

**LEISTER**®



# VARIANT T1



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](http://www.leister.com)  
[sales@leister.com](mailto:sales@leister.com)

## Nous vous remercions pour votre achat de la soudeuse automatique à air chaud VARIANT T1

Vous avez choisi une soudeuse automatique à air chaud de premier choix, fabriquée avec des matériaux de haute qualité. Cet appareil a été développé et produit selon les technologies de soudage les plus récentes. Chaque soudeuse VARIANT T1 est soumise à un contrôle strict de qualité avant de quitter l'usine en Suisse.

### Table des matières

Application, avertissement, attention	page	57
Conformité, élimination, caractéristiques techniques	page	58
Description de l'appareil, éléments de commande	page	59
Icônes d'informations, icônes actives, informations rapides	page	60
Etat de service, positionnement de l'appareil	page	61
Cycle de soudage	page	62/63
Préparation au transport, combinaisons de touches	page	63
<b>Mode de travail (chapitre 1)</b>		
1.1 Affichage de la valeur de consigne		
1.2 Affichage de travail	page	64
1.3 Réglage de la vitesse d'entraînement		
1.4 Réglage de la température de soudage	page	65
1.5 Réglage de la quantité d'air		
1.6 Mesure des longueurs, compteurs de soufflerie et d'entraînement	page	66
1.7 Sélection des profils		
1.8 Refroidissement	page	67
1.9 Mode Veille		
1.10 Messages d'erreur		
<b>Configuration du profil (chapitre 2)</b>		
2.1 Configuration du profil, combinaison de touches	page	68
2.2 Création de profils		
2.3 Configuration du mode Veille	page	69
FAQ	page	70/71
Applications de soudage	page	72
Modèles, accessoires, formation, entretien, maintenance et réparation, garantie	page	73



Lisez attentivement les instructions d'utilisation avant de mettre l'appareil en service et conservez-la à disposition pour une consultation ultérieure.

## Leister VARIANT T1 Soudeuse automatique à air chaud

### Application

L'appareil ne doit être utilisé que dans des locaux bien ventilés. Si nécessaire, il faudra recourir à un dispositif d'aspiration ou à du matériel de protection personnel. Veiller à ne pas brûler le matériau lors du processus de soudage. Contrôler avec le fabricant de matériaux l'existence d'additifs néfastes pour la santé. Les prescriptions légales en termes de protection de la santé en vigueur dans le pays doivent s'appliquer.

- Soudeuse automatique à air chaud à main pour des soudures par recouvrement, d'ourlets et de ralingues de matériaux de bâches (PVC et matériaux similaires).
- **Utilisation uniquement dans des espaces bien ventilés**



### Avertissement



**Danger de mort** à l'ouverture de l'appareil, car des composants et des liaisons sous tension sont découverts. Avant d'ouvrir l'appareil, retirez la fiche secteur de la prise de courant.



**Risque d'incendie et d'explosion** en cas d'utilisation non conforme de découpeurs thermiques, en particulier à proximité de matériaux inflammables et de gaz explosifs.



**Risque de brûlure !** Ne touchez pas la buse de soudage si elle est chaude. Laissez refroidir l'appareil. Ne dirigez pas le jet d'air chaud sur les personnes ou les animaux.



Raccordez l'appareil à une **prise de courant équipée d'un conducteur de protection**. Toute rupture du conducteur de protection à l'intérieur ou à l'extérieur de l'appareil est dangereuse ! **Utilisez exclusivement un câble de prolongation équipé d'un conducteur de protection !**



### Attention



La **tension nominale** indiquée sur l'appareil doit correspondre à la tension du secteur. EN 61000-3-11;  $Z_{max} = 0.0.164 \Omega + j 0.0.102 \Omega$ . Ci nécessaire, consulter votre distributeur d'électricité. En cas de **panne de courant**, sortez la soufflerie à air chaud.



Un **interrupteur FI** est absolument nécessaire pendant l'utilisation de l'appareil sur des chantiers pour assurer la protection des personnes.



L'appareil doit fonctionner **sous supervision**. La chaleur peut atteindre des matériaux inflammables se trouvant hors de portée de vue. L'appareil doit être utilisé exclusivement par des **spécialistes formés** ou sous leur supervision. L'utilisation de l'appareil par des enfants est strictement interdite.



**Protégez l'appareil de l'humidité et de la pluie.**



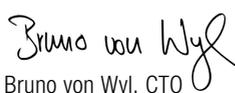
L'appareil ne doit pas être soulevé par le poids supplémentaire.

## Conformité

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Suisse atteste que le produit, dans la version que nous avons mise en circulation, satisfait aux exigences des directives CE suivantes.

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

Kaegiswil, 22.08.2018

  
Bruno von Wyl, CTO

  
Christoph Baumgartner, GM

## Elimination



Les appareils électroniques, les accessoires et les emballages doivent être recyclés en respectant l'environnement. **Pour les pays de l'UE uniquement** : ne pas jeter les appareils électroniques avec les déchets ménagers !

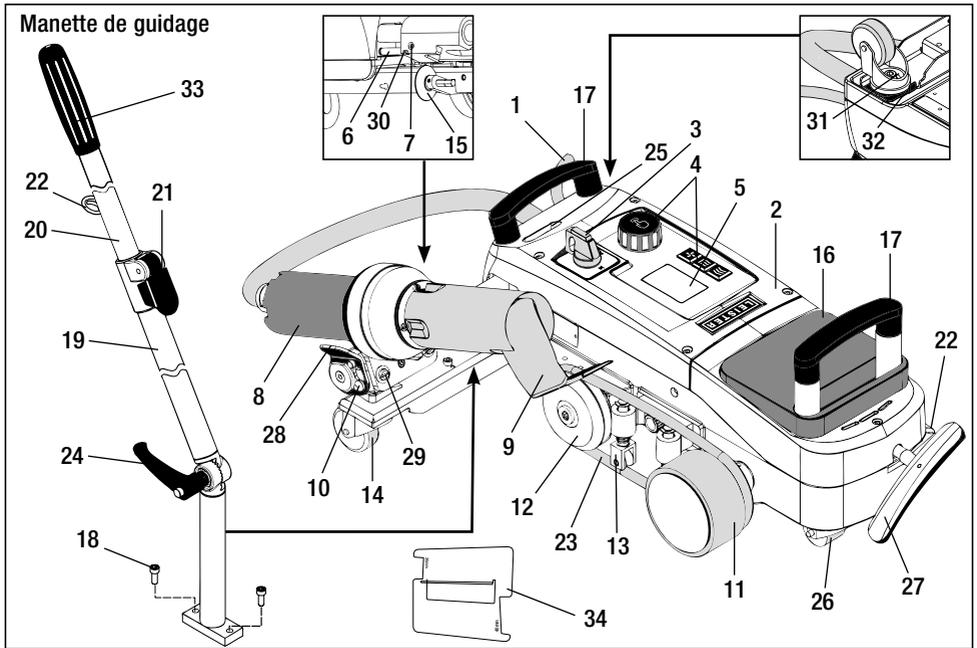
## Caractéristiques techniques

Tension	V~	200	230	400 (2LNPE)	V~	200	230	400 (2LNPE)
Puissance	W	4200	3680	5700	W	4200	3680	5700
Fréquence	Hz	50 / 60			Hz	50 / 60		
Température	°C	100 – 620 réglage continu			°F	212 – 1148 réglage continu		
Entraînement	m/min.	1.5 – 18 réglage continu			ft/min	4.9 – 59.1 réglage continu		
Quantité d'air	%	40 – 100			%	40 – 100		
Niveau d'émission	L <sub>pA</sub> (dB)	70			L <sub>pA</sub> (dB)	70		
Poids	kg	22			lbs	48.5		
sans câble d'alimentation secteur								
Dimensions L × l × H	mm	500 × 400 × 195			inch	19.7 × 15.8 × 7.7		
Marque de conformité		CE				CE		
Classe de protection I								

Tension d'alimentation non réversible

Sous réserve de modifications techniques

## Description de l'appareil



- |                                                         |                                                                    |                                                                |
|---------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------|
| 1 Câble d'alimentation secteur                          | 12 Poulie de renvoi                                                | 22 Support pour câble d'alimentation secteur                   |
| 2 Boîtier                                               | 13 Serre-flan                                                      | 23 Courroie ronde                                              |
| 3 Commutateur principal                                 | 14 Poulie de guidage                                               | 24 Vis de levier<br>Partie inférieure de la manette de guidage |
| 4 Eléments de commande                                  | 15 Rouleau de guidage                                              | 25 Vis d'ajustage du pivot                                     |
| 5 Ecran                                                 | 16 Poids supplémentaire                                            | 26 Roulette de transport                                       |
| 6 Capteur de démarrage                                  | 17 Poignée de transport                                            | 27 Poignée pour dispositif de soulèvement                      |
| 7 Vis sans tête pour le réglage du capteur de démarrage | 18 Vis à tête cylindrique                                          | 28 Poignée                                                     |
| 8 Soufflerie à air chaud                                | 19 Partie inférieure de la manette de guidage                      | 29 Ajustage angulaire du support de l'appareil                 |
| 9 Buse de soudage                                       | 20 Partie supérieure de la manette de guidage                      | 30 Vis d'arrêt pour position de soudage                        |
| 10 Came d'arrêt pour soufflerie à air chaud             | 21 Levier de blocage<br>Partie supérieure de la manette de guidage | 31 Vis d'arrêt pour le réglage précis du tracé                 |
| 11 Rouleau de pression                                  |                                                                    | 32 Levier pour le réglage précis du tracé                      |
|                                                         |                                                                    | 33 Poignée de la manette de guidage                            |
|                                                         |                                                                    | 34 Calibre pour buses                                          |

### Commutateur principal (3)



Pour la mise sous tension/hors tension de la soudeuse automatique à air chaud VARIANT T1

### Eléments de commande (4)



#### e-Drive

Le bouton e-Drive sert de navigateur.

Il remplit deux fonctions :



Tournez vers la gauche ou la droite pour régler divers menus ou valeurs



Appuyez dessus pour confirmer ou activer



#### Entraînement

Réglage de la vitesse d'entraînement



#### Chauffage

Réglage de la température de soudage



#### Soufflerie

Réglage de la quantité d'air

## Icônes d'informations

Les icônes suivantes sont affichées sur l'écran pour fournir des informations.



Refroidissement de la buse de soudage



Appareil en mode Veille, il s'arrête à la fin de ce délai



Contacter le SAV compétent



Indique que la température augmente



Indique que la température baisse



Barre de progression

## Icônes actives

Les icônes suivantes sont affichées sur l'écran et déclenchées si vous appuyez sur le bouton e-Drive .



Mise sous tension du chauffage et de la soufflerie (si la soufflerie ne fonctionne pas encore)



Arrêt de l'entraînement



Démarrage de l'entraînement



Refroidissement automatique (chauffage éteint, soufflerie allumée)



Remonter dans la hiérarchie (retour au programme précédent)



Entrée, confirmation

**Profile**

Sélection des profils

**Save**

Enregistrer le nom modifié

**ABC**

Modifier le nom du profil



Page suivante



Page précédente

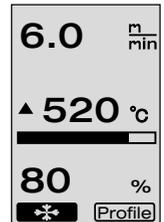
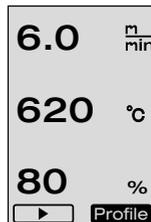
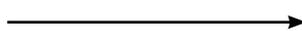
**Reset**

Réinitialisation de la distance journalière

Icônes d'informations

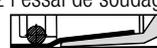


Icônes actives



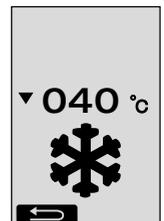
## Informations rapides

Comment démarrer la soudeuse automatique à air chaud VARIANT T1 ?

- Raccordez le câble d'alimentation secteur au secteur  ON
- Positionnez le **commutateur principal (3)** sur MARCHE 
- Appuyez sur la touche Entraînement  → **6.0**  tournez le bouton e-Drive 
- Appuyez sur la touche Chauffage  → **620**  tournez le bouton e-Drive 
- Appuyez sur la touche Soufflerie  → **100**  tournez le bouton e-Drive 
- Appuyez sur le bouton e-Drive  temps de chauffage env. 1 – 2 minutes → 
- Procédez à un essai de soudage conformément aux instructions de soudage du fabricant de matériaux et aux normes ou directives nationales. Contrôlez l'essai de soudage.
- Soudage 

Comment mettre la soudeuse automatique à air chaud VARIANT T1 hors circuit ?

- Appuyez sur le bouton e-Drive  (ill. 1).
- Appuyez sur le bouton e-Drive  « Cool down OK » (Refroidissement OK) et laissez refroidir environ 4 minutes (ill. 2). La soufflerie se met automatiquement hors circuit.
- Une fois la **buse de soudage (9)** refroidie, positionnez le **commutateur principal (3)** sur ARRÊT OFF 

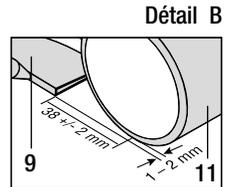
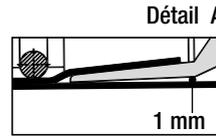
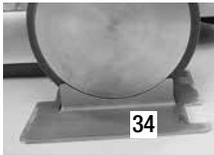


(ill. 1)

(ill. 2)

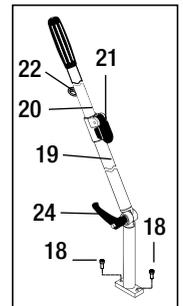
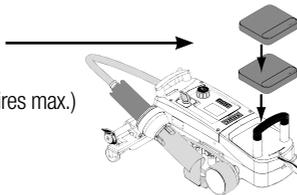
## Etat de service

- Avant la mise en service, contrôlez le **câble d'alimentation secteur (1)** et la fiche ainsi que le câble de prolongation à la recherche de dommages électriques et mécaniques.
- Le réglage de base de la **buse de soudage (9)** est effectué en usine.
- Contrôlez le réglage de base de la **buse de soudage (9)**
  - Le contrôle peut être réalisé à l'aide du **calibre pour buses (34)** ou conformément aux détails A et B.



- Montez la **manette de guidage** à l'aide des **vis à tête cylindrique (18)**.
  - Placez la **partie inférieure de la manette de guidage (19)** dans la position souhaitée à l'aide de la **vis de levier (24)** et la **partie supérieure de la manette de guidage (20)** à l'aide du **levier de blocage (21)**.
  - Suspendez la décharge de traction du **câble d'alimentation secteur (1)** dans le **support (22)**.

- Positionnez le **poids supplémentaire (16)** (deux poids supplémentaires max.)

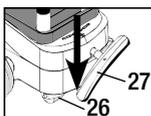


Raccordez l'appareil à la tension nominale. La tension nominale indiquée sur l'appareil doit correspondre à la tension du secteur.  
En cas de **panne de courant**, sortez la **soufflerie à air chaud (8)** en position d'arrêt.

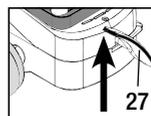
## Positionnement de l'appareil

- Le matériau de bâche doit être propre au niveau du recouvrement ainsi que sur la partie supérieure et inférieure.
- La **buse de soudage (9)**, le **rouleau de pression (11)**, la **poulie de renvoi (12)** et la **courroie ronde (23)** ainsi que le **serre-flan (13)** doivent être propres.
- Si la soudeuse automatique à air chaud n'est pas prête pour le transport, soulevez l'appareil à l'aide de la **poignée (27)** du dispositif de soulèvement. Les **roulettes de transport (26)** sont désormais opérationnelles.
- Déplacez la soudeuse automatique à air chaud en position de soudage.
- A l'aide de la **poignée (27)**, abaissez la soudeuse automatique à air chaud en position de soudage. Les **roulettes de transport (26)** ne jouent plus aucun rôle et sont ainsi dégagées.
- Orientez le **rouleau de guidage (15)** vers le bas.
- Le **rouleau de guidage (15)** doit être parallèle au **rouleau de pression (11)** (détail C).

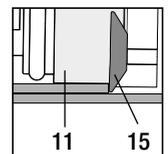
Préparation au transport  
Poignée à gauche



Position de soudage  
Poignée à droite



Détail C



## Cycle de soudage

### • Préparation



Procédez à un **essai de soudage conformément aux instructions de soudage du fabricant de matériaux et aux normes ou directives nationales. Contrôlez l'essai de soudage.**

- Réglez les paramètres de soudage Entraînement, Chauffage et Soufflerie (chapitre 1 Mode de travail)
- La température de soudage doit être atteinte (temps de chauffage : env. 1 – 2 min)

### • Démarrage du soudage

- Orientez le **rouleau de guidage (15)** vers le bas.
- Faites pivoter légèrement la **soufflerie à air chaud (8)** jusqu'à ce que la **came d'arrêt (10)** soit extraite de l'évidement. Abaissez immédiatement la **soufflerie à air chaud (8)**.



**ATTENTION :** Si la **soufflerie à air chaud (8)** est poussée et abaissée excessivement, la **buse de soudage (9)** et le **rouleau de pression (11)** entrent en contact. La **soufflerie à air chaud (8)** ne peut alors pas être abaissée.

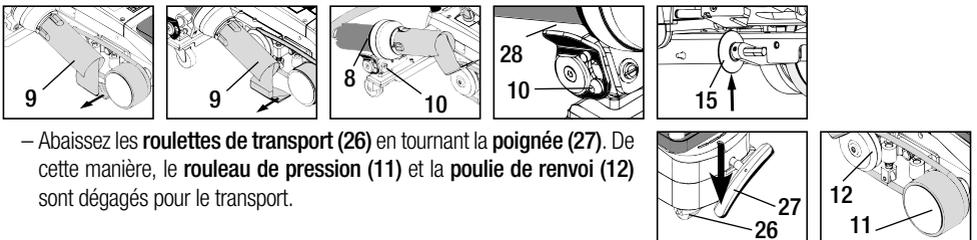
- Soulevez légèrement le matériau de bache supérieur dans la zone du rouleau de guidage et insérez la **buse de soudage (9)** jusqu'à la butée entre les bâches se chevauchant en poussant la **soufflerie à air chaud (8)**.



- Le moteur d'entraînement démarre automatiquement. Aucun démarrage automatique (chapitre FAQ, page 71)
- La machine peut être démarrée manuellement avec les **éléments de commande (4)** Entraînement  et le bouton e-Drive 
- Si l'entraînement est démarré au moyen de la touche  et du bouton e-Drive  et la **buse de soudage (9)** est ensuite poussée, la soudeuse automatique à air chaud se déplace encore d'environ 30 cm après le pivotement de la **buse de soudage (9)** (retard à la mise hors tension de l'entraînement).
- La soudeuse automatique à air chaud peut être dirigée au niveau de la **poignée de la manette de guidage (33)**, de la **poignée de transport (17)** ou de la **poignée (28)** le long du recouvrement. Guidez la soudeuse automatique à air chaud sans pression sur la **poignée de la manette de guidage (33)**, la **poignée de transport (17)** ou la **poignée (28)** pour le soudage. Une pression sur les poignées peut entraîner des erreurs de soudage. Veillez au bon positionnement du **rouleau de guidage (15)**.

### • Fin du soudage

- Après le soudage, poussez vers la droite la **buse de soudage (9)** hors de sa position de soudage à l'aide de la **soufflerie à air chaud (8)** et relevez-la.
- Poussez la **soufflerie à air chaud (8)** vers la droite jusqu'à ce que la **came d'arrêt (10)** s'enclenche dans l'évidement de la **poignée (28)**. La **soufflerie à air chaud (8)** se trouve en position d'arrêt.
- Orientez le **rouleau de guidage (15)** vers le haut.



- Abaissez les **roulettes de transport (26)** en tournant la **poignée (27)**. De cette manière, le **rouleau de pression (11)** et la **poulie de renvoi (12)** sont dégagés pour le transport.

## Cycle de soudage

– A la fin des travaux de soudage, mettez le chauffage hors circuit au moyen du bouton e-Drive   (appuyez 2 fois). La **buse de soudage (9)** est ainsi refroidie et la soufflerie s'arrête automatiquement au bout de 4 minutes environ (chapitre 1.8 Refroidissement).

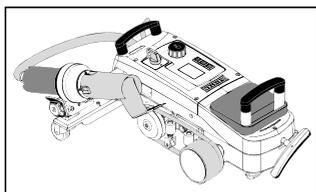
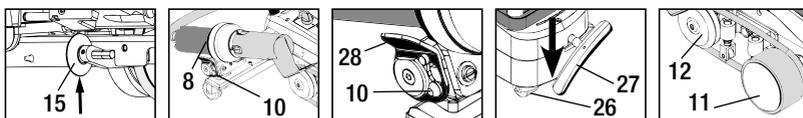
– Mettez le **commutateur principal (3)**  hors circuit

 Débranchez le câble d'alimentation secteur du secteur électrique.

– Nettoyez la **buse de soudage (9)** avec la brosse en laiton

## Préparation au transport

- Orientez le **rouleau de guidage (15)** vers le haut.
- Poussez la **soufflerie à air chaud (8)** vers la droite jusqu'à ce que la **came d'arrêt (10)** s'enclenche dans l'évidement de la **poignée (28)**. La **soufflerie à air chaud (8)** se trouve en position d'arrêt.
- Abaissez les **roulettes de transport (26)** en tournant la **poignée (27)**. De cette manière, le **rouleau de pression (11)** et la **poulie de renvoi (12)** sont dégagés pour le transport.



Déplacement



Transport

## Combinaisons de touches

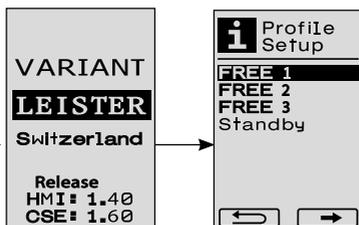
Commutateur principal  
MARCHE



Maintenez les touches  
Entraînement et  
Chauffage enfoncées  
tout en positionnant le  
commutateur principal  
sur MARCHE



Mode de travail  
Chapitre 1



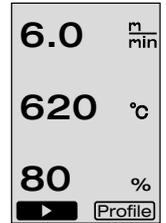
Configuration  
du profil  
Chapitre 2

# 1. Mode de travail

## 1.1 Affichage de la valeur de consigne (après la mise en marche de l'appareil)

Positionnez le **commutateur principal (3)** sur MARCHE 

- Après la mise en marche de l'appareil, les valeurs réglées en dernier s'affichent sur l'**écran (5)** (ill. 3).
- Dans ce menu, les fonctions Chauffage, Soufflerie et Entraînement sont désactivées.
- L'utilisateur peut ici procéder à l'aide des **éléments de commande (4)** à tous les réglages décrits dans les chapitres suivants.
- Cependant, si la température de l'élément chauffant est supérieure à 80 °C lors de la mise en marche, l'écran passe immédiatement en mode Refroidissement (chapitre 1.8 Refroidissement), dans lequel la soufflerie est toujours actionnée à la puissance maximale et refroidit ainsi la **buse de soudage (9)**. Il est possible à tout moment de revenir au mode de travail à partir de ce mode en appuyant sur le bouton e-Drive .
- Si la température de l'élément chauffant atteint 60 °C lors du refroidissement, la soufflerie continue de fonctionner 2 minutes puis s'arrête ensuite automatiquement. L'**écran (5)** revient à l'affichage des valeurs de consigne (ill. 3).
- Si vous tournez le bouton e-Drive  sur Profil, vous pouvez sélectionner les différents profils de soudage (ill. 4 ; chapitre 1.7 Sélection des profils).



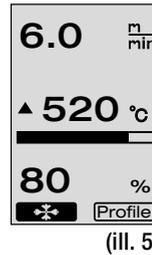
(ill. 3)



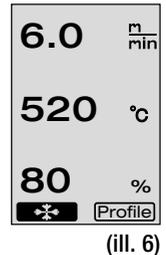
(ill. 4)

## 1.2 Affichage de travail

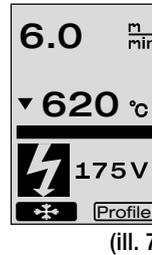
- Appuyez sur le bouton e-Drive  pour démarrer le chauffage et la soufflerie : l'écran passe de l'affichage des valeurs de consigne à l'affichage du mode de travail.
- Le chauffage de la **buse de soudage (9)** est indiqué sur l'**écran (5)** au moyen d'une barre de progression, d'une flèche ▲ (vers le haut) et de la valeur réelle de la température de soudage (clignotant) (ill. 5).  
Si la valeur de consigne de la température de soudage est atteinte, la flèche et la barre de progression ne sont plus affichées (ill. 6).
- Si la tension du secteur se situe hors (+/- 15 %) de la plage de tension nominale indiquée, le symbole s'affiche en alternance avec la sous-tension  /surtension  mesurée ou avec la quantité d'air réglée. Si la quantité d'air est égale à 100 %, le symbole clignote et la sous-tension  /surtension  mesurée s'affiche (ill. 7). (possible uniquement pour VARIANT T1 230 V~).



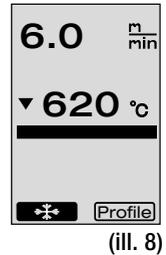
(ill. 5)



(ill. 6)



(ill. 7)



(ill. 8)



**Une sous-tension/surtension peut avoir des répercussions sur le résultat du soudage !**

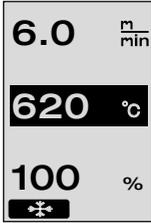
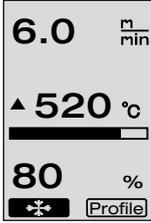
- Si aucune touche n'est enfoncée au bout d'une durée définie (**buse de soudage (9)** PAS en position de soudage), le menu Veille s'affiche (chapitre 1.9 Veille).
- Si la **buse de soudage (9)** ne se trouve pas en position d'arrêt, les menus Refroidissement (chapitre 1.8 Refroidissement) ou Profils (chapitre 1.7 Sélection des profils) peuvent être sélectionnés en tournant le bouton e-Drive .
- Si la **buse de soudage (9)** est rentrée, les deux points de menu  Profile disparaissent de l'**écran (5)** et ne peuvent plus être sélectionnés.
- Le refroidissement de la **buse de soudage (9)** est indiqué par une barre de progression remplie, une flèche ▼ (vers le bas) et la valeur réelle de la température de soudage clignotant à l'**écran (5)** (ill. 8).

# 1. Mode de travail

## 1.3 Réglage de la vitesse d'entraînement

- La vitesse d'entraînement peut être réglée à l'aide de la touche Entraînement  . Elle peut être réglée par pas de 0,1 m/min sur une plage de 1,5 m/min – 18,0 m/min en tournant le bouton e-Drive  . Ce réglage peut être effectué avec un entraînement activé ou désactivé. Si aucune saisie n'est effectuée au bout de 3 secondes au moyen des **éléments de commande (4)**, la nouvelle vitesse d'entraînement est prise en compte. L'affichage des valeurs de consigne ou Refroidissement apparaît à l'écran (5) (ill. 9).
- Si la **buse de soudage (9)** n'est pas en position de soudage, le symbole  (Démarrage) apparaît en bas à gauche de l'écran (5).
- L'entraînement peut être activé en appuyant sur le bouton e-Drive  , et le symbole  (Arrêt) apparaît. La vitesse d'entraînement peut être réglée directement en tournant le bouton e-Drive  .
- Si vous appuyez une nouvelle fois sur le bouton e-Drive  , l'instruction Arrêt est exécutée et l'entraînement est mis hors circuit. L'affichage des valeurs de consigne ou Refroidissement apparaît à l'écran.
- Si vous appuyez sur la touche Entraînement  pendant 3 secondes, l'affichage passe à un autre menu (voir chapitre 1.6 Mesure des longueurs, compteurs de soufflerie et d'entraînement).
- Vous pouvez accéder au menu correspondant au moyen des touches Chauffage  ou Soufflerie  .

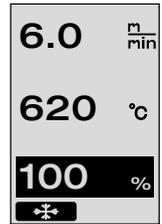
## 1.4 Réglage de la température de soudage

- La température de soudage peut être modifiée à l'aide de la touche Chauffage  . Vous pouvez régler la température de soudage par pas de 10 °C sur une plage de 100 °C – 620 °C en tournant le bouton e-Drive  . Le réglage est pris en compte au bout de 3 secondes, pour autant qu'aucune touche n'ait été actionnée pendant ces 3 secondes (ill. 10).
- Si vous appelez ce menu à partir de l'affichage des valeurs de consigne, vous pouvez démarrer le chauffage et la soufflerie en appuyant sur le bouton e-Drive  . Si le chauffage est activé, vous pouvez sélectionner le menu Refroidissement (chapitre 1.8 Refroidissement) (ill. 11).
- Si vous appuyez sur la touche Chauffage  pendant 3 secondes, la tension du secteur s'affiche en dessous de la vitesse d'entraînement. Vous pouvez appeler cette fonction uniquement à partir de l'affichage de travail (chapitre 1.2). (possible uniquement pour VARIANT T1 230 V~).
- Vous pouvez accéder au menu correspondant au moyen des touches Entraînement  ou Soufflerie  .

# 1. Mode de travail

## 1.5 Réglage de la quantité d'air

- La quantité d'air peut être modifiée à l'aide de la touche Soufflerie . Vous pouvez régler la quantité d'air par pas de 5 % sur une plage de 40 % – 100 % en tournant le bouton e-Drive . Le réglage est pris en compte au bout de 3 secondes, pour autant qu'aucune touche n'ait été actionnée pendant ces 3 secondes. Si la quantité d'air est réglée sur 100 %, rien ne s'affiche à l'écran (5) (ill. 12).
- Si vous appelez ce menu à partir de l'affichage des valeurs de consigne, vous pouvez démarrer le chauffage et la soufflerie en appuyant sur le bouton e-Drive .
- Vous pouvez sélectionner le menu Refroidissement en appuyant sur le bouton e-Drive  (chapitre 1.8 Refroidissement).
- Vous pouvez accéder à chaque menu correspondant au moyen des touches Entraînement  ou Chauffage .



(ill. 12)

## 1.6 Mesure des longueurs, compteurs de soufflerie et d'entraînement

- Ce menu (ill. 13) s'affiche si vous maintenez la touche Entraînement  enfoncée pendant au moins 3 secondes.
- Ce menu indique tous les temps de fonctionnement et la distance parcourue par l'appareil depuis sa mise en marche. La distance totale (ici : 1034 m) ne peut pas être modifiée et correspond à la distance totale parcourue depuis la mise en service.
- La distance journalière (ici : 012 m) n'est pas automatiquement réinitialisée ; ceci doit être effectué par l'utilisateur via la fonction **Reset** en appuyant sur le bouton e-Drive .
- Les valeurs Time correspondent au temps de fonctionnement de chaque composant de l'appareil. Le temps de la soufflerie «Blow» (ici : 043:58) et celui de l'entraînement « Drive » (ici : 020:10) sont affectés ici. Le temps « Total » se rapporte au temps de fonctionnement. Il comptabilise les heures et les minutes (ici : 143:12) pendant lesquelles le **commutateur principal (3)** est activé.
- Si vous sélectionnez la flèche Retour  en appuyant sur le bouton e-Drive , vous accédez de nouveau au menu dans lequel vous avez appuyé sur la touche Entraînement .

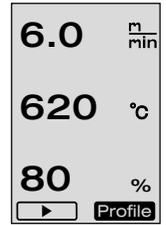


(ill. 13)

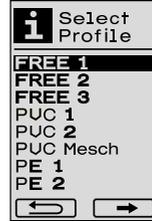
# 1. Mode de travail

## 1.7 Sélection des profils

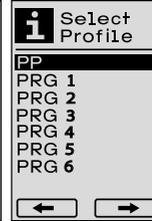
- Si l'indication **Profile** à droite en bas de l'écran (5) est activée, vous pouvez charger des profils en appuyant sur le bouton e-Drive . L'indication « Select Profile » s'affiche ensuite. Vous pouvez sélectionner un profil en tournant le bouton e-Drive . Les profils FREE 1–7 peuvent être définis par l'utilisateur (voir chapitre 2 Configuration du profil). Des valeurs fixes sont attribuées à tous les autres profils et ne peuvent pas être définies par l'utilisateur (ill. 14).
- En tournant le bouton e-Drive , vous pouvez activer les flèches vers la gauche ou la droite situées en bas de l'écran (5).  
Flèche vers la droite  tout en appuyant sur le bouton e-Drive  : passage à la page suivante (ill. 15).  
Flèche vers la gauche  tout en appuyant sur le bouton e-Drive  : passage à la page précédente (ill. 16).
- Si vous actionnez la flèche Retour  tout en tournant le bouton e-Drive , vous retournez au menu dans lequel vous avez sélectionné le menu Profil, en appuyant sur le bouton e-Drive  (ill. 15).



(ill. 14)



(ill. 15)



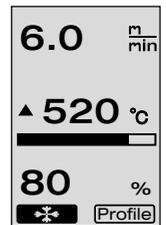
(ill. 16)



Procédez à un essai de soudage conformément aux instructions de soudage du fabricant de matériaux et aux normes ou directives nationales. Contrôlez l'essai de soudage.

## 1.8 Refroidissement

- Si vous sélectionnez le symbole  en appuyant sur le bouton e-Drive  (ill. 17), le menu « Cool down OK? » s'affiche (ill. 18). Si vous appuyez sur le bouton e-Drive , le symbole OK est activé en bas à droite de l'écran (5). Le processus de refroidissement est ainsi déclenché.
- Pendant le processus de refroidissement, la quantité d'air est augmentée à 100 % et la température de soudage actuelle est affichée (ill. 19).  
Si la température de soudage est inférieure à 60 °C, la soufflerie continue de fonctionner pendant 2 minutes et s'arrête automatiquement à la fin de ce délai. L'écran passe à l'affichage des valeurs de consigne.
- Si vous appuyez sur le bouton e-Drive  pendant le processus de refroidissement, le chauffage est démarré et l'affichage de travail s'affiche à l'écran (5) (voir chapitre 1.2 Affichage de travail).
- Si le menu Refroidissement est activé, l'entraînement peut être activé/désactivé manuellement à l'aide de la touche Entraînement . Les touches Chauffage  et Soufflerie  n'ont aucune fonction.



(ill. 17)



(ill. 18)

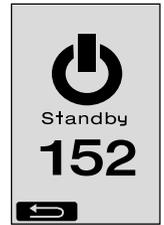


(ill. 19)

# 1. Mode de travail

## 1.9 Mode Veille

- Si la **buse de soudage (9)** ne se trouve pas en position de soudage et qu'aucune touche n'est activée pendant une durée de veille définie par l'utilisateur, le mode Refroidissement démarre automatiquement à la fin de la durée de veille (ill. 20). Le processus de refroidissement est déclenché.
- Si vous appuyez sur le bouton e-Drive avant la fin du compte à rebours (180 secondes), **l'écran (5)** revient à l'affichage de travail (voir chapitre 1.2 Affichage de travail).
- Réglage du temps de veille (chapitre 2.3 Configuration du mode Veille).



(ill. 20)

## 1.10 Messages d'erreur

- En cas de dysfonctionnement de la soudeuse automatique à air chaud VARIANT T1, un message s'affiche à **l'écran (5)**, suivi d'un code d'erreur. Ce code correspond à une description plus précise de l'erreur, visible dans la liste ci-dessous.
- Pour les erreurs 02 et 40, des symboles différents s'affichent.
- Pour toutes les autres erreurs, la clé indiquant de s'adresser au SAV s'affiche.



Erreur	Type d'erreur
Err00	Electronique de commande défectueuse
Err01	Coupeure ou court-circuit au niveau de la sonde de température
Err02	Elément chauffant/électronique défectueux (coupeure dans un/les enroulement(s))
Err04	Triac défectueux (un Triac est défectueux ou les deux)
Err08	Moteur de soufflerie défectueux
Err40	Sous-tension 25 % (tension du secteur 75 %), uniquement VARIANT T1 230 V~

# 2. Configuration du profil

## 2.1 Combinaison de touches de configuration du profil

Maintenez les touches Entraînement et Chauffage enfoncées tout en positionnant le commutateur principal sur MARCHE



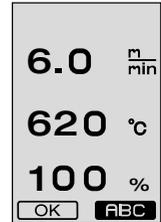
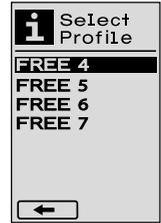
## 2. Configuration du profil

### 2.2 Création de profils

- 7 profils différents peuvent être créés dans Configuration du profil, dans lesquels le nom et les trois paramètres Entraînement , Chauffage , Soufflerie  peuvent être réglés librement puis enregistrés en appuyant sur le bouton e-Drive  (ill. 21).
- Les différents points de menu peuvent être sélectionnés à l'aide des **éléments de commande (4)**. Si vous appuyez sur le bouton e-Drive , vous retournez à la sélection de la configuration du profil.
- En tournant le bouton e-Drive , vous pouvez activer les flèches vers la gauche ou la droite situées en bas de l'écran (5).  
Flèche vers la droite  tout en appuyant sur le bouton e-Drive  : passage à la page suivante (ill. 15).  
Flèche vers la gauche  tout en appuyant sur le bouton e-Drive  : passage à la page précédente (ill. 16).
- Si le symbole  (ABC) est activé en tournant le bouton e-Drive , vous retournez au menu Nom du profil en appuyant sur le bouton e-Drive  (ill. 22).
- Dans le menu Nom du profil, tournez le bouton e-Drive  pour sélectionner les symboles \_ / . / A à Z / 0 à 9, ainsi que les flèches vers la gauche ou la droite et les symboles Enregistrer  ou Retour .
- Modifier le nom du profil
  - Tournez le bouton e-Drive  pour sélectionner les flèches vers la gauche ou la droite. Si la flèche vers la droite est activée en appuyant sur le bouton e-Drive , la position d'un symbole (noir) dans le nom du profil se déplace vers la droite. Si la flèche vers la gauche est activée en appuyant sur le bouton e-Drive , la position d'un symbole (noir) dans le nom du profil se déplace vers la gauche (ill. 23).
  - Si vous tournez le bouton e-Drive , le symbole souhaité ( \_ / . / A à Z / 0 à 9) peut être sélectionné. Si vous appuyez sur le bouton e-Drive , le symbole en noir dans le nom du profil est remplacé par le symbole que vous venez de sélectionner.
- Enregistrement ou rejet du nom du profil
  - Si le symbole Enregistrer  est sélectionné en tournant le bouton e-Drive , appuyez sur le bouton e-Drive  pour enregistrer le nom du profil.
  - Si le symbole Retour  est sélectionné en tournant le bouton e-Drive , appuyez sur le bouton e-Drive  pour rejeter le nom du profil (il ne sera pas enregistré).



(ill. 21)



(ill. 22)



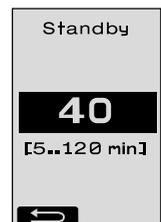
(ill. 23)



**Procédez à un essai de soudage conformément aux instructions de soudage du fabricant de matériaux et aux normes ou directives nationales. Contrôlez l'essai de soudage.**

### 2.3 Configuration du mode Veille

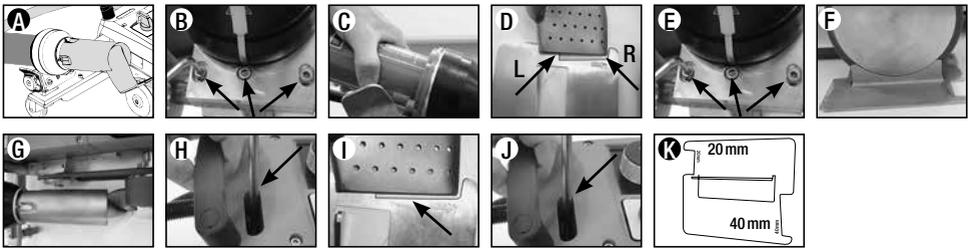
- Le temps de veille définit la durée devant s'écouler (aucune activation de touche, **buse de soudage (9)** pas en position de soudage) avant le déclenchement automatique du processus de refroidissement (voir chapitre 1.8 Refroidissement).  
– Vous pouvez régler le temps de 5 – 120 minutes en tournant le bouton e-Drive . Le réglage en usine est 40 minutes.
- Si vous appuyez sur le bouton e-Drive , vous retournez à la sélection de la configuration du profil.



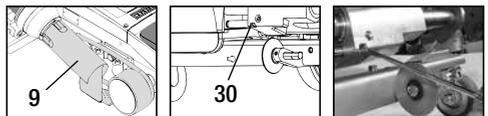
- La machine s'éteint automatiquement
  - En mode Veille, la machine s'éteint automatiquement après le temps réglé (réglage en usine : 40 minutes).
  - Si nécessaire, augmentez le temps de veille (page 69, chapitres 2. Configuration du profil et 2.3 Configuration du mode Veille).
- La qualité de la soudure est mauvaise
  - Contrôlez la vitesse d'entraînement, la température de soudage et la quantité d'air
  - Nettoyez le **buse de soudage (9)** avec la brosse métallique
  - Mauvais réglage de la **buse de soudage (9)**

**Procédez au réglage de la buse de soudage (9) comme suit :**

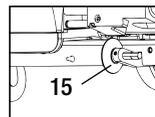
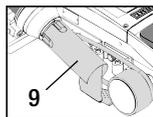
- Laissez refroidir le **buse de soudage (9)** (page 67, chapitres 1. Mode de travail et 1.8 Refroidissement)
- Desserrez les vis à six pans creux au niveau du support de l'appareil
- Effectuez l'ajustage angulaire au niveau de la **soufflerie à air chaud (8)** par petits mouvements oscillants.
- La **buse de soudage (9)** doit reposer sur le **calibre pour buses (34)** (flèche L) et sur le support (flèche R).
- Serrez les vis à six pans creux au niveau du support de l'appareil
- Positionnez le **calibre pour buses (34)**. Tenez compte de l'échelle sur le **calibre pour buses (34)**
- Placez la **soufflerie à air chaud (8)** en position de soudage
- Desserrez les **vis d'ajustage du pivot (25)**
- Alignez la **soufflerie à air chaud (8)** parallèlement au **calibre pour buses (34)**
- Serrez les **vis d'ajustage du pivot (25)**
- Retirez le **calibre pour buses (34)** et procédez à un essai de soudage.



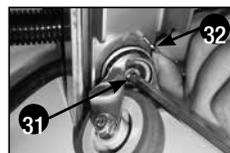
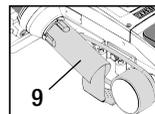
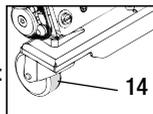
- La température réglée n'est pas atteinte (l'affichage de la température clignote)
  - Contrôlez la tension du secteur
  - Réduisez la quantité d'air
  - Réduisez la température
- La soufflerie à air chaud ne s'arrête pas en position de soudage
  - Réglez la pièce de bille de pression comme suit :
  - Laissez refroidir le **buse de soudage (9)** (page 67, chapitres 1. Mode de travail et 1.8 Refroidissement)
  - Placez la **buse de soudage (9)** en position de soudage
  - A l'aide d'un tournevis, serrez légèrement la **vis (30)**, puis tournez la **vis (30)** d'environ 1/2 tour dans le sens inverse.



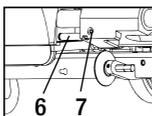
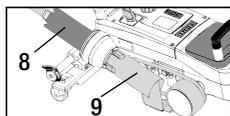
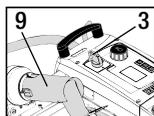
- La largeur de soudure n'est pas constante
  - Procédez au réglage précis du rouleau de guidage comme suit :
  - Laissez refroidir la **buse de soudage (9)** (page 67, chapitres 1. Mode de travail et 1.8 Refroidissement)
  - Placez la **buse de soudage (9)** en position de soudage
  - Desserrez la vis à six pans creux du **rouleau de guidage (15)**
  - Poussez le **rouleau de guidage (15)** dans la position souhaitée
  - Serrez la vis à six pans creux
  - Procédez à un essai de soudage



- La soudeuse automatique à air chaud s'éloigne du soudure (soudure par recouvrement)
  - Procédez au réglage précis du tracé de la **poulie de guidage (14)** comme suit :
  - Laissez refroidir la **buse de soudage (9)** (page 67, chapitres 1. Mode de travail et 1.8 Refroidissement)
  - Mettez le **commutateur principal (3)** hors circuit **OFF** 
  - Débranchez le câble d'alimentation secteur du secteur électrique 
  - Retirez le **poids supplémentaire (16)**
  - Basculez la soudeuse automatique sur le côté
  - Desserrez la **vis d'arrêt pour le réglage précis du tracé (31)** et poussez le **levier de réglage précis du tracé (32)** en position souhaitée
  - Serrez la **vis d'arrêt pour le réglage précis du tracé (31)**
  - Placez la soudeuse automatique à air chaud en position de soudage
  - Positionnez le **poids supplémentaire (16)**
  - Remettez la soudeuse automatique à air chaud en marche
  - Procédez à un essai de soudage



- Le dispositif automatique de démarrage ne fonctionne pas  
Si le moteur d'entraînement ne démarre pas automatiquement après l'insertion de la **buse de soudage (9)**, le **capteur de démarrage (6)** est peut-être mal réglé.
  - Réglez le **capteur de démarrage (6)** comme suit :
  - Laissez refroidir la **buse de soudage (9)** (page 67, chapitres 1. Mode de travail et 1.8 Refroidissement)
  - Mettez le **commutateur principal (3)** hors circuit **OFF** 
  - A l'aide de la **soufflerie à air chaud (8)**, placez la **buse de soudage (9)** en position de soudage et enclenchez-la.
  - Procédez au réglage du **capteur de démarrage (6)** au niveau de la **vis sans tête (7)** à l'aide d'une clé Allen ; **IMPORTANT : portée : 0,2 – 0,5 mm**
  - Contrôlez le fonctionnement



Si le moteur d'entraînement ne démarre toujours pas automatiquement, contactez le SAV.

	Par recouvrement	Ourlet	Ourlet à jour (jusqu'à 70 mm)	Cordon de ralingue	Ralingue prédéfinie
	●	●	●		
		●	●	●	
		●		●	●
				●	●

## Application

A la place du rouleau de guidage (15), il est également possible d'utiliser la pièce d'assemblage ourlet/ralingue.

Egalement possible avec modèle standard et fixation de bêche.

Egalement possible avec modèle standard et fixation de bêche.

Surface avec rainure longitudinale pour ralingue recommandée.

Fixation sans pli des ralingues prédéfinies.

## Type

Bonne fixation de la bêche.

Marquage du recouvrement d'ourlet pour un meilleur contrôle du guidage.

Marquage du recouvrement d'ourlet pour un meilleur contrôle du guidage.

Marquage du recouvrement d'ourlet pour un meilleur contrôle du guidage. Marche à vide de l'appareil, guidage manuel de la bêche avec ralingue

## Modèles Leister VARIANT T1

- Réf. 141.891 VARIANT T1, 230 V / buse de soudage 40 mm / avec prise européenne  
Réf. 141.892 VARIANT T1, 230 V / buse de soudage 20 mm / avec prise européenne  
Réf. 141.893 VARIANT T1, 400 V / buse de soudage 40 mm / avec prise EURO (3LNPE)  
Réf. 141.894 VARIANT T1, 400 V / buse de soudage 20 mm / avec prise EURO (3LNPE)  
Réf. 147.739 VARIANT T1, 200 V / buse de soudage 40 mm / sans prise  
Réf. 147.748 VARIANT T1, 200 V / buse de soudage 20 mm / sans prise

## Accessoires

Pour des raisons techniques et de sécurité, seuls des accessoires Leister doivent être utilisés.

- |                                                 |                                                                        |
|-------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------|
| Réf. 142.650 Kit ourlet/ralingue complet        | Réf. 139.438 Poids supplémentaire                                      |
| Réf. 140.530 Pièce d'assemblage ourlet/ralingue | Réf. 137.843 Partie supérieure de la manette de guidage (poignée en T) |
| Réf. 142.221 Serre-flan                         | Réf. 116.798 Brosse en laiton                                          |
| Réf. 141.326 Guide de ralingue                  | Réf. 142.705 Malette d'outils                                          |

## Formation

- Leister Technologies AG et ses SAV compétents proposent des cours et des formations de soudage gratuits. Informations à l'adresse [www.leister.com](http://www.leister.com).

## Entretien

- L'entrée d'air de la **soufflerie à air chaud (8)** doit être nettoyée des impuretés à l'aide d'un pinceau → 
- Nettoyez la **buse de soudage (9)** avec la brosse en laiton
- Contrôlez le **câble d'alimentation secteur (1)** et la prise à la recherche de dommages électriques et mécaniques

## Maintenance et réparation

- Si le compteur d'entraînement atteint 400 h ou le compteur de soufflerie 2000 h, le message « **Maintenance servicing** » s'affiche à l'**écran (5)** à la prochaine mise en marche du **commutateur principal (3)**. Ce message s'affiche pendant 10 secondes et ne peut pas être ignoré au moyen des **éléments de commande (4)**.
- Les réparations doivent être réalisées exclusivement par les **SAV Leister** compétents. Ils garantissent un **service de réparation** approprié et fiable **sous 24 heures** avec des pièces détachées d'origine, conformément aux schémas de câblage et aux listes des pièces de rechange.



## Garantie

- Les droits de garantie fabricant et de garantie légale accordés par le partenaire commercial ou vendeur direct s'appliquent à cet appareil à compter de la date d'achat. En cas de recours à la garantie (justificatif par la facture ou le bordereau de livraison), les défauts de fabrication ou d'usure seront supprimés par le partenaire commercial qui procédera à une fourniture en remplacement ou à une réparation. Les éléments chauffants sont exclus de la garantie.
- Toute autre prétention à la garantie fabricant ou à la garantie légale dans le cadre du droit en vigueur est exclue.
- Les dommages résultant d'une usure naturelle, d'une surcharge ou d'un traitement non conforme sont exclus de la garantie.
- Aucun droit de revendication n'est accordé pour les appareils qui auront été transformés ou modifiés par l'acheteur.



Your authorised Service Centre is:

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](http://www.leister.com)  
[sales@leister.com](mailto:sales@leister.com)