Česky

0

0



# UNIDRIVE 500

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

## Obsah

1. Pou	žití	3	
1.1	Použití v souladu s určením	3	
1.2	Použití v rozporu s určením	3	
2. Tecl	hnické údaje	3	
3. Přep	prava	4	
4. Váš	UNIDRIVE 500	5	
4.1	Typový štítek a identifikace	5	
4.2	Rozsah dodávky	5	
4.3	Přehled částí přístroje	6	
5. Nas	tavení UNIDRIVE 500	7	
5.1	Nastavení svařovacích trysek	7	
5.2	Přestavení na jinou šířku svaru	8	
6. Uve	dení Vašeho UNIDRIVE 500 do provozu	9	
6.1	Pracovni prostředi a bezpečnost	9	
6.2	Pripravenost k provozu	10	
0.3	UMISTEMI pristroje Součtění příotroja	10	
6.5	Průběh svařování	12	
6.6	Vvnnutí nřístrnie / údržha	12	
7 Duc		12	
7. nyc 7 1		13	
7.2	Vypnutí	13	
8. Ovlá	ádací jednotka UNIDRIVE 500	13	
8.1	Funkční tlačítka	13	
8.2	Displej	14	
8.3	Symboly indikace stavu (displej 20)	15	
8.4	Zobrazení rychlosti svařování (displej 21)	15	
8.5	Zobrazení teploty svařování (displej 22)	15	
8.6	Zobrazení množství vzduchu (displej 23)	15	
8.7	Stavová kontrolka LED	15	
9. Nas	tavení a funkce softwaru UNIDRIVE 500	16	
9.1	Nastavení jednotek parametrů	16	
9.2	Nastavení parametrů svařování	16	
9.3	Ochlazování (cool down mode)	17	
9.4	Kontrola parametrů svařování vůčí době chodu	17	
9.5		1/	
10. Vý	10. Výstražná a chybová hlášení UNIDRIVE 50018		
11. Ca	sté otázky, příčiny a nápravná opatření UNIDRIVE 500	19	
12. Pro	ohlášení o shodě	20	

#### Blahopřejeme vám k nákupu vašeho UNIDRIVE 500.

Rozhodli iste se pro prvotřídní horkovzdušný svařovací poloautomat. Byl vyvinut a vyroben podle aktuálního stavu znalostí v průmyslu zpracování plastů. Pro jeho výrobu byly použity vysoce kvalitní materiály.

Doporučujeme uchovávat návod k obsluze vždy v blízkosti přístroje.

## **UNIDRIVE 500** Průmyslový horkovzdušný přístroj

Bližší informace o zařízení UNIDBIVE 500 naleznete na www.leister.com

## 1. Použití

#### 1.1 Použití v souladu s určením

Zařízení UNIDRIVE 500 je určeno pro profesionální použití na plochých střechách a střechách se sklonem pro trh zabývající se geostavbami a stavbami krvtých bazénů.

#### Metody svařování a typy materiálů

- Svařování přeplátovaným svarem termoplastických hydroizolačních pásů/elastomerových střešních pásů (jako isou TPO/FPO, PVC, ECB, modifikované EPDM, EVA, PIB, PMI, PO, PP)
- Přeplátovací svařování základních svarů
- Svařování blízko krajů na atice a u příčných svarů (poprsní zeď, okapy) do 60 mm
- Svařování na atice (poprsní zeď, okapy)
  Šířka svarů 15, 30 a 40 mm
- Provedení plaveckých bazénů
- Izolace proti vodě pro základy budov
- Svařování obvodových svarů

#### 1.2 Použití v rozporu s určením

Jakékoli jiné použití nebo použití nad rámec určení se považuje za použití zařízení UNIDRIVE 500 v rozporu s určením.

#### 2. Technické údaie

		UNIDRIVE 500 100 V	UNIDRIVE 500 100 - 120 V	UNIDRIVE 500 220 - 240 V
	٧~	100	120	230
(\$)	Hz	50 / 60	50 / 60	50 / 60
	W	1500	1800	2200
<u> </u>	°C °F		100 – 580 220 – 1076	
	%		45 - 100	
	m/min ft/min		0,7 - 4,5 2.3 - 14.8	
W)	L <sub>pA</sub> (dB)		70 (K = 3 dB)	
	m/s² ft/s²		< 2.5 (K = 1.5) < 8.2 (K = 4.9)	
Ľ	kg Ibs		4.5 9.9	
Ind	a) mm / inch		297 / 11.7	
a	b) mm / inch		173 / 6.8	
b C	c) mm / inch		275 / 10.8	
			( ( 🗐	

### 3. Přeprava



Dodržujte platné národní předpisy pro nošení a zvedání břemen. Hmotnost Vašeho UNIDRIVE 500 včetně přepravního boxu je 7,5 kg (4,5 kg bez přepravního boxu).

Pro přepravu horkovzdušného svařovacího poloautomatu používejte výhradně přepravní box, který je součástí dodávky (viz Rozsah dodávky 5 [4.2]) a transportní box noste za držadlo, které je k tomu určené.



Před přepravou nechejte horkovzdušné dmychadlo (6) bezpodmínečně dostatečně vychladnout.



V přepravním boxu nikdy neskladujte hořlavé materiály (např. plast, dřevo, papír).



Nepoužívejte držadlo pro přenášení (4) na přístroji nebo na přepravním boxu nikdy pro přepravu jeřábem.



Pro manuální zvedání horkovzdušného svařovacího poloautomatu používejte držadlo pro přenášení (4).

## 4. Váš UNIDRIVE 500

#### 4.1 Typový štítek a identifikace

Typové a sériové označení jsou uvedeny na **typovém štítku (12)** Vašeho přístroje. Přepište si tyto údaje do svého návodu k obsluze a v případě dotazů na naše zastoupení nebo autorizovaný servis Leister se vždy na tyto údaje odvolávejte.

Typ:..... Sériové č.:

Příklad:

LEISTER Leister Technologies AG Modio in Switkorland	
Hot Air Welder	
220-240V~ 50/60Hz	
Serial 2200W	
Article <b>163.144</b>	

#### 4.2 Rozsah dodávky

Standardní vybavení v kufru:

- 1 x zařízení UNIDRIVE 500
- 1 x drátěný kartáč
- 1 x šestihranný čípkový klíč vel. 3
- 1 x rychlý návod
- 1 x bezpečnostní pokyny





- 1. Síťový přívodní kabel
- 2. Těleso
- 3. Ovládací jednotka
- 4. Držadlo pro přenášení nahoře
- 5. Držadlo boční
- 6. Ventilátor horkého vzduchu
- 7. Hnací/přítlačné kolečko
- 8. Svařovací tryska 15-40 mm
- 9. Hnací a přítlačný řemen
- 10. Podvozek
- 11. Vyrovnávání výšky
- 12. Typový štítek s typovým a sériovým označením

## 5. Nastavení UNIDRIVE 500

### 5.1 Nastavení svařovacích trysek

Nastavení směru svařování a úhlu



Směr šipky na svařovací trysce (8) udává směr svařování.



Svařovací trysku (8) vyrovnejte paralelně k hnacímu/přítlačnému kolečku (7) .





A = 1 - 2 mm



Nastavte rozměr A (2 šrouby s vnitřním šestihranem)





#### 5.2 Přestavení na jinou šířku svaru

Pro přestavení na jinou šířku svaru postupujte v níže uvedeném pořadí.

#### Krok 1: Bezpečnostní opatření



Nechejte přístroj vychladnout v ochlazovacím režimu (cool down mode).

Před tím, než začnete s demontáží, se ujistěte, že je síťový kabel (1) odpojen od sítě.

#### Krok 2: Přizpůsobte šířku kolečka (analogicky ke svařovací trysce 15, 30, nebo 40 mm)

- 1. U obou hnacích/přítlačných koleček (7) povolte šrouby s válcovou hlavou M5 × 30 (délka šroubů se liší podle typu kolečka).
- 2. Sundejte hnací/přítlačná kolečka (7).
- 3. Namontujte nová hnací/přítlačná kolečka (7).
- 4. Nové šrouby s válcovou hlavou M5 zase utáhněte.



#### Krok 3: Výměna svařovací trysky (15, 30, nebo 40 mm)

- 5. Povolte šroub s vnitřním šestihranem.
- 6. Sundejte aktuální svařovací trysku (8).
- 7. Nasaďte požadovanou svařovací trysku (8).
- 8. Nastavte svařovací trysku (8) (viz 💷 Nastavení svařovacích trysek 7 [5.1]).
- 9. Znovu utáhněte šroub s vnitřním šestihranem.



## 6. Uvedení Vašeho UNIDRIVE 500 do provozu

#### 6.1 Pracovní prostředí a bezpečnost

#### Krok 1: Bezpečnostní opatření

Horkovzdušný svařovací poloautomat se smí používat pouze venku nebo v dobře větraných prostorech.



Nikdy nepoužívejte horkovzdušný svařovací poloautomat v prostředí ohroženém výbuchem nebo ve snadno vznětlivém prostředí a vždy udržujte odstup od hořlavých materiálů nebo výbušných plynů.

Přečtěte si bezpečnostní list od výrobce materiálu a dodržujte v něm uvedené pokyny. Dávejte pozor na to, abyste materiál během procesu svařování nespálili.

Zařízení používejte pouze na žáruvzdorné podložce.



Kromě toho dodržujte národní zákonné specifikace týkající se bezpečnosti práce (zajištění osob nebo zařízení).



#### Zajištění proti pádu při práci v oblastech s rizikem pádu.

Při svařování na atice (poprsní zeď, okapy) musí být horkovzdušný svařovací poloautomat upevněn za držadlo pro přenášení (4) na vázacím zařízení s vodorovným vedením (např. systémy s lištou nebo zajištěním lana) sloužícím jako zádržné jištění proti pádu.

U pojistného řetězu je třeba dávat pozor na to, aby všechny pojistné prvky (karabiny, lana) vykazovaly minimální nosnost 7 kN ve všech očekávaných směrech. K zavěšení stroje se musí nutně používat karabiny s uzávěrem (Twist-Lock nebo šroubovací typy). Všechny spoje pojistného řetězu musí být řádně nainstalovány podle specifikací výrobce a zkontrolovány.



Před každým použitím a po mimořádných událostech musí držadlo pro přenášení (4), které slouží k upevnění pojistného lana, zkontrolovat odborně znalá osoba. Držadlo pro přenášení (4) nesmí vykazovat žádné trhliny, korozi, zářezy nebo jiné vady materiálu.

Pozor: Horkovzdušný svařovací poloautomat zajišťujte výhradně za držadlo pro přenášení (4).

**Pozor**: Horkovzdušný svařovací poloautomat se nesmí nikdy upevňovat za ty vázací body, které umožňují prověšení lana. Vázací prostředek musí být vždy co nejkratší, aby vylučoval pád přes hranu poprsní zdi.



Pozor: Vlivem těžiště vzniká riziko nekontrolovaného pádu nebo poklesu. Zajišťovací bod není dimenzován pro šokové zatížení při pádu.

Nastanou-li nejasnosti během instalace nebo provozu, je třeba bezpodmínečně kontaktovat výrobce.

#### Síťový přívodní kabel a prodlužovací kabel

- Jmenovité napětí, které je uvedeno na přístroji (viz 🗉 Technické údaje 3 [2]), se musí shodovat s napětím sítě.
- Síťový přívodní kabel (1) se musí volně pohybovat a nesmí bránit ani uživateli ani třetím osobám při práci (nebezpečí zakopnutí).
- Prodlužovací kabel musí být pro místo použití (např. venku) schválen a patřičně označen. Případně zohledněte potřebný minimální průřez prodlužovacího kabelu.

#### Napájecí agregáty

Při použití napájecích agregátů dbejte na to, aby byly agregáty uzemněny a byly vybaveny proudovým chráničem.

Pro jmenovitý výkon agregátů platí vzorec "1.5–2× jmenovitý výkon horkovzdušného svařovacího poloautomatu".

#### 6.2 Připravenost k provozu

Zkontrolujte základní nastavení svařovací trysky (8).

#### 6.3 Umístění přístroje

- Zkontrolujte, zda je svařovaný materiál mezi překrytím na horní i dolní straně čistý.
- Následně zkontrolujte, zda je čistá svařovací tryska (8), hnací/přítlačné kolečko (7) a přítlačný řemen (9).
- Pokud je to nutné, umístěte svařovací desku, která je volitelně k dostání (viz 💷 Rozsah dodávky 5 [4.2]).



### Čekací poloha

- Horkovzdušný svařovací poloautomat odkládejte pouze na vodorovnou a žáruvzdornou podložku.
- Horkovzdušný svařovací poloautomat se do čekací polohy (rozehřátí, ochlazování) pokládá na zadní stranu.



#### 6.4 Spuštění přístroje

 Když jste si připravili pracovní prostředí a horkovzdušný svařovací poloautomat podle popisu, připojte přístroj do sítě.



Po připojení se na displeji **ovládací jednotky (3)** krátce zobrazí **úvodní obrazovka** s číslem aktuální verze softwaru a označením přístroje.



Pokud mohl předtím přístroj vychladnout, následuje statické zobrazení naposledy nastavených požadovaných parametrů svařování.

V tomto stavu jsou ohřev, dmychadlo a pohon vypnuty.

• Nyní zapněte ohřev (tlačítko Ohřev zap/vyp, 16).

#### 6.5 Průběh svařování

#### Příprava svařování



Po zapnutí ohřevu se zobrazí **dynamická indikace aktuální teploty vzduchu** (požadovaná a skutečná hodnota). Je možné nastavit všechny parametry svařování (rychlost svařování, teplotu a množství vzduchu).

- Hnací motor se spustí automaticky, jakmile se zapne ohřev.
- Zkontrolujte, zda je nastaven správný směr pohonu (vlevo nebo vpravo) a porovnejte ho se směrem na trysce -tento musí souhlasit se šipkou na displeji(viz III) Přepnutí směru pohonu 17 [9.5]).
- Dbejte na to, aby bylo dosaženo svařovací teploty dříve, než začnete s prací (doba nahřívání činí 3 5 minut).
- Nyní proveďte testovací svary podle návodu výrobce materiálu a/nebo národních norem nebo směrnic a výsledky zkontrolujte. V případě potřeby profil svařování upravte.



#### Nedotýkejte se pohyblivých dílů

Hrozí riziko nechtěného zachycení a vtažení. Nenoste volné části oděvu, jako jsou šály nebo šátky. Dlouhé vlasy si svažte nebo je chraňte pokrývkou hlavy.

#### Zahájení svařování

• Zavedte svařovací trysku (8) mezi přes sebe položené pásy.

#### Během procesu svařování

- Veďte horkovzdušný svařovací poloautomat za boční držadla (5) nebo za horní držadlo pro přenášení (4) podél překrytí a vždy dávejte pozor na pozici vodicích/přítlačných koleček (7).
- Rychlost svařování, množství a teplotu vzduchu můžete během svařování kdykoliv měnit (viz kapitola 🗐 Nastavení parametrů svařování 16 [9.2]).

#### Ukončení svařování

• Po dokončení svařování vyjeďte s horkovzdušným svařovacím poloautomatem z překrývajících se pásů.

#### 6.6 Vypnutí přístroje / údržba



Vypněte ohřev pomocí tlačítka Ohřev zap/vyp (16).

- Přístroj přejde do režimu ochlazování (cool down mode).
- Dmychadlo se po cca 6 minutách automaticky vypne.
- Následně odpojte síťový přívodní kabel (1) od elektrické sítě.



- Vyčkejte, až přístroj vychladne.
- Zkontrolujte síťový přívodní kabel (1) a zástrčku ohledně elektrického a/nebo mechanického poškození.
- Očistěte svařovací trysku (8) drátěným kartáčem (k dostání volitelně).

## 7. Rychlý návod UNIDRIVE 500

#### 7.1 Zapnutí/spuštění

- 1. Připojte do sítě
- 2. Nastavte parametry svařování
- Pomocí tlačítka Ohřev zap/vyp (16)zapněte ohřev; vyčkejte 3 až 5 minut, až bude dosaženo požadované teploty
- 4. Pokud je třeba, upravte směr otáčení pohonu (15 + 17)
- 5. Nasuňte svařovací trysku (8) do překrývajících se částí

#### 7.2 Vypnutí

- 1. Vyjeďte horkovzdušným svařovacím poloautomatem ven
- 2. Pomocí tlačítka Ohřev zap/vyp (16) vypněte ohřev
- 3. Vyčkejte na konec ochlazování (cca 6 minut)
- 4. Odpojte zástrčku ze sítě



## 8. Ovládací jednotka UNIDRIVE 500

**Ovládací jednotka (3)** se skládá z **funkčních tlačítek**, pomocí kterých můžete zapínat nebo vypínat pohon nebo ohřev, potvrzovacího tlačítka pro volbu požadovaných hodnot a **displeje**, na kterém se zobrazuje právě zvolené nastavení.

#### 8.1 Funkční tlačítka



15 Tlačítko Pohon zap/vyp 16 Tlačítko Ohřev zap/vyp 17 Tlačítko mínus/plus 18 Tlačítko «Potvrdit»

Symbol	Označení	Funkce
	Tlačítko motor zap/vyp (15)	Zapnout/vypnout pohon
<u>\$\$\$</u>	Tlačítko Ohřev zap/vyp (16)	Zapnout/vypnout ohřev
Jan Star	Symbol dmychadla	Žádná funkce
-+	Tlačítka mínus/plus (17)	Nastavení požadované hodnoty v 0.1 m/min, 10 °C nebo 5 % krocích
$\bigcirc$	Tlačítko Potvrdit (18)	Změna nastavených požadovaných hodnot

#### 8.2 Displej

Displej je rozdělen na čtyři části.



Během provozu se zobrazují požadované hodnoty parametrů svařování (pohon v m/min, příp. ft/min, teplota ve stupních Celsia, příp. Fahrenheita), množství vzduchu v procentech a příp. informační upozornění.

Pomocí tlačítka Potvrdit (18) přecházíte mezi parametry svařování. Pomocí tlačítek se šipkou mínus/plus (17) individuálně přizpůsobujete hodnoty.

#### 8.3 Symboly indikace stavu (displej 20)

Symbol	Význam
*	Symbol pro ochlazování (cool down mode)
	Symbol pro <b>varovné upozornění, výstražné nebo chybové hlášení,</b> přístroj nechejte vychladnout. (viz také kapitola 🗐 Výstražná a chybová hlášení 18 [10])
¥	Upozornění na servis. Symbol pro chybové hlášení hardwaru. Přístroj již není připravený k provozu. Kontaktujte autorizované servisní centrum Leister. (Řídte se příslušným kódem chyby v kapitole 国 Výstražná a chybová hlášení 18 [10]) .

#### 8.4 Zobrazení rychlosti svařování (displej 21)



#### Aktuální a požadovaná rychlost svařování

Šipka ve zobrazení rychlosti svařování znázorňuje směr pohonu.

#### 8.5 Zobrazení teploty svařování (displej 22)



#### Příliš nízká svařovací teplota, ohřev.

Šipka nahoru indikuje, že ještě není dosaženo požadované vyšší teploty. Blikající číslo označuje aktuálně dosaženou skutečnou hodnotu (430); hodnota dole (450) indikuje požadovanou hodnotu individuálního nastavení.



#### Příliš vysoká svařovací teplota, ochlazování.

Šipka dolů indikuje, že ještě není dosaženo požadované nižší teploty. Blikající hodnota označuje aktuálně dosaženou skutečnou hodnotu (470); hodnota dole (450) indikuje požadovanou hodnotu individuálního nastavení.

#### 8.6 Zobrazení množství vzduchu (displej 23)



Aktuální a požadované množství vzduchu

#### 8.7 Stavová kontrolka LED

#### Ohřev

Kontrolka LED u tlačítka Ohřev "zap/vyp" (16) indikuje stav ohřevu.

Stav kontrolky LED Ohřev zap/vyp (16)	Stav
LED nesvítí	Ohřev je vypnutý.
LED bliká zeleně	Ohřev je zapnutý. Teplota je mimo toleranci.
LED svítí trvale zeleně	Ohřev je zapnutý. Teplota je v rámci tolerance.

#### Pohon

Kontrolka LED u tlačítka Pohon "zap/vvp" (15) indikuje příslušný stav pohonu.

Stav kontrolky LED Ohřev zap/vyp (15)	Stav
LED nesvítí	Pohon je vypnutý
LED svítí trvale zeleně	Pohon je zapnutý

#### Ohřev a pohon

Pokud blikají obě kontrolky LED u tlačítka Ohřev "zap/vyp" (16) i u tlačítka Pohon "zap/vyp" (15) současně, došlo k chybě (viz kapitola Chybová hlášení).

## Nastavení a funkce softwaru UNIDRIVE 500

#### 9.1 Nastavení jednotek parametrů

Jednotky pro rychlost svařování a pro teplotu je možno změnit.

Teplota:	°C	nebo	°F
Rychlost:	$\frac{m}{min}$	nebo	$\frac{ft}{min}$

• Přidržte tlačítka Pohon "zap/vyp" (15) a Ohřev "zap/vyp" (16) stisknutá a zapojte síťový přívodní kabel do sítě. Na displeji se nyní objeví "UNIT". INT 🚛 Potvrdte tlačítkem Potvrdit (18) a nastavte pomocí tlačítek mínus/plus (17) požadované iednotky. Potvrdte ie tlačítkem Potvrdit (18) a navolte pomocí tlačítek mínus/plus (17) "SAVE" °٢ (Uložit). Potvrďte tlačítkem Potvrdit (18); jednotky jsou nyní uloženy. Přístroj se poté automaticky znovu spustí. %

#### 9.2 Nastavení parametrů svařování

Požadované hodnoty tří parametrů svařování je možné během provozu individuálně regulovat. Při běžícím provozu se vybraná oblast po 5 s automaticky znovu přepne do řádku rychlosti svařování (21).

#### Přitom postupujte následujícím způsobem:



Ι

#### Vvbrat:

Vyberte požadovanou hodnotu pro pohon, teplotu nebo vzduch pomocí tlačítka Potvrdit (18).

Zobrazení:

Zvolená oblast je označena postranním proužkem.

#### Nastavení: Pomocí tlačítek mínus/plus (17) nyní přizpůsobte zvolenou požadovanou hodnotu svým potřebám.

#### 9.3 Ochlazování (cool down mode)

Během ochlazování je ohřev vypnutý. Během procesu ochlazování není možné měnit požadované hodnoty.

Je-li teplota vzduchu při zapnutí přístroje vyšší než 100 °C, přepne se přístroj automaticky do režimu ochlazování (cool down mode).

Ochlazování se ukončí, když je teplota vzduchu 2 minuty pod 100 °C.

Má-li se ohřev zase zapnout, musíte to potvrdit tlačítkem (16).

#### 9.4 Kontrola parametrů svařování vůči době chodu

Rychlost svařování, teplota vzduchu a množství vzduchu jsou neustále sledovány technologií close-loop. Pokud se aktuální hodnota liší od požadované hodnoty zadané v individuálních nastaveních, ukáže se tato skutečnost v pracovním zobrazení (viz 🗐 Zobrazení teploty svařování 15 [8.5]).

#### 9.5 Přepínání směru pohonu

Držte po dobu 3 s stisknutá tlačítka Pohon "zap/vyp" (15) a tlačítko mínus nebo plus (17).

- Tlačítko mínus pravý chod
- Tlačítko plus levý chod

Ve zobrazení rychlosti svařování (21) se změní směr šipky.

Viz 🗊 Rychlý návod UNIDRIVE 500 13 [7]

## 10. Výstražná a chybová hlášení UNIDRIVE 500

Chybová hlášení se zobrazují na displeji obslužné jednotky (3)

#### Dojde-li k chybovému hlášení, nemůžete dále pracovat.

Ohřev se automaticky vypne a pohon se zablokuje. Na **displeji obslužné jednotky (3)**se neprodleně zobrazí indikace příslušného chybového kódu. První čtyři čísla ukazují chybovou skupinu. Další čtyři čísla ukazují detailní chybu. Kontaktujte autorizované servisní centrum Leister.

Příklad:



Skupina Error	Popis	Opatření
0001	Měření teploty, elektronika	Teplota > 90 °C. Nechejte přístroj zchladnout
0004	Síťové napětí	Zapojte přístroj do jiné zásuvky. Pokud se chyba stále vyskytuje, kontaktujte servisní centrum Leister.
0008	Prvek měření teploty/topný prvek	Kontaktujte servisní centrum Leister
0100	Motor pro pohon dmychadla	Kontaktujte servisní centrum Leister
0400	Hnací motor	Kontaktujte servisní centrum Leister

## 11. Časté otázky, příčiny a nápravná opatření UNIDRIVE 500

#### Stroj po zapnutí zapne automaticky dmychadlo:

Je-li teplota vzduchu při zapnutí přístroje vyšší než 100 °C, přepne se přístroj automaticky do režimu ochlazování (cool down mode). Ochlazování se ukončí, když je teplota vzduchu 2 minuty pod 100 °C.

#### Špatná kvalita svaru:

- Zkontrolujte rychlost pohonu, svařovací teplotu a množství vzduchu. Zkontrolujte směrnice výrobce materiálu pro pokládku
- Očistěte svařovací trysku (8) drátěným kartáčem (viz Údržba).
- Svařovací tryska (8) je chybně nastavená (viz Nastavení svařovací trysky).
- Špatný směr pohonu
- Tlak není dostatečný a je špatně umístěn

#### Ani po 5 minutách není ještě dosaženo nastavené svařovací teploty:

- Zkontrolujte síťové napětí.
- Snižte množství vzduchu.

## EC declaration of conformity

(in terms of the EC machinery directive 2006/42/EC; Appendix II A)

#### Leister Technologies AG

Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Switzerland

hereby declares the machine described below, released by us, fulfills the provisions of the following EC directive(s):

Designation	Hot Air Welder	
Туре	Unidrive 500	
EC directive(s)	2006/42/EC(Machinery Directive)2014/30/EU(EMC Directive)2014/35/EU(Low Voltage Directive)2011/65/EU(RoHS Directive)	
Harmonised standards	EN ISO12100: 2010	
	EN 55014-1:2006 + A1:2009 + A2:2011 EN 55014-2:2015 EN 61000-3-2: 2014 EN 61000-3-3: 2013 EN 62233: 2008	
	EN 60335-1: 2012 + A11: 2014 + A13:2017 EN 60335-2-45: 2002 + A1:2008+ A2: 2012	
	EN 50581:2012	

Authorised documentation representative Thomas Schäfer, Manager Product Conformity

Kaegiswil, 15.04.2019

Kruno vou Bruno von Wyl

(Chief Technical Officer)

Christoph Baumgartner (General Manager)



## Záruka

- Pro tento stroj platí práva ohledně záruky nebo odpovědnosti za vady, poskytnutá přímým odbytovým partnerem/prodejcem od data koupě. V případě záručního nároku nebo nároku z odpovědnosti za vady (prokázání fakturou nebo dodacím listem) jsou výrobní vady nebo chyby při zpracování odstraněny odbytovým partnerem prostřednictvím dodávky náhradních dílů nebo opravou. Topná tělesa jsou vyloučena z odpovědnosti za vady nebo záruky.
- Další záruční nároky nebo nároky z odpovědnosti za vady jsou vyloučeny v rámci kogentního práva.
- Škody vzniklé přirozeným opotřebením, přetížením nebo neodbornou mánipulací jsou z odpovědnosti za vady vyloučeny.
- U přístrojů, na nichž kupující provedl úpravy nebo změny, nelze uplatnit žádné záruční nároky nebo nároky z odpovědnosti za vady.

- Prodejní a servisní centrum

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

Slovensky

0

0



# UNIDRIVE 500

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

## Obsah

1. Použitie	3	
1.1 Použitie v súlade s určením	3	
1.2 Použitie v rozpore s určením	3	
2. Technické údaje	3	
3. Preprava	4	
4. Váš UNIDRIVE 500	5	
4.1 Typový štítok a identifikácia	5	
4.2 Rozsah dodávky	5	
4.3 Prehľad dielov prístroja	6	
5. Nastavenia UNIDRIVE 500	7	
5.1 Nastavenie zváracích dýz	7	
5.2 Prestavenie na inú šírku zvaru	8	
6. Uvedenie vášho UNIDRIVE 500 do prevádzky	9	
6.1 Pracovné prostredie a bezpečnosť	9	
6.2 Pripravenosť na prevádzku	10	
6.3 Umiestnenie prístroja	10	
6.4 Spustenie pristroja	11	
6.5 Priebeh zvárania	12	
6.6 Vypnutie pristroja/udrzba	12	
7. Rýchly návod UNIDRIVE 500	13	
7.1 Zapnutie/spustenie	13	
7.2 Vypnutie	13	
8. Ovládacia jednotka UNIDRIVE 500	13	
8.1 Funkčné tlačidla	13	
8.2 Uisplej	14	
8.3 Symboly Indikatora stavu (displej 20)	15	
<ul> <li>6.4 Symboly indikátora tychlosti zvalalna (uispiej 21)</li> <li>8.5 Symboly indikátora taploty zvárania (dianlai 22)</li> </ul>	10	
<ul> <li>Symboly indikátora mpožetva vzduchu (displej 22)</li> <li>Symboly indikátora mpožetva vzduchu (displej 23)</li> </ul>	15	
8.7 LED indikátor stavu	15	
	16	
9.1 Nastavenia iednotiek parametrov	16	
9.2 Nastavenie parametrov zvárania	16	
9.3 Ochladzovací režim (cool down mode)	17	
9.4 Kontrola parametrov zvárania počas doby chodu	17	
9.5 Prepnutie smeru pohonu	17	
10. Výstražné a chybové hlásenia UNIDRIVE 500	18	
11. Časté otázky, príčiny a opatrenia UNIDRIVE 500 19		
12. Vyhlásenie o zhode	20	

#### Blahoželáme vám ku kúpe prístroja UNIDRIVE 500.

Rozhodli ste sa pre prvotriedný teplovzdušný zvárací poloautomat. Tento bol vyvinutý a vyrobený podľa aktuálneho stavu vedomostí priemyslu spracujúceho plast. Na jeho výrobu boli použité vysoko hodnotné materiály.



## UNIDRIVE 500 priemyselný teplovzdušný prístroj

Viac informácií o prístroji UNIDRIVE 500 nájdete na stránke www.leister.com

### 1. Použitie

#### 1.1 Použitie v súlade s určením

Prístroj UNIDRIVE 500 na profesionálne použitie na plochých strechách a strechách so sklonom pre trh zaoberajúci s geostavbami a budovaním krytých bazénov.

#### Zváracie procesy a typy materiálov

- Zváranie preplátovaním termoplastických izolačných pásov/elastomérových strešných pásov (ako TPO/FPO, PVC, ECB, modifikované EPDM, EVA, PIB, PMI, PO, PP)
- Zváranie preplátovaním základných zvarov
- Zváranie v blízkosti okrajov na atike a na priečnych zvaroch (balustráda, odkvapový žľab) do 60 mm
- Zváranie na atike (balustráda, odkvapový žľab)
- Šírka zvarov 15, 30 a 40 mm
- Vyhotovenia plaveckých bazénov
- Izolácia proti vode pre základy budov
- Zváranie obvodových zvarov

#### 1.2 Použitie v rozpore s určením

Každé iné použitie UNIDRIVE 500 alebo použitie mimo rozsahu sa považuje za použitie v rozpore s určením.

#### 2. Technické údaje

		UNIDRIVE 500 100 V	UNIDRIVE 500 100 - 120 V	UNIDRIVE 500 220 – 240 V
	٧~	100	120	230
(\$)	Hz	50 / 60	50 / 60	50 / 60
	W	1500	1800	2200
<u> </u>	°C °F		100 – 580 220 – 1076	
	%		45 - 100	
	m/min ft/min		0,7 - 4,5 2.3 - 14.8	
W)	L <sub>pA</sub> (dB)		70 (K = 3 dB)	
	m/s² ft/s²		< 2.5 (K = 1.5) < 8.2 (K = 4.9)	
Ľ	kg Ibs		4.5 9.9	
	a) mm / inch		297 / 11.7	
a ya k	b) mm / inch	173 / 6.8		
b	c) mm / inch		275 / 10.8	
			<b>( f</b> 🕀	

#### 3. Preprava



Dodržiavajte platné vnútroštátne predpisy týkajúce sa nosenia a zdvíhania bremien. Hmotnosť vášho UNIDRIVE 500 vrátane prepravného boxu je 7,5 kg (4,5 kg bez prepravného boxu).

Teplovzdušný zvárací poloautomat prepravujte výlučne v prepravnom boxe, ktorý je v rozsahu dodávky (pozrite si rozsah dodávky 5 [4.2]) a prepravný box pri nosení držte za určené držadlo.



Teplovzdušné dúchadlo (6) nechajte pred prepravou bezpodmienečne dostatočne vychladnúť.



V prepravnom boxe nikdy neskladujte horľavé materiály (napr. plast, drevo, papier).



Rukoväť (4) na prístroji alebo na prepravnom boxe nikdy nepoužívajte na prepravu žeriavom.



Na manuálne dvíhanie teplovzdušného zváracieho poloautomatu použite rukoväť (4).

## 4. Váš UNIDRIVE 500

#### 4.1 Typový štítok a identifikácia

Označenie typu a série sú umiestnené na **typovom štítku (12)** vášho prístroja. Vykonajte prenos týchto údajov do vášho návodu na obsluhu a v prípade otázok adresovaných nášmu zastúpeniu alebo autorizovaným servisným miestam Leister sa vždy odvolávajte na tieto údaje.

Typ:..... Sériové č.:....

Príklad:

LEISTER Leister Technologies AG Medic in Switzorland	
Hot Air Welder	
UNIDRIVE 500	
220-240V~ 50/60Hz	]
10A 2200W	
Serial	
Article <b>163.144</b>	ΜCE

#### 4.2 Rozsah dodávky

Štandardné vybavenie v kufríku:

- 1x prístroj UNIDRIVE 500
- 1x drôtená kefka
- 1x inbusový kľúč Gr 3
- 1x rýchly návod
- 1x bezpečnostné pokyny



- 1. Sieťový napájací kábel
- 2. Schránka
- 3. Ovládacia jednotka
- 4. Rukoväť hore
- 5. Držadlo bočné
- 6. Teplovzdušné dúchadlo
- 7. Hnací/prítlačný valček
- 8. Zváracia dýza 15-40 mm
- 9. Hnací a prítlačný remeň
- 10. Podvozok
- 11. Vyrovnanie výšky
- 12. Typový štítok s označením typu a série

## 5. Nastavenia UNIDRIVE 500

#### 5.1 Nastavenie zváracích dýz

Nastavenie smeru zvárania a uhla



Smer šípky na zváracej dýze (8) udáva smer zvárania.





Zváraciu dýzu (8) vyrovnajte paralelne s hnacím/prítlačným valčekom (7) .



A = 1 - 2 mm



Nastavte rozmer A (2 skrutky s vnútorným šesťhranom)



#### 5.2 Prestavenie na inú šírku zvaru

Pre prestavenie na inú šírku zvaru postupujte v poradí uvedenom v ďalšom texte.

#### Krok 1: Bezpečnostné opatrenia



Prístroj nechajte vychladnúť v ochladzovacom režime (cool down mode).

Pred záčatím demontáže sa ubezpečte, že sieťový napájací kábel (1) je odpojený od siete.

#### Krok 2: Prispôsobenie šírky valčekov (analogicky so zváracou dýzou 15, 30, alebo 40 mm)

- 1. Pri obidvoch hnacích/prítlačných valčekov (7) uvoľnite skrutky s valcovou hlavou M5 × 30 (dĺžka skrutiek sa líši v závislosti od typu valčekov).
- 2. Odstráňte hnacie/prítlačné valčeky (7).
- 3. Namontujte nové hnacie/prítlačné valčeky (7).
- 4. Nové skrutky s valcovou hlavou M5 znova utiahnite.



#### Krok 3: Výmena zváracej dýzy (15, 30, alebo 40 mm)

- 5. Uvoľnite skrutku s vnútorným šesťhranom.
- 6. Odstráňte aktuálnu zváraciu dýzu (8).
- 7. Nasaďte požadovanú zváraciu dýzu (8).
- 8. Nastavte zváraciu dýzu (8) (pozrite si 🖽 Nastavenie zváracích dýz 7 [5.1]).
- 9. Znovu utiahnite skrutku s vnútorným šesťhranom.



## 6. Uvedenie vášho UNIDRIVE 500 do prevádzky

### 6.1 Pracovné prostredie a bezpečnosť

#### Krok 1: Bezpečnostné opatrenia

Teplovzdušný zvárací poloautomat sa môže používať iba vo vonkajších alebo v dobre vetraných priestoroch.



Teplovzdušný zvárací poloautomat nikdy nepoužívajte vo výbušnom alebo v ľahko zápalnom prostredí a vždy dodržiavajte potrebný odstup od horľavých materiálov alebo výbušných plynov.

Prečítajte si bezpečnostný list výrobcu príslušného materiálu a dodržiavajte jeho pokyny. Dávajte pozor na to, aby ste počas zvárania nespálili materiál.

Prístroj používajte len na žiaruvzdornom podklade.



Okrem toho dodržiavajte vnútroštátne zákonné ustanovenia týkajúce sa bezpečnosti práce (ochrana osôb alebo prístrojov).



#### Ochrana proti pádu v oblastiach s nebezpečenstvom pádu.

Pri zváraní na atike (balustráda, odkvapový žľab) sa rúčka teplovzdušného zváracieho poloautomatu musí upevniť na rukoväť (4) s horizontálnymi vedeniami (napr. koľajnicové alebo lanové zabezpečovacie systémy), toto upevnenie slúži ako zaistenie proti pádu.

V prípade bezpečnostnej reťaze dbajte na to, aby všetky poistné prvky (karabínové háky, laná) mali minimálnu nosnosť 7 kN vo všetkých očakávaných smeroch. Pre zavesenie prístroja je bezpodmienečne potrebné použiť karabínu s uzáverom (Twist-Lock alebo príslušné skrutky). Všetky spoje bezpečnostnej reťaze musia byť riadne nainštalované a skontrolované podľa údajov výrobcu.





Pred každým použitím a po mimoriadnych udalostiach **rukoväť (4)**, ktorá sa používa na upevnenie poistného lana, musí skontrolovať odborník. **Rukoväť (4)** nesmie vykazovať trhliny, koróziu, zárezy alebo iné nedostatky materiálu.

Opatrne: Teplovzdušný zvárací poloautomat zaistite výlučne za rukoväť (4).

**Opatrne**: Teplovzdušný zvárací poloautomat sa nikdy nesmie upevňovať v tých bodoch, ktoré umožňujú prevesenie lana. Viazací prostriedok musí byť vždy čo najkratší, aby bol vylúčený pád cez hranu balus-trády.



**Opatrne**: Vplyvom gravitácie vzniká riziko nekontrolovaného pádu alebo poklesu. Zaisťovací bod nie je dimenzovaný na šokové zaťaženie pri páde.

Ak nastanú nejasnosti počas inštalácie alebo prevádzky, okamžite sa skontaktujte s výrobcom.

#### Sieťový napájací kábel a predlžovacie káble

- Menovité napätie uvedené na prístroji (pozrite si 🗊 Technické údaje 3 [2]) sa musí zhodovať so sieťovým napätím.
- Sieťový napájací kábel (1) musí byť voľne pohyblivý a pri práci nesmie prekážať používateľovi ani tretím osobám (nebezpečenstvo zakopnutia).
- Predlžovacie káble musia mať povolenie pre miesto použitia (napr. vo vonkajších priestoroch) a musia byť primerane označené. V prípade potreby zohľadnite potrebný minimálny prierez pre predlžovací kábel.

#### Agregáty na napájanie el. energiou

Pri použití agregátov na napájanie el. energiou dbajte, prosím, na to, aby boli agregáty uzemnené a vybavené prúdovým chráničom.

Pre menovitý výkon agregátov platí vzorec "1,5 - 2 × menovitý výkon teplovzdušného zváracieho poloautomatu".

#### 6.2 Pripravenosť na prevádzku

Skontrolujte základné nastavenie zváracej dýzy (8).

#### 6.3 Umiestnenie prístroja

- Skontrolujte, či je zváraný materiál medzi prekrytím na hornej a dolnej strane čistý.
- Potom skontrolujte, či je čistá zváracia dýza (8), hnacie/prítlačné valčeky (7) a prítlačný remeň (9).
- V prípade potreby umiestnite voliteľne dodávanú zváraciu dosku (pozrite si 🗉 rozsah dodávky 5 [4.2]).



### Čakacia poloha

- Teplovzdušný zvárací poloautomat odkladajte len na vodorovný a žiaruvzdorný podklad.
- Teplovzdušný zvárací poloautomat sa do čakacej polohy (ohrievanie, cool down mode ochladzovací režim) ukladá na zadnú stranu.



#### 6.4 Spustenie prístroja

• Keď ste pracovné prostredie a teplovzdušný zvárací poloautomat pripravili podľa popisu, prístroj pripojte do siete.



Po pripojení sa na displeji **ovládacej jednotky (3)** na krátky čas zobrazí **úvodná obrazovka** s číslom verzie aktuálneho vydania softvéru, ako aj označenie prístroja.



Pokiaľ mohol prístroj predtým vychladnúť, nasleduje statické zobrazenie požadovaných hodnôt naposledy nastavených parametrov zvárania.

V tomto štádiu sú ohrev, dúchadlo a pohon vypnuté.

• Teraz zapnite ohrev (tlačidlo Zapnutie/vypnutie ohrevu, 16).

#### 6.5 Priebeh zvárania

#### Príprava zvárania



Hneď po zapnutí ohrevu sa zobrazí **dynamická indikácia aktuálnej teploty vzduchu** (požadovaná a skutočná hodnota). Možno nastaviť všetky parametre zvárania (rýchlosť zvárania, teplotu a množstvo vzduchu).

- Hnací motor sa automaticky spustí hneď po zapnutí ohrevu.
- Skontrolujte, či je nastavený správny smer pohonu (vľavo alebo vpravo) a porovnajte ho so smerom na dýze tento sa musí zhodovať so smerom na šípke (pozrite si III) Prepnutie smeru pohonu 17 [9.5]).
- Dbajte na to, aby bola dosiahnutá teplota zvárania, skôr ako začnete s prácou (doba ohrevu predstavuje 3 5 minút).
- Teraz vykonajte testovacie zvárania podľa návodu na zváranie výrobcu materiálu a/alebo vnútroštátnych noriem a smerníc a skontrolujte výsledky. V prípade potreby upravte profil zvárania.



#### Nedotýkajte sa pohyblivých dielov

Hrozí nebezpečenstvo nechceného zachytenia a vtiahnutia. Nenoste voľné diely odevu, ako šály alebo šatky. Dlhé vlasy si zviažte a chráňte pokrývkou hlavy.

#### Spustenie zvárania

• Zváraciu dýzu (8) zaveďte medzi pásy položené cez seba.

#### Počas procesu zvárania

- Teplovzdušný zvárací poloautomat veďte za **bočné držadlá (5)** alebo za **hornú rukoväť (4)** pozdĺž prekrytia a pritom stále dávajte pozor na polohu **hnacích/prítlačných valčekov (7)**.
- Rýchlosť zvárania, množstvo vzduchu a teplotu vzduchu je možné zmeniť kedykoľvek počas zvárania (pozrite si Ili Nastavenie parametrov zvárania 16 [9.2]).

#### Ukončenie zvárania

• Po ukončení zvárania teplovzdušný zvárací poloautomat vytiahnite z prekrývajúcich sa pásov.

#### 6.6 Vypnutie prístroja/údržba

#### Vypnite ohrev tlačidlom Zapnutie/vypnutie ohrevu (16).



- Prístroj prejde do ochladzovacieho režimu (cool down mode).
- Dúchadlo sa po cca 6 minútach automaticky vypne.
- Sieťový napájací kábel (1) potom odpojte z elektrickej siete.



- Vyčkajte, kým prístroj nevychladne.
- Skontrolujte sieťový napájací kábel (1) a zástrčku z hľadiska elektrického a/alebo mechanického poškodenia.
- Zváraciu dýzu (8) vyčistite drôtenou kefkou (dodávané voliteľne).

## 7. Rýchly návod UNIDRIVE 500

#### 7.1 Zapnutie/spustenie

- 1. Pripojte zástrčku sieťového napätia
- 2. Nastavte parametre zvárania
- 3. Ohrev zapnite **tlačidlom Zapnutie/vypnutie ohrevu (16)**; počkajte 3 až 5 minút do dosiahnutia požadovanej teploty
- 4. V prípade potreby upravte smer pohonu (15 + 17)
- 5. Zváraciu dýzu (8) posuňte do prekrytia

#### 7.2 Vypnutie

- 1. Vysuňte teplovzdušný zvárací automat
- 2. Ohrev vypnite tlačidlom Zapnutie/vypnutie ohrevu (16)
- 3. Počkajte na ukončenie procesu ochladzovania (cca 6 minút)
- 4. Vytiahnite zástrčku sieťového napätia



## 8. Ovládacia jednotka UNIDRIVE 500

**Ovládacia jednotka (3)** sa skladá z **funkčných tlačidiel**, pomocou ktorých môžete zapnúť resp. vypnúť pohon alebo ohrev, z potvrdzovacieho tlačidla na voľbu nastavovaných požadovaných hodnôt a z **displeja**, na ktorom sa vždy zobrazí zvolené nastavenie.

#### 8.1 Funkčné tlačidlá



- 15 Tlačidlo Zapnutie/vypnutie pohonu
- 16 Tlačidlo Zapnutie/vypnutie ohrevu
- 17 Tlačidlá mínus/plus
- 18 Tlačidlo Potvrdiť

Symbol	Označenie	Funkcia
<b>A</b>	Tlačidlo Zapnutie/vypnutie motora (15)	Zapnutie a vypnutie pohonu
<u>555</u>	Tlačidlo Zapnutie/vypnutie ohrevu (16)	Zapnutie a vypnutie ohrevu
J.	Symbol dúchadla	Bez funkcie
-+	Tlačidlá mínus/plus (17)	Nastavenie požadovanej hodnoty v 0,1 m/min, 10°C alebo krokoch po 5 %
$\diamond$	Tlačidlo Potvrdiť (18)	Zmena nastavovaných požadovaných hodnôt

#### 8.2 Displej

Displej je rozdelený na štyri indikátory.



Počas prevádzky sa zobrazujú požadované hodnoty parametrov zvárania (pohon v m/min resp. ft/min, teplota v stupňoch Celzia alebo Fahrenheita), množstvo vzduchu v percentách a príp. informačné upozornenia.

Pomocou tlačidla Potvrdiť (18) prechádzate medzi parametrami zvárania. Pomocou tlačidiel so šípkami mínus/plus (17) individuálne prispôsobíte hodnoty.

#### 8.3 Symboly indikátora stavu (displej 20)

Symbol	Význam
*	Symbol pre ochladzovací režim (cool down mode)
	Symbol pre <b>varovné upozornenie, výstražné hlásenie alebo chybové hlásenie</b> prístroj nechajte vychladnúť. (pozrite si tiež 国 Výstražné a chybové hlásenia 18 [10])
Ý	Upozornenie na servis. Symbol pre chybové hlásenie hardvéru. Prístroj už nie je pripravený na použitie. Kontaktujte autorizované servisné centrum Leister. (Dbajte na príslušný chybový kód v kapitole 💷 Výstražné a chybové hlásenia 18 [10]).

#### 8.4 Symboly indikátora rýchlosti zvárania (displej 21)



## Skutočná a požadovaná hodnota rýchlosti zvárania Šípka v indikátore pre rýchlosť zvárania predstavuje smer pohonu.

#### 8.5 Symboly indikátora teploty zvárania (displej 22)



#### Teplota zvárania je príliš nízka, proces zahrievania,

Šípka nahor zobrazuje, že požadovaná vyššia teplota ešte nie je dosiahnutá. Blikajúce číslo označuje aktuálne dosjahnutú skutočnú hodnotu (430); hodnota dole (450) označuje požadovanú hodnotu individuálneho nastavenia.



#### Teplota zvárania je príliš vysoká, proces ochladzovania.

Šípka nadolzobrazuje, že požadovaná nižšia teplota ešte nie je dosjahnutá. Blikajúca hodnota označuje aktuálne dosiahnutú skutočnú hodnotu (470); hodnota dole (450) označuje požadovanú hodnotu individuálneho nastavenia.

#### 8.6 Symboly indikátora množstva vzduchu (displej 23)



Skutočná a požadovaná hodnota množstva vzduchu

#### 8.7 LED indikátor stavu

#### Ohrievanie

LED pri tlačidle Zapnutie/vypnutie ohrevu (16) zobrazuje príslušný stav ohrievania.

LED stavu Zapnutie/vypnutie ohrievania (16)	Stav
LED vyp	Ohrievanie je vypnuté.
LED bliká na zeleno	Ohrievanie je zapnuté. Teplota je mimo rozsahu tolerancie.
LED svieti trvalo na zeleno	Ohrievanie je zapnuté. Teplota je v rámci tolerancie.

#### Pohon

LED tlačidla Zapnutie/vvpnutie ohrevu (15) zobrazuje stav pohonu.

LED stavu Zapnutie/vypnutie ohrievania (15)	Stav
LED vyp	Pohon je vypnutý
LED svieti trvalo na zeleno	Pohon je zapnutý

#### Ohrievanie a pohon

Ak obidve LED tlačidla "Zapnutie/vypnutie ohrevu" (16) a tlačidla "Zapnutie/vypnutie pohonu" (15) blikajú súčasne, potom sa vyskytla chyba (pozrite si kapitolu Chybové hlásenie).

## 9. Nastavenia a funkcie softvéru UNIDRIVE 500

#### 9.1 Nastavenie iednotiek parametrov

Jednotky pre rýchlosť zvárania a pre teplotu ie možné zmeniť.

Teplota:	°C	alebo	°F
Rýchlosť:	$\frac{m}{min}$	alebo	$\frac{ft}{min}$



- Tlačidlá "Zapnutie/vypnutie pohonu" (15) a "Zapnutie/vypnutie ohrevu"" (16) podržte stlačené a sieťový napájací kábel pripoite do elektrickej siete. Na displeji sa teraz zobrazí "UNIT".
- Potvrdenie vykonaite pomocou potvrdzovacieho tlačidla (18) a pomocou tlačidiel mínus/plus (17) nastavte požadované jednotky.
- Potvrdenie vykonajte pomocou potvrdzovacieho tlačidla (18) a pomocou tlačidiel mínus/plus (17) zvoľte "SAVE" (Uložiť). Potvrdenie vykonaite pomocou potvrdzovacieho tlačidla (18); jednotky sú teraz uložené.

Prístroj sa následne automaticky reštartuje.

#### 9.2 Nastavenie parametrov zvárania

Požadované hodnoty troch parametrov zvárania možno počas prevádzky individuálne regulovať. Pri bežiacej prevádzke sa zvolená oblasť po 5 sekundách automaticky znovu prepne do riadka rýchlosť zvárania (21).

#### Pritom postupujte nasledujúcim spôsobom:



#### Voľba:

Zvoľte požadovanú hodnotu pre pohon, teplotu alebo vzduch pomocou tlačidla Potvrdiť (18).

Zobrazenie:

Oblasť je označená postranným prúžkom.

Ι

#### Nastavenie:

Pomocou tlačidiel mínus/plus (17) teraz zvolenú požadovanú hodnotu prispôsobte svojim požiadavkám.

#### 9.3 Ochladzovací režim (cool down mode)

Počas procesu ochladzovania je ohrev vypnutý. Počas procesu ochladzovania nie je možné zmeniť požadované hodnoty.

Ak je teplota vzduchu pri zapnutí prístroja vyššia ako 100 °C, prístroj sa automaticky prepne do ochladzovacieho režimu (cool down mode).

Proces ochladzovania sa ukončí, keď teplota vzduchu je po dobu 2 minút nižšia ako 100 °C.

Ak chcete znovu zapnúť ohrev, musíte to potvrdiť tlačidlom (16) .

#### 9.4 Kontrola parametrov zvárania počas doby chodu

Rýchlosť zvárania, teplota vzduchu a množstvo vzduchu sú neustále monitorované pomocou technológie close-loop.

Ak sa skutočná hodnota líši od požadovanej hodnoty zadanej v individuálnych nastaveniach, táto skutočnosť sa zobrazí v pracovnom indikátore (pozrite si 🗐 symboly indikátora teploty zvárania 15 [8.5]).

#### 9.5 Prepnutie smeru pohonu

Tlačidlá "Zapnutie/vypnutie pohonu" (15) a tlačidlo mínus alebo plus (17) na 3 sekundy držte stlačené.

- Tlačidlo mínus pravý chod
- Tlačidlo plus ľavý chod

V indikátore rýchlosť zvárania (21) sa zmení smer šípky.

Pozrite si 🗊 rýchly návod UNIDRIVE 500 13 [7]

## 10. Výstražné a chybové hlásenia UNIDRIVE 500

Chybové hlásenia sa zobrazujú na displeji ovládacej jednotky (3)

#### Pri výskyte chybového hlásenia už nemôžete pokračovať v práci.

Ohrev sa automaticky vypne a pohon sa zablokuje. Príslušný chybový kód sa okamžite zobrazí na **displeji ovládacej jednotky (3)**. Prvé štyri čísla označujú skupinu chyby. Ďalšie štyri čísla označujú detailnú chybu. Skontaktujte sa s autorizovaným servisným centrom Leister.

Príklad:



Skupina error (chyba)	Popis	Opatrenia
0001	Meranie teploty, elektronika	Teplota > 90 °C. Prístroj nechajte vychladnúť
0004	Sieťové napätie	Prístroj zapojte do inej sieťovej zásuvky. Ak sa chyba ešte stále vyskytuje, skontaktujte sa so servisným centrom Leister.
0008	Prvok merania teploty/ohrievací prvok	Skontaktujte sa so servisným centrom Leister
0100	Motor dúchadla	Skontaktujte sa so servisným centrom Leister
0400	Hnací motor	Skontaktujte sa so servisným centrom Leister

## 11. Časté otázky, príčiny a opatrenia UNIDRIVE 500

#### Prístroj po zapnutí automaticky zapne dúchadlo:

 Ak je teplota vzduchu pri zapnutí prístroja vyššia ako 100 °C, prístroj sa automaticky prepne do ochladzovacieho režimu (cool down mode). Proces ochladzovania sa ukončí, keď teplota vzduchu je po dobu 2 minút nižšia ako 100 °C.

#### Nedostatočná kvalita výsledku zvárania:

- Skontrolujte rýchlosť pohonu, teplotu zvárania a množstvo vzduchu. Skontrolujte smernice výrobcu materiálu pre ukladanie
- Zváraciu dýzu (8) vyčistite drôtenou kefkou (pozrite si kapitolu Údržba).
- Zváracia dýza (8) je nesprávne nastavená (pozrite si kapitolu Nastavenie zváracích dýz).
- Nesprávny smer pohonu
- Tlak je nedostatočný a je nesprávne umiestnený

#### Nastavená zváracia teplota ani po 5 minútach ešte nie je dosiahnutá:

- Skontrolujte sieťové napätie.
- Znížte množstvo vzduchu.

## EC declaration of conformity

(in terms of the EC machinery directive 2006/42/EC; Appendix II A)

#### Leister Technologies AG

Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Switzerland

hereby declares the machine described below, released by us, fulfills the provisions of the following EC directive(s):

Designation	Hot Air Weld	Hot Air Welder	
Туре	Unidrive 500		
EC directive(s)	2006/42/EC 2014/30/EU 2014/35/EU 2011/65/EU	(Machinery Directive) (EMC Directive) (Low Voltage Directive) (RoHS Directive)	
Harmonised standards	<ul> <li>EN ISO12100: 2010</li> <li>EN 55014-1:2006 + A1:2009 + A2:2011</li> <li>EN 55014-2:2015</li> <li>EN 61000-3-2: 2014</li> <li>EN 61000-3-3: 2013</li> <li>EN 62233: 2008</li> <li>EN 60335-1: 2012 + A11: 2014 + A13:2</li> <li>EN 60335-2-45: 2002 + A1:2008 + A2: 2</li> <li>EN 50581:2012</li> </ul>		

Authorised documentation representative Thomas Schäfer, Manager Product Conformity

Kaegiswil, 15.04.2019

Kruno vou Bruno von Wyl

(Chief Technical Officer)

Christoph Baumgartner (General Manager)



## Záručné plnenie

- Pre tento prístroj platí záruka a záručné práva poskytované priamym zmluvným predajcom/predajcom od dátumu nákupu. Pri nároku na záruku alebo záručné práva (dôkaz predložením účtenky/faktúry alebo dodacieho listu) chyby spôsobené počas výroby alebo spracovania zmluvný predajca vyrieši náhradnou dodávkou alebo opravou. Ohrievacie prvky sú vylúčené zo záruky alebo ručenia.
- Ďalšie nároky na záruku alebo záručné práva sú v rámci kogentného práva vylúčené.
- Škody vzniknuté v dôsledku prirodzeného opotrebovania, preťaženia alebo neodbornej manipulácie, sú vylúčené zo záručného plnenia.
- Na prístroje, ktoré kupujúci prestaval alebo zmenil, sa nároky na záruku alebo záručné práva nevzťahujú.



- Predajné a servisné centrum

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

UNIDRIVE 500 04.2019