีสุด เพือลดโอกาสการร่วงหล่นบริเวณริมลูกกรง

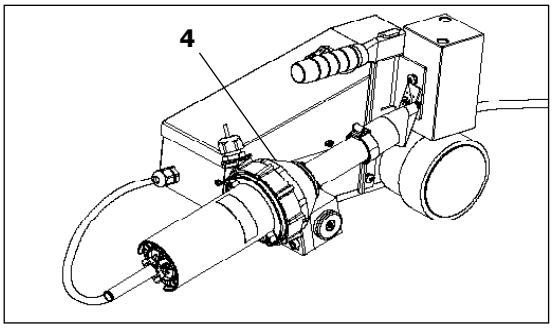




คำเตือน! ผลจากแรงโน้มถ่วงอาจทำให้เกิดอันตรายของการร่วงหรือจมโดยควบคุมไม่ได้ จุดนิรภัยไม่ได้ออกแบบมาเพื่อรองรับแรงกระแทกจากการร่วงหล่นอย่างกะทันหัน

ติดต่อผู้ผลิตโดยทันทีหากไม่แน่ใจในระหว่างการติดตั้งหรือใช้งาน

แหล่งจ่ายไฟไม่ทำงาน และการดำเนินงานหยุดชะงัก



หากแหล่งจ่ายไฟไม่ทำงาน หากการดำเนินงานหยุดชะงัก หรือกำลังปล่อยให้อุปกรณ์เย็นลง ให้โยก**เครื่องเป่าลมร้อน (4)** เข้าในตำแหน่งพัก

สายไฟ และสายเคเบิลต่อขยาย

- แรงดันไฟที่ระบุไว้บนอุปกรณ์ (ดูที่ป้ายชื่อ) จะต้องสอดคล้องกับแรงดันไฟ
- ต้องเคลื่อน**ย้ายสายไฟ (1)** ได้อย่างอิสระ และไม่กีดขวางผู้ใช้หรือบุคคลภายนอกในระหว่างการทำงาน (อันตรายจากการสะดุด)
- สายเคเบิลต่อขยายจะต้องได้รับอนุญาตจากฝ่ายสาธารณูปโภคของไซต์งาน (เช่น การใช้นอกอาคาร) และมีการทำเครื่องหมายไว้ตามที่กำหนดไว้ คุณอาจต้องพิจารณาหน้าตัดขั้นต่ำสำหรับสายเคเบิลต่อขยายด้วย

อุปกรณ์แหล่งจ่ายไฟ

เมื่อมีการใช้อุปกรณ์แหล่งจ่ายไฟ จะต้องตรวจสอบให้แน่ใจว่า มีการเดินสายดินสำหรับอุปกรณ์ดังกล่าวและเข้ากันกับเครื่องตัดกระแสไฟฟ้า
ใช้สูตร "2 x เอาต์พุตไฟจากเครื่องเชื่อมลมร้อนอัตโนมัติ" เพื่อคำนวณเอาต์พุตไฟสำหรับอุปกรณ์แหล่งจ่ายไฟ

6.2 สภาวะการใช้งาน

- ตรวจสอบการตั้งค่าพื้นฐานสำหรับ**หัวฉีดสำหรับการเชื่อม (3)**
- เชื่อมต่อเครื่องมือเข้ากับแหล่งจ่ายไฟ แรงดันไฟจะต้องสอดคล้องกับอัตราแรงดันไฟที่ระบุไว้บนเครื่องมือ

6.3 ตัวนำสำหรับยิงลำแสงเลเซอร์

- เริ่มต้นยิง**ลำแสงเลเซอร์ (22)** โดยอัตโนมัติ เมื่อเชื่อมต่อแหล่งจ่ายไฟ
- ปรับทิศทาง**ลำแสงเลเซอร์ (22)** (โปรดดูบทที่ 5.3 การตั้งค่าจุดน่าสำหรับเลเซอร์)

6.4 พารามิเตอร์สำหรับการเชื่อม

- ตั้งค่า**โพเทนชิออมิเตอร์สำหรับความเร็วในการเชื่อม (17)** เป็นค่าที่กำหนดไว้
- ตั้งค่า**สวิตช์เครื่องเป่าลม (9)** เป็นตำแหน่ง I ปรับกระแสลมเป่าตามที่กำหนดไว้ด้วย**ตัวเลื่อนโดยใช้ลม (23)** ปรับอุณหภูมิตามที่กำหนดไว้ด้วย**โพเทนชิออมิเตอร์ (24)** ช่วงระยะเวลาอุ่นเครื่องประมาณ 5 นาที
- แรงดันที่หน้าสัมผัสจะมีผลกระทบจากน้ำหนักของเครื่องเชื่อมลมร้อนอัตโนมัติด้วย
- ใช้อุปกรณ์เสริมสำหรับน้ำหนักที่เพิ่มขึ้นตามที่กำหนดไว้ (ทางเลือก)

6.5 การกำหนดตำแหน่งเครื่องมือ

- หมุน **เครื่องเป่าลมร้อน (4)** ขึ้นจนถึงสุดตำแหน่งและหยุด
- กำหนดตำแหน่งเครื่องเชื่อมอัตโนมัติบนวัสดุทับซ้อนที่จะเชื่อม ขอบด้านนอกของ**ลูกกลิ้งขับเคลื่อน/ลูกกลิ้งรีด (2)** ต้องอยู่ในแนวเดียวกับขอบทับซ้อนของวัสดุที่จะเชื่อม
- **ลำแสงเลเซอร์ (22)** จะต้องอยู่ในแนวเดียวกับขอบทับซ้อนของวัสดุที่จะเชื่อม

6.6 ขั้นตอนการเชื่อม

ดำเนินการทดสอบการเชื่อมตามคำแนะนำการเชื่อมจากผู้ผลิตวัสดุ และดำเนินการให้สอดคล้องกับมาตรฐานหรือข้อกำหนดสำหรับแต่ละประเทศ ตรวจสอบรอยเชื่อมทดสอบ ปรับอุณหภูมิสำหรับการเชื่อม (พารามิเตอร์สำหรับการเชื่อม) หากจำเป็น

- หมุน**เครื่องเป่าลมร้อน (4)** ลงจนถึงสุดตำแหน่งและหยุด **สแนปสวิตช์ (21)** จะเริ่มต้นระบบขับเคลื่อนมอเตอร์โดยอัตโนมัติ (เริ่มต้นกระบวนการเชื่อม)
- ควบคุมดูแลกระบวนการเชื่อม แก้ไขความเร็วในการเชื่อมให้ถูกต้องโดยใช้ **โพเทนชิออมิเตอร์ (17)** หากจำเป็น เลื่อนเครื่องเชื่อมอัตโนมัติไปตามความยาวที่ทับซ้อนโดยใช้ลำแสงเลเซอร์ของเครื่อง
- เมื่อเสร็จสิ้นการเชื่อม ให้โยก**เครื่องเป่าลมร้อน (4)** ขึ้นจนถึงสุดตำแหน่งและหยุด

6.7 การปิดสวิตช์

- หมุน**โพเทนชิออมิเตอร์ (24)** ไปที่ตำแหน่ง 0 เพื่อให้**เครื่องเป่าลมร้อน (4) เย็นลง** เมื่อเครื่องมือเย็นลงแล้ว (หลังผ่านไปแล้วประมาณ 6 นาที) ให้ตั้งค่า**สวิตช์เครื่องเป่าลมร้อน (9)** เป็น 0

จากนั้นถอด**สายไฟ (1)** ออกจากแหล่งจ่ายไฟ

- รอจนกระทั่งอุปกรณ์เย็นลง
- ตรวจสอบ **สายไฟ (1)** และปลั๊กไฟว่ามีความเสียหายด้านไฟฟ้าหรือกลไกหรือไม่
- ล้างทำความสะอาด **หัวฉีดสำหรับการเชื่อม (3)** ด้วยแปรงไฟฟ้า

7. คู่มืออ้างอิงฉบับย่อสำหรับเครื่องเชื่อมหลังคา RW3400

7.1 การเปิดสวิตช์เครื่อง / การเริ่มต้นใช้งาน

1. เชื่อมต่อปลั๊กแรงดันไฟฟ้า
2. เปิดสวิตช์ที่สวิตช์หลักสำหรับ**เครื่องเป่าลมร้อน (9)**
3. เลือก/ตั้งค่าปริมาณลมเป่าด้วย**ตัวเลื่อนโดยใช้ลม (23)** และอุณหภูมิด้วย**โพเทนชิออมิเตอร์ (24)**
4. ตั้งค่าความเร็วที่**โพเทนชิออมิเตอร์ (17)**
5. หมุน**เครื่องเป่าลมร้อน (4)**

7.2 การปิดสวิตช์

1. หมุน**เครื่องเป่าลมร้อน (4)** ขึ้นไปยังตำแหน่งพัก
2. ตั้งค่า**โพเทนชิออมิเตอร์ (24)** บน**เครื่องเป่าลมร้อน (4)** ไปที่ 0 และปล่อยให้อุปกรณ์เย็นลง
3. ปิดสวิตช์ที่สวิตช์หลักสำหรับ **เครื่องเป่าลมร้อน (9)**
4. ถอดปลั๊กแรงดันไฟฟ้า

8. คำถามทีถามบ่อย สาเหตุ และมาตรการ

การเชือมคุณภาพต่ำจะเป็นผลทำให้:
- ตรวจสอบความเร็วการขับเคลือน อุณหภูมิการเชือม และปริมาณลมเป่า
- ล้างทำความสะอาด**หัวฉีดสำหรับการเชือม (3)** ด้วยแปรงไฟฟ้า
- ตังค่า**หัวฉีดสำหรับการเชือม (3)** ไว้ไม่ถูกต้อง (ดูการตังค่าหัวฉีดสำหรับการเชือม)

ยังคงไม่ถึงระดับอุณหภูมิการเชือมทีกำหนดไว้หลังผ่านช่วงเวลาสูงสุดไปแล้ว 5 นาที:
- ตรวจสอบแรงดันไฟ
- ลดระดับปริมาณลมเป่า

9. อุปกรณ์เสริม

ควรใช้เฉพาะชินส่วนอะไหล่และอุปกรณ์เสริมทีเป็นของแท้จาก Weldy เท่านัน หากไม่มีการใช้ชินส่วนอะไหล่และอุปกรณ์เสริมของแท้ อาจทำให้การประกันสินค้าและการรับประกันเป็นโมฆะได้
สำหรับข้อมูลเพิมเติม ให้ไปที www.weldy.com

10. บริการและการซ่อมแซม

การซ่อมแซมอาจทำได้เฉพาะโดยพาร์ทเนอร์ Weldy ท้องถินเท่านัน การใช้งานจะ จำกัด เฉพาะการใช้อุปกรณ์เสริมและอะไหล่เดิมจาก Weldy
สำหรับข้อมูลเพิมเติม ให้ไปที www.weldy.com

11. การรับประกัน

- สิทธิการรับประกันทีได้รับการยอมรับโดยพาร์ทเนอร์ Weldy ท้องถินจะมีผลใช้กับอุปกรณ์นี
- ในกรณีทีการรับประกันอ้างว่าข้อผิดพลาดในการผลิตหรือการประมวลผลทังหมดจะต้องได้รับการซ่อมแซมหรือแทนทีโดยพาร์ทเนอร์ Weldy ในประเทศตามดุลยพินิจของตนเอง
- การเรียกร้องการรับประกันหรือการประกันสินค้าอืนๆ จะอยู่นอกเหนือกรอบของกฎหมายทีบังคับใช้
- ความเสียหายทีมีผลมาจากการสึกหรอโดยธรรมชาติ การโหลดเกิน หรือการจัดการทีไม่เหมาะสมจะไม่อยู่ภายใต้การประกันสินค้า
- อุปกรณ์การทำความร้อนจะไม่ครอบคลุมในสิทธิการประกันสินค้าหรือการรับประกัน
- ไม่สามารถเรียกร้องการรับประกันหรือการประกันสินค้าสำหรับอุปกรณ์ทีมีการดัดแปลงหรือเปลียนแปลงโดยผู้ซือ หรือหากมีการใช้ชินส่วนอะไหล่ทีไม่ใช่ของแท้จาก Weldy

12. คำประกาศเกียวกับความสอดคล้องกัน

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil, Switzerland ขอยืนยันว่าผลิตภัณฑ์นีสอดคล้องกับข้อกำหนดของระเบียบข้อบังคับสำหรับสหภาพยุโรปดังต่อไปนี ในรุ่นทีเราให้บริการจำหน่าย

ระเบียบข้อบังคับ:	2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65
มาตรฐานทีเทียบเท่า:	EN 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-3-11 (Z_{max}), EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

ชือของเอกสารทีผ่านการรับรองอย่างเป็นทางการ: Volker Pohl, Manager Product Conformity

Kaegiswil, 02/01/2017 Bruno von Wyl Kathriner G.

Bruno von Wyl, CTO Andreas Kathriner, GM

13. การกำจัด

ห้ามกำจัดอุปกรณ์ไฟฟ้าปะปนกับขยะจากครัวเรือน!
อุปกรณ์ไฟฟ้า อุปกรณ์เสริม และบรรจุภัณฑ์ควรได้รับการรีไซเคิล ทีเป็นมิตรกับสิงแวดล้อม

www.weldy.com

Your partner:

© Copyright by Leister

Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
CH-6056 Kaegiswil /Switzerland
Tel. +41 41 662 74 74
Fax +41 41 662 74 16
www.weldy.com

BA_roofer RW3400 (part 3)
Ident No. 150.621 / 03.2017