

Leister FUSION 2 / 3 / 3C Extruder - Manual

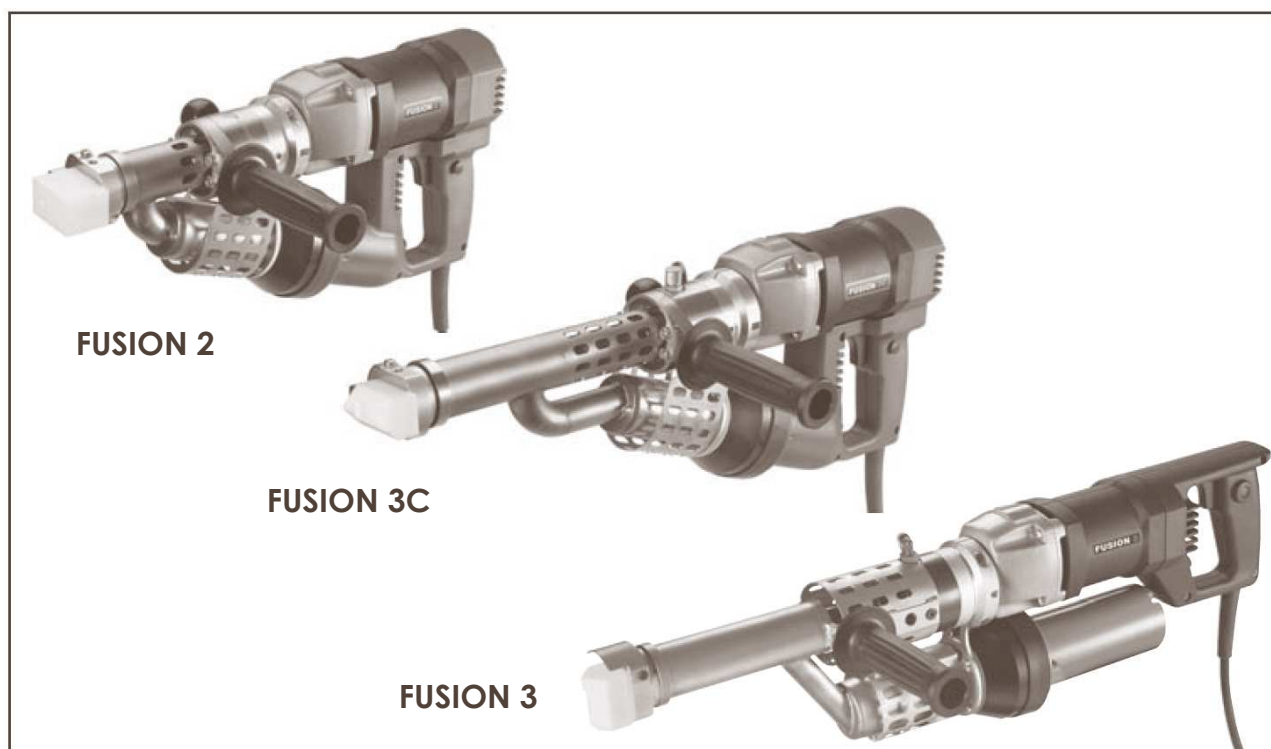


Vă rugăm citiți cu atenție instrucțiunile de utilizare înainte de folosire și păstrați manualul într-un loc sigur pentru o consultare ulterioară.

APLICAȚIE

Sudură materiale termoplastice PE (polietilena) și PP (polipropilenă) pentru aplicații în

- lucrări de construcții de containere
- fabricarea de materiale plastice
- lucrări de construcții de conducte
- depozite de deșeuri ecologice și zone poluate abandonate



KOBO TECHNOLOGIES SRL , Prelungirea Ghencea nr 65B, Bl. E, parter,
Spatiul Comercial nr. 3, sector 6, Bucuresti, e-mail: leister@kobo-bg.bg, Tel: 021.3803002



ATENȚIE



PERICOLI! Există pericol la deschiderea dispozitivului, deoarece componentele și conexiunile neizolate sunt expuse. Astfel, înainte de deschidere, scoateți din priză pentru a vă asigura că este deconectat de la sursa de curent.



Utilizarea necorespunzătoare a extruderului (de ex. supraîncălzirea materialului) poate prezenta **pericol de incendiu și de explozie**, în special în apropierea materialelor inflamabile și a gazelor explozive.



Pericol de ardere! Nu atingeți piesele metalice fierbinți expuse și materialele plastice ieșite în afară. Lăsați dispozitivul să se răcească. Nu îndreptați jetul de aer fierbinte sau materialul plastifiat în direcția persoanelor ori a animalelor.



AVERTISMENT



Tensiunea nominală menționată pe plăcuța de identificare a dispozitivului trebuie să corespundă cu tensiunea și frecvența rețelei.



Pentru propria protecție la locul de muncă **este foarte recomandată** conectarea dispozitivului la un **RCCB (Întrerupător pentru Curentul Diferențial Rezidual)**.



Dispozitivul trebuie utilizat doar **sub supraveghere**. Căldura poate ajunge la materialele inflamabile care nu se află la vedere.



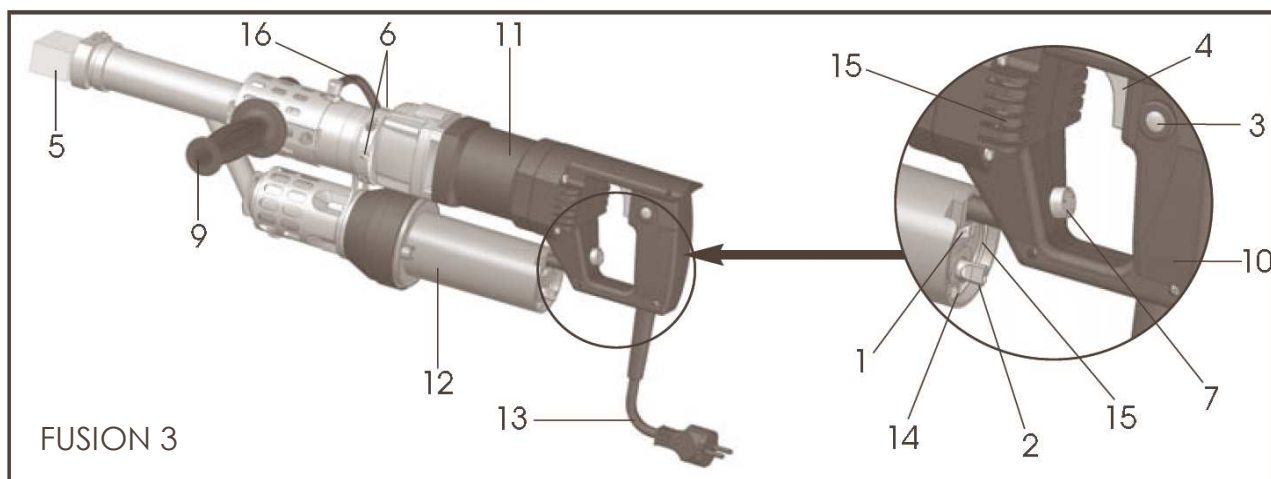
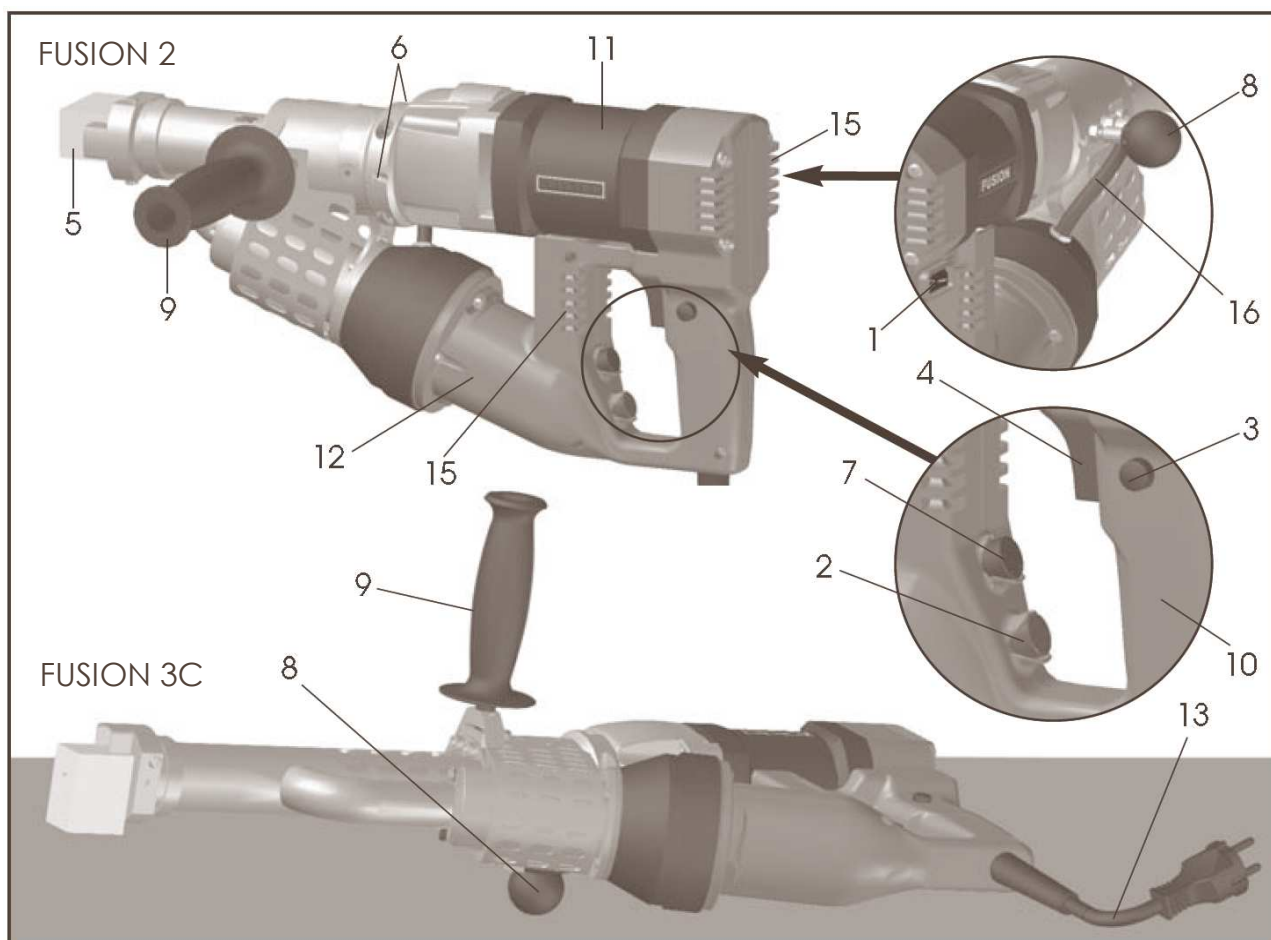
Protejați dispozitivul de **umezeală și umiditate**.

DATE TEHNICE		FUSION 2	FUSION 3C	FUSION 3
Tensiune	V~	230	230	230
Putere consumata	W	2800	2800	3500
Frecvență	Hz	50/60	50/60	50/60
Debit de aer (20°C)	l/min	cca.300	cca. 300	cca. 300
Temperatura aerului	°C	max. 340	max. 350	max. 350
Temperatura plastifiere	°C	max. 300	max. 320	max. 320
Consum de electrod *	Ø 3 kg/h	PE 1.3-1.8 PP 1.3-1.8	PE 1.6-2.3 PP 1.3-2.0	PE 1.6-2.3 PP 1.3-2.0
Consum de electrod*	Ø 4 kg/h		PE 2.0-3.5 PP 1.5-2.7	PE 2.0-3.5 PP 1.5-2.7
(*Valori medii la 50 Hz)				
Electrod de sudare	mm	Ø 4 ±0.2 (conform DVS 2211)	Ø 3 / Ø 4 ±0.2 (conform DVS 2211)	Ø 3 / Ø 4 ±0.2 (conform DVS 2211)
Dimensiuni L x W x H (fără sabot de sudură)	mm	450 x 98 x 225	588 x 98 x 225	690 x 98 x 187
Greutate	kg	5.9 cu 3 m cordon de alimentare	6.9 cu 3 m cordon de alimentare	7.2 cu 3 m cordon de alimentare
Certificare de conformitate		CE	CE	CE
Marcă de omologare		Ⓢ	Ⓢ	Ⓢ
Schemă de certificare		CCA	CCA	CCA
Clasa de protecție II		□	□	□

Tensiunea între faze/în rețea nu poate fi comutată

Descrierea dispozitivului

- | | |
|--|------------------------------------|
| 1. Intrerupator ON/OFF pentru suflanta de aer | 9. Mâner |
| 2. Potențiomtru pentru temperatura aerului | 10. Mâner dispozitiv |
| 3. Dispozitiv de blocare a butonului de pornire/oprire | 11. Mecanism de antrenare electrod |
| 4. Buton de pornire/oprire | 12. Suflantă de aer cald |
| 5. Sabot de sudură | 13. Cablu de alimentare |
| 6. Alimentare pentru electrodul de sudare | 14. Filtru aer |
| 7. Potențiomtru pentru reglarea ratei de extrudare | 15. Gura de alimentare cu aer |
| 8. Suport | 16. Furtun pentru aer |



Pregătire pentru sudare

- **Suportul (8)** sau **mânerul (9)** pot fi montate alternativ pe partea dreaptă sau stângă a dispozitivului.
- La utilizarea unui cablu prelungitor, aveți grijă să fie asigurată secțiunea transversală minimă a cablului:

Lungime (m)	Secțiunea transversală minimă (la ~230 V) (mm²)
până la 19	2,5
20 – 50	4,0

Cablurile prelungitoare trebuie omologate pentru locul de muncă (de ex. la exterior) și trebuie etichetate corespunzător.

- În cazul în care este utilizat un generator pentru alimentarea cu electricitate, puterea nominală a generatorului trebuie să fie de 2x puterea nominală a extruderului manual.



Extruderul manual nu trebuie utilizat în medii inflamabile sau unde există pericole de explozie. Asigurați-vă că are o poziție stabilă în timpul funcționării. Cablul de alimentare și electrodul de sudare trebuie să rămână libere și nu trebuie să împiedice utilizatorul sau alte persoane în timpul funcționării.

Pornirea

- Conectați extruderul manual la sursa de curent electric.
- Porniți dispozitivul de la **butonul ON/OFF pentru suflanta de aer cald (1)**.
- Reglați temperatura aerului cald de la **potențiometrul pentru temperatura aerului (2)**.
- Temperatura de funcționare se atinge după aproximativ **10 minute**.

Protecția la pornire

Dispozitivul este echipat cu protecție la suprasarcină electrică. Mecanismul se oprește automat în cazul unui consum prea mare de curent. De exemplu, mecanismul poate să nu pornească, sau să pornească doar pentru o perioadă scurtă de timp, în cazul în care materialul de adaos (electrodul) este insuficient plastifiat.

Protecția la supraîncălzire

În cazul în care mecanismul este supraîncălzit ca rezultat al influențelor externe sau în cazul în care temperatura de topire a materialului de adaos este prea joasă, dispozitivul intern de protecție la temperatură oprește mecanismul de antrenare. Dispozitivul de protecție la supraîncălzire pornește din nou în mod automat în momentul în care mecanismul s-a răcit.

Începerea procesului de sudare

- Fixați **sabotul de sudură (5)** necesar în conformitate cu cele menționate în paragraful „Schimbarea sabotului de sudură” (vezi pagina 6).
- Sudarea poate începe în momentul în care este atinsă temperatura de funcționare. În acest scop, acționați **butonul de pornire/oprire (4)**. Puneți dispozitivul în funcțiune doar când este introdus electrodul de sudare.
- Alimentați cu electrod de sudare cu diametrul de 3 sau 4 mm în **deschiderea pentru electrodul de sudare (6)** și lăsați să iasă în afară o cantitate mică de material plastifiat.



- **ATENȚIE! Nu alimentați niciodată cu electrozi de sudare în același timp în ambele deschideri pentru electrodul de sudare!** (vezi „ Protecția la pornire”).
- **Electrodul de sudare trebuie să fie curat și uscat.**

- Rata de extrudare (viteza de lucru) poate fi modificată cu ajutorul **potențiometrului pentru reglarea ratei de extrudare (7)** în funcție de geometria sudurii și de tipul de material.
- Procesul de extrudare poate fi întreruptă cu ajutorul **butonului de pornire/oprire (4)**.
- Direcționați **duza de pre-încălzire (21)** către zona de sudare.
- Pre-încălziți zona de sudare cu mișcări înspre înainte și înapoi.
- Poziționați dispozitivul în zona de sudare pregătită și acționați **butonul de pornire/oprire (4)**.
- Efectuați un test de sudură și analizați.
- Reglați temperatura aerului cald cu ajutorul **potențiometrului pentru temperatura aerului (2)** și rata de extrudare cu ajutorul **potențiometrului pentru reglarea ratei de extrudare (7)** în funcție de necesitate.
- În cazul unui proces de sudare prelungit, **butonul de pornire/oprire (4)** poate fi menținut în stare activă cu ajutorul **dispozitivului de blocare (3)**.
- Electrodul de sudare este tras înăuntru prin **gura de alimentare pentru electrodul de sudare (6)** în mod automat după pornire. Nu trebuie împiedicată intrarea electrodului în interiorul mașinii.



Oprirea

- Eliberați **dispozitivul de blocare (3)** prin apăsarea scurtă a **butonului de pornire/oprire (4)** și apoi eliberarea acestuia. Îndepărtați materialul de sudură din sabotul de sudură pentru a evita deteriorarea sabotului de sudură la următoarea pornire.
- Dispozitivul trebuie așezat doar pe **suport (8)** (vezi pag. 3, figura din centru).



Utilizați un postament neinflamabil

- **Jetul de aer cald nu trebuie direcționat înspre persoane și/sau obiecte.**

- Reglați **potențiometrul pentru temperatura aerului (2)** la „0”. Lăsați dispozitivul să se răcească.

- Opriți de la **butonul pentru suflanta de aer cald (1)**.

Verificarea temperaturii materialului extrudat și a temperaturii de pre-încălzire

- Temperaturile materialului extrudat și a jetului de aer cald trebuie verificate la intervale regulate de timp atunci când se efectuează lucrări de sudură pentru o perioadă mai îndelungată:

Trebuie utilizate dispozitive de măsurare a temperaturii cu afișaj electronic rapid cu sondele de temperatură corespunzătoare. Trebuie determinată cea mai ridicată temperatură a jetului de aer cald dintre planul orificiului de ieșire al duzei și o adâncime de 5 mm. Sonda de măsurare trebuie introdusă în sabotul de sudură în mijlocul materialului extrudat pentru a-i măsura temperatura.

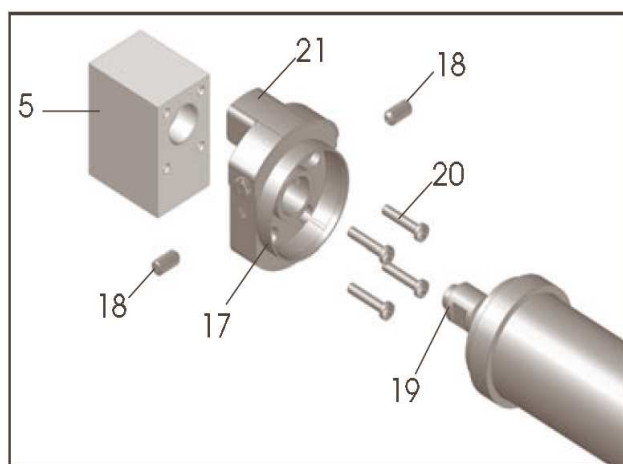
Schimbarea sabotului de sudură

- Sabotul de sudură trebuie schimbat doar atunci când dispozitivul a atins temperatura de funcționare. Lucrați doar cu mănuși rezistente la temperaturi ridicate.



Pericol de ardere!

- Opriți dispozitivul încălzit și deconectați-l de la sursa de alimentare electrică.
- Îndepărtați **suportul sabotului de sudură (17)** prin slăbirea **șuruburilor de reglare pentru suportul sabotului de sudură (18)** din **duza extruderului (19)**.
- Curățați **duza extruderului (19)** la fiecare înlocuire a sabotului de sudură și înlăturați orice resturi de sudură.
- Atașați un **suport pentru sabotul de sudură (17)** corespunzător.
- Calibrarea **sabotului de sudură (5)** (unghiul dispozitivului față de sudură) poate fi selectat la alegere.
- Sabotul de sudură (5)** poate fi scos din **suportul pentru sabotul de sudură (17)** prin slăbirea **șuruburilor de reglare pentru sabotul de sudură (20)** (de ex. pentru reutilizare).



- 5. Sabot de sudură
- 17. Suportul sabotului de sudură
- 18. Șurub de reglare pentru suportul sabotului de sudură
- 19. Duza extruderului
- 20. Șurub de reglare pentru sabotul de sudură
- 21. Duză de pre-încălzire

Detalii – sabotul de sudură

ACCESORII

- Trebuie utilizate doar accesorii originale Leister.

ÎNTREȚINERE

- În caz de murdărire, curățați cu o perie **orificiul de intrare a aerului (15)** de pe suflanta de aer cald.
- Curățați **duza extruderului (19)** la fiecare înlocuire a sabotului de sudură și înlăturați orice resturi de material (vezi pagina 6).
- Verificați cablul de alimentare electrică și priza să nu prezinte deteriorări de ordin mecanic.
- Curățați în mod regulat **furtunul pentru aer (16)**.

SERVICE ȘI REPARAȚII

- Verificați starea periilor colectoare de la mecanismul de antrenare și de la suflanta de aer cald la Centrul de Service după cca. 250 ore de funcționare. Mecanismul de acționare și suflanta de aer cald se opresc automat la atingerea lungimii minime a cărbunelui.

Durata de funcționare; Mecanismul de antrenare cca. 300 ore (perii)

Suflanta de aer cald cca. 1000 ore (perii)

- Reparațiile trebuie efectuate doar de către **Centrele de Service Leister** autorizate. Acestea garantează un timp de **raspuns pentru solicitările dvs, de 48 de ore**, utilizând piese de schimb originale în conformitate cu schema de montaj și cu lista pieselor de schimb.

GARANȚIE ȘI SIGURANȚĂ DE EXPLOATARE

- Garanția și siguranța de exploatare sunt în conformitate cu certificatul de garanție, precum și cu condițiile general valabile actuale referitoare la firmele comerciale și la termenii de livrare.
- Leister Process Technologies respinge orice cereri de garanție pentru dispozitivele care nu sunt în starea originală. Dispozitivele nu trebuie transformate sau modificate sub nicio formă.

Datele și specificațiile tehnice pot fi modificate fără o notificare prealabilă.

Centrul dumneavoastră de Service Autorizat este:

**KOBO TECHNOLOGIES SRL ,
Prelungirea Ghencea nr 65B, Bl. E, parter,
Spatiul Comercial nr. 3, sector 6, Bucuresti,
Tel: 021.3803002**

**KOBO TECHNOLOGIES SRL , Prelungirea Ghencea nr 65B, Bl. E, parter,
Spatiul Comercial nr. 3, sector 6, Bucuresti, e-mail: leister@kobo-bg.bg, Tel: 021.3803002**

Proces-verbal de Service Leister FUSION 2 / 3C / 3

Acest document trebuie actualizat în timpul reparației sau al service-ului de către Centrul de Service Leister autorizat. Acest document trebuie să se afle în posesia deținătorului echipamentului.

Date tehnice

Nr. de ordine

Nr. Serie

Tensiune nominală **V**

Putere nominală **W**

Data vânzării

Service

1. Data Centrul de Service Semnătura
2. Data Centrul de Service Semnătura
3. Data Centrul de Service Semnătura
4. Data Centrul de Service Semnătura
5. Data Centrul de Service Semnătura
6. Data Centrul de Service Semnătura

Reparație

1. Data Centrul de Service Semnătura
2. Data Centrul de Service Semnătura
3. Data Centrul de Service Semnătura