

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Сварочный автомат горячего воздуха тип Tarpon

Пожалуйста, прочитайте инструкцию по эксплуатации, прежде чем использовать.
Это руководство должно быть доступно для обслуживающего персонала в любое время

ПРИМЕНЕНИЕ

Сварк внахлест тентовых тканей, армированных и неармированных пленок для бассейнов, кровельных гидроизолирующих мембран.

Сварка швов шириной: 20, 30 или 40 мм



Продажа и сервис:

WWW.HERZ-PLAST.RU

Оборудование для сварки полимеров
125362 Москва, ул. Свободы, д.31, с.1
Тел.: +7 / 495 / 640 66 82
Факс: +7 / 495 / 640 66 82

Email: info@herz-plast.ru



ВНИМАНИЕ



Перед демонтажом аппарата не забудьте отключить его от сети.



При использовании аппарата не по назначению существует опасность пожара.



Опасность получения ожога! Не касайтесь горячей сварочной насадки! Дайте аппарату остыть! Не направляйте горячий воздух на людей и животных!



Подключайте аппарат только к розетке с проводом заземления. Любой обрыв в проводе заземления внутри аппарата или снаружи представляет опасность! Используйте только удлинительный кабель с проводом заземления!

ВНИМАНИЕ!



Перед подключением аппарата к сети напряжения проверьте соответствие величины напряжения в сети напряжению, необходимому для аппарата.



Требуется автомат-выключатель для персональной защиты при включении прибора на строительной площадке.



Не оставляйте работающий аппарат без присмотра.



Не допускайте попадания воды, сырости и пыли на аппарат.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Класс защиты I



Напряжение	В	230
Потребляемая мощность	Вт	2900
Частота	Гц	50/60
Температура	°С	20 - 650
Скорость	м/мин	0.5 – 12.0
Расход воздуха макс. (20°С)	л/мин	500
Регулировка расхода воздуха	%	50 - 100
Уровень шума	dB	50
Размер	мм (ДЛxШxВ)	410 x 260 x 200
Вес	kg	11,5 с кабелем 5м*

*без дополнительного груза (в исполнении для сварки кровельных гидроизолирующих мембран аппарат поставляется с дополнительным грузом и дополнительной рукояткой для удобства управления, без подъемного механизма)

ОПИСАНИЕ СВАРОЧНЫХ ПАРАМЕТРОВ

Система нагрева

Температура горячего воздуха (сварки) выставляется и плавно регулируется с помощью потенциометра TEMP на панели. На электронном табло отображается заданная и текущая температура. Температура выставляется в зависимости от толщины материала, температуры окружающей среды и может быть скорректирована по мере необходимости.

Давление на сварочный шов

Создается за счёт веса сварочного аппарата и передается на шов через прикаточный ролик. Может быть скорректирована путем добавления или удаления дополнительного груза.

Система движения

Скорость сварки плавно регулируется. На электронном табло отображается заданная скоростью сварки. Система управления разработана так, чтобы заданная скорость оставалась постоянно неизменной.

Аппарат приводится в движение автоматически (при введении насадки между нахлестом материалов если включена опция AUTO-START). Также, движение аппарат можно включить вручную с помощью клавиши START-SPOP. Для удобства позиционирования аппарата можно воспользоваться опцией WHEEL LOCK (систему свободного хода), нажав на соответствующую клавишу на панели.

ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ

Температура сварки

Регулировка температуры производится с помощью потенциометра TEMP. На электронном табло отображается заданная и текущая температура. Не начинайте сварку пока значения температуры не были достигнуты заданной. При несоответствии температуры уменьшить расход воздуха с помощью потенциометра AIR-VOL. На электронном табло отображается текущий расход воздуха в %.

Скорость сварки и движение аппарата

Регулировка скорости производится с помощью потенциометра SPEED. На электронном табло отображается заданная и текущая температура.

При выборе опции AUTO-START (автостар) аппарат придёт в движение автоматически после опускания нагревателя с помощью рычага в положение между нахлестом материалов, в противном случае аппарат можно запустить нажав клавишу на панели START-SPOP. Для остановки аппарата необходимо нажать клавишу START-SPOP.

Давление на сварочный шов

Создается за счёт веса сварочного аппарата и передается на шов через прикаточный ролик. Может быть скорректирована путем добавления или удаления дополнительного груза.

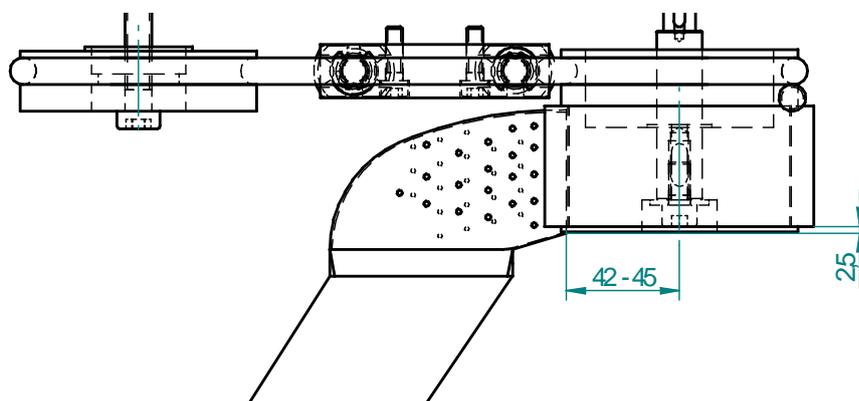
НАСТРОЙКА ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ

Основные настройки

Перед настройкой аппарата не забудьте отключить его от сети и убедиться что сварочная насадка находится в холодном состоянии (Внимание: Опасность получения ожога!).

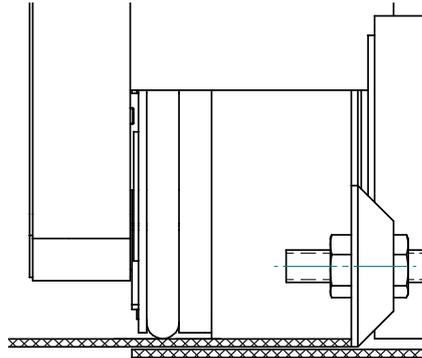
Настройка сопла

Изменения установки сварочной насадки осуществляется с помощью винтов. Рекомендуемые настройки на рисунке:



Регулировка направляющего ролика

Установите сварочный аппарат в правильное положение сварки:
Верхний край материала, должен совпадать с позиционным роликом. Во время движения аппарата позиционный ролик должен находиться на краю верхнего материала (см. рисунок)



Для удобства позиционирования можно задействовать опцию WHEEL LOCK (систему свободного хода) нажав на соответствующую клавишу на панели.

ВКЛЮЧЕНИЕ АППАРАТА

Прежде чем подключить сварочный аппарат к сети, проверьте: Нагреватель воздуха находится в положении "стоя" (фиксируется в данном положении).

Подключите аппарат к электрической сети. Напряжение питания должно соответствовать напряжению аппарата!

Включите главный выключатель.

Расход воздуха должен соответствовать - 100%, в противном случае выставите расход воздуха с помощью потенциометра AIR-VOL в данное положение.

СВАРКА

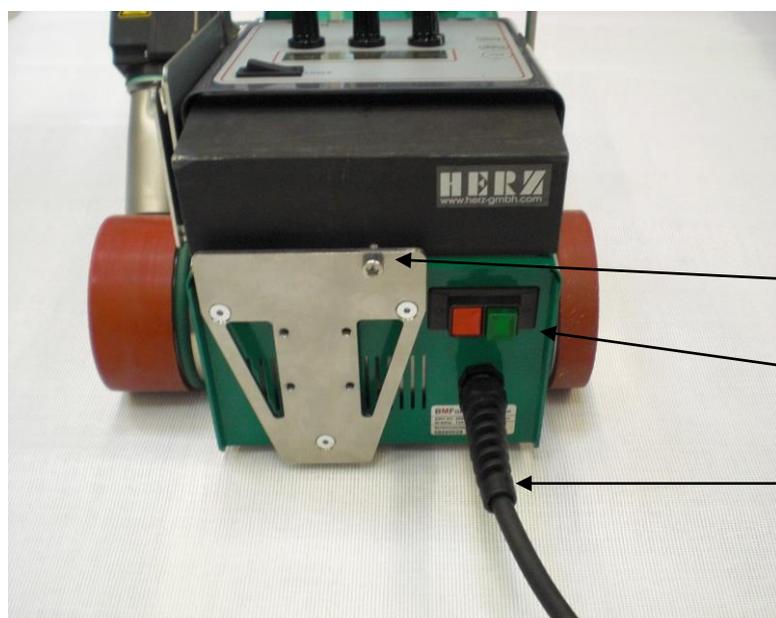
(Внимание, перед сваркой должны быть произведены испытания сварных швов, чтобы определить правильные параметры сварки!)

- Установите сварочные параметры:
 - температура сварки должна быть достигнута заданной, при несоответствии температуры уменьшить расход воздуха.
 - установите скорость сварки.
- Включите опцию AUTO-START
- Опустите нагреватель вниз с помощью рычага и вставьте сварочную насадку в положение между нахлестом материалов, автомат придёт в движение и сварка начнётся автоматически. (Если Вы не используете опцию AUTO-START, аппарат можно запустить нажав клавишу на панели START-SPOP).
- Во время движения следите за положением позиционного ролика и в случае необходимости корректируйте движение аппаратом с помощью рукоятки.
- После сварки поднимите с помощью рычага нагреватель в верхнее положение.
- Выключите нагрев с помощью потенциометра, и охладите нагревательную насадку.
- Выключите главный выключатель.

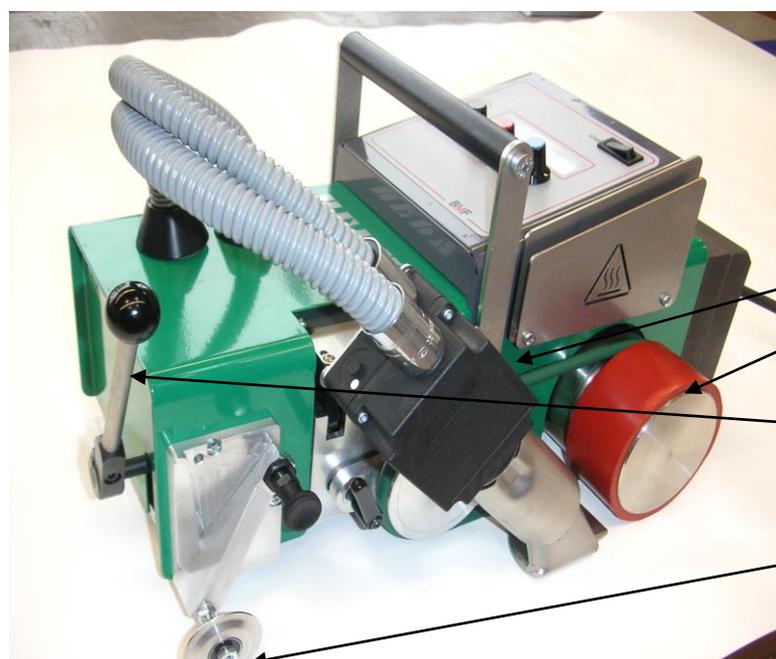
ОБСЛУЖИВАНИЕ

- Сварочную насадку чистить проволочной металлической щеткой.
- Шнур питания и штекер проверять на наличие электрических и механических повреждений.

ОПИСАНИЕ



- Винт для крепления дополнительного веса
- Главный выключатель ВКЛ/ВЫКЛ
- Сетевой шнур



- Нагреватель со сварочной насадкой
- Прижимной ролик
- Рукоятка для управления нагревателем
- Позиционный ролик



ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ, РЕМОНТ, ГАРАНТИЯ

Сварочный аппарат должен быть проверен сервисным центром через каждые 1000 часов рабочего времени.

Гарантия и ответственность в соответствии с гарантийным талоном.

Гарантийный ремонт аппаратов производится сервисной службой фирмы HERZ или его представительства.

Продажа и сервис:

WWW.HERZ-PLAST.RU

Оборудование для сварки полимеров

125362 Москва, ул. Свободы, д.31, с.1

Тел.: +7 / 495 / 640 66 82

Факс: +7 / 495 / 640 66 82

Email: info@herz-plast.ru

Технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления