

**LEISTER**®



# GEOSTAR G5 / G7



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)

## Félicitations pour votre achat d'une soudeuse automatique à panne chauffante GEOSTAR !

Vous venez d'acquérir une soudeuse automatique à panne chauffante de première qualité, constituée de composants de haute qualité. Cet appareil a été développé et produit selon la technologie de soudage de pointe. Chaque appareil GEOSTAR est soumis à un contrôle qualité strict avant de quitter notre site de production en Suisse.



Lire attentivement la présente notice d'utilisation avant la mise en service et la conserver pour consultation ultérieure.

## Leister GEOSTAR G5/G7 Soudeuse automatique à panne chauffante



Pour plus d'informations sur GEOSTAR et myLeister, rendez-vous sur [www.Leister.com](http://www.Leister.com)

### Application

- **GEOSTAR G5/G7**

Soudage par recouvrement et confection de films et lés d'étanchéité.  
Largeur de recouvrement max. 150 mm.

- **Forme du cordon de soudure**

Des cordons de soudure sont fabriqués selon DVS\* 2225 partie 1 et partie 4, ASTM, TWI et d'autres normes nationales.  
Autres dimensions possibles selon les besoins.

\*DVS : Deutscher Verband für Schweisstechnik (Association allemande pour les techniques de soudage)

GEOSTAR G5	Matériau	Épaisseur du matériau, valeur indicative
Cuivre	PE-HD, PE-LD, PP, TPO, FPO	0,8 – 3,0 mm
Acier	PVC-P	0,8 – 3,0 mm

GEOSTAR G7	Matériau	Épaisseur du matériau, valeur indicative
Cuivre	PE-HD, PE-LD, PP, TPO, FPO	1,0 – 3,0 mm
Acier	PVC-P	1,0 – 3,0 mm

### Autres matériaux sur demande



Pour le soudage de matériaux en **PVC**, il faut utiliser un type d'appareil prévu à cet effet avec **panne en acier**.



## Avertissement



**Danger de mort** en cas d'ouverture de l'appareil, en raison de l'exposition de composants et de connexions sous tension. Débrancher la fiche de la prise électrique avant d'ouvrir l'appareil.



**Risque d'incendie et d'explosion** en cas d'utilisation non conforme des appareils à panne chauffante, surtout à proximité de matériaux inflammables et de gaz explosifs.



**Risque de brûlures !** Ne pas toucher à la panne chauffante lorsqu'elle est chaude. Laisser refroidir l'appareil.



Brancher l'appareil sur une **prise électrique avec conducteur de protection**. Toute interruption du conducteur de protection à l'intérieur ou à l'extérieur de l'appareil est dangereuse !

**N'utiliser que des rallonges avec conducteur de protection !**



**Ne pas toucher aux éléments en mouvement.** Il y a un risque de happement et de coincement.



## Prudence



La **tension nominale** inscrite sur l'appareil doit correspondre à la tension du secteur. Le commutateur principal doit être coupé en cas de panne de la tension de secteur.



Un **disjoncteur différentiel** est **impérativement nécessaire** pour la protection des personnes lors de l'utilisation de l'appareil sur chantiers.



Toujours utiliser l'appareil **sous surveillance**. La chaleur peut atteindre des matériaux inflammables qui ne se trouvent pas à portée de vue.

L'appareil doit uniquement être utilisé par des **spécialistes qualifiés** ou sous leur surveillance. Une utilisation de l'appareil par des enfants est absolument interdite.



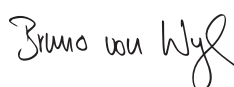
**L'appareil doit être protégé contre l'humidité et l'eau.**

## Conformité

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kägiswil/Suisse déclare que ce produit, dans la version mise en circulation, satisfait aux exigences des directives européennes ci-après.

Directives : 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65  
Normes harmonisées : EN 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, le 06/12/2017



Bruno von Wyl, CTO



Christoph Baumgartner, GM

## Élimination



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 outils électriques avec les déchets ménagers !

## Caractéristiques techniques

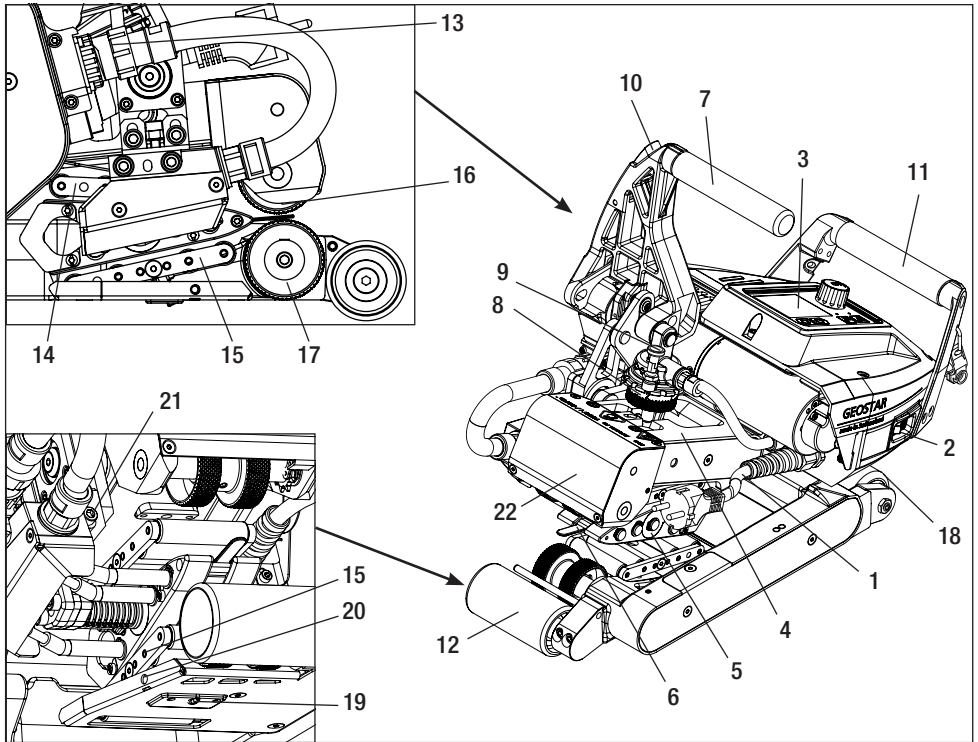
Type d'appareil		GEOSTAR G5	GEOSTAR G5	GEOSTAR G7
* Tension	V~	120	200 / 220 – 240	220 – 240
Puissance	W	1800	2800	2800
Fréquence	Hz	50 / 60	50 / 60	50 / 60
Température, en continu	°C °F	80 – 460 176 – 788	80 – 460 176 – 788	80 – 460 176 – 788
Entraînement lent et progressif	m/min ft/min	0,8 – 6 2,6 – 19,6	0,8 – 6 2,6 – 19,6	0,8 – 7 2,6 – 22,9
Entraînement rapide et progressif	m/min ft/min	1,5 – 12 4,9 – 39,3	1,5 – 12 4,9 – 39,3	1,5 – 12 4,9 – 39,3
Force d'assemblage max.	N/lbs	1500 / 337	1500 / 337	1500 / 337
Niveau d'émission	L <sub>pA</sub> (dB)	60	60	60
Dimensions (L x l x H)	mm	482 x 278 x 269	482 x 278 x 269	482 x 278 x 269
Poids (sans câble d'alimentation)	kg/lbs	16,4 / 36,2	16,4 / 36,2	17,7 / 39
Label de conformité		CE	CE	CE
Classe de protection I		⊕	⊕	⊕

Appareil		G5	G7
Longueur de panne chauffante	mm	90	130
Largeur de panne chauffante	mm	50	50
Largeur du cordon de soudure	mm	2 x 11	2 x 15

Sous réserve de modifications techniques. Autres versions sur demande

\* Tension secteur non commutable

## Description de l'appareil



- |  |  |
|--|--|
| 1. Câble d'alimentation secteur              | 14. Système de contact, en haut                |
| 2. Interrupteur principal                    | 15. Système de contact, en bas                 |
| 3. Panneau de commande                       | 16. Rouleau d'entraînement/de pression du haut |
| 4. Bras de serrage                           | 17. Rouleau d'entraînement/de pression du bas  |
| 5. Panne chauffante                          | 18. Galet avant                                |
| 6. Languette de tirage                       | 19. Vis de réglage système de contact, en bas  |
| 7. Levier de serrage                         | 20. Vis d'arrêt système de contact, en bas     |
| 8. Bague de réglage de la force d'assemblage | 21. Vis d'arrêt panne chauffante               |
| 9. Boulons de sécurité, force d'assemblage   | 22. Tête oscillante                            |
| 10. Levier de serrage, mécanisme d'arrêt     |  |
| 11. Poignée                                  |  |
| 12. Galet arrière                            |  |
| 13. Connecteur de panne chauffante           |  |

### Interrupteur principal (2)



Pour allumer/éteindre la soudeuse automatique à panne chauffante GEOSTAR

### Unité de commande (3)



« e-Drive »

Le « e-Drive » sert de navigateur.  
Il possède deux fonctions :

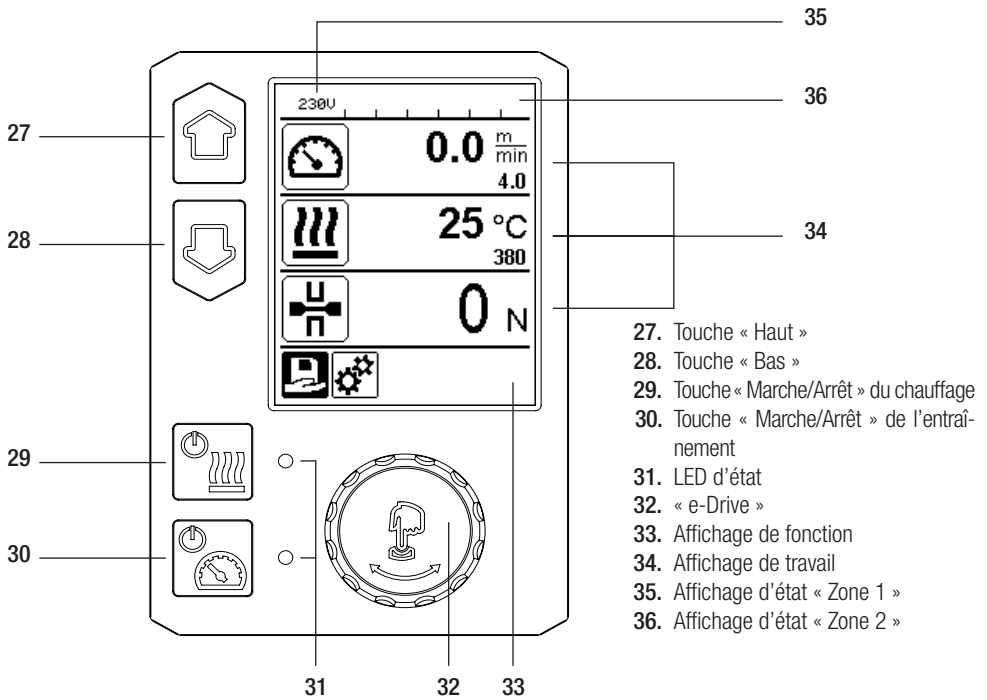


Tourner vers la gauche ou vers la droite pour régler divers menus ou valeurs.



Appuyer pour confirmer ou pour activer.

## Panneau de commande



## Transport



**Ne pas** utiliser les poignées sur l'appareil ni les poignées de transport sur la caisse de transport **pour le transport avec la grue !**



Un **moyen de transport adéquat** doit être utilisé pour transporter la machine.



La **panne chauffante (5)** doit être refroidie avant le transport.



Ne pas ranger de matériaux inflammables dans la caisse de transport.

## État affichage LED « Chauffage »

La LED de la **touche « Marche/Arrêt » du chauffage (29)** indique les états du chauffage.

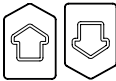


État LED (31) Chauffage Marche/Arrêt (29)	État	Cause
LED éteinte	Le chauffage est éteint.	
La LED clignote en vert	Le chauffage est allumé. La température est hors limites de la plage de tolérance.	
La LED est allumée en vert en permanence	Le chauffage est allumé. La température est dans les limites de la plage de tolérance.	
Si un message d'avertissement apparaît pendant le fonctionnement du chauffage dans l' <b>affichage d'état Zone 2 (36)</b> ou si un message d'erreur apparaît dans l' <b>affichage de travail (34)</b> , celui-ci est représenté comme suit :		
La LED clignote en rouge	Message d'avertissement du chauffage	Voir avertissement et message d'erreur.
La LED est allumée en rouge en permanence	Message d'erreur du chauffage	Voir avertissement et message d'erreur.

## État affichage LED 'Entraînement'



La LED de la **touche « Marche/Arrêt » de l'entraînement (30)** indique l'état de l'entraînement si elle fonctionne comme prévu.

État LED (31) Entraînement Marche/Arrêt (30)	État	Cause
LED éteinte	L'entraînement est éteint.	
La LED est allumée en vert en permanence	L'entraînement est allumé.	
Si un message d'avertissement apparaît pendant le fonctionnement de l'entraînement dans l' <b>affichage d'état Zone 2 (36)</b> ou si un message d'erreur apparaît dans l' <b>affichage de travail (34)</b> , celui-ci est représenté comme suit :		
La LED clignote en rouge	La limitation de courant entraînement est active.	Voir avertissement et message d'erreur.
La LED est allumée en rouge en permanence	Erreur au niveau de l'entraînement.	Voir avertissement et message d'erreur.

## Description de l'unité de commande

Mode clavier	Sélection actuelle Affichage de travail	Sélection actuelle, affichage de fonction	Sélection actuelle Menu Setup
 <b>Vers le haut (27)</b> <b>Vers le bas (28)</b>	Modifier la position sur l'affichage de travail.	Commuter de l'affichage des fonctions à l'affichage de travail.	Modifie la position dans le menu Setup.
 <b>Chauffage Marche/Arrêt (29)</b>	Commute le chauffage Marche/Arrêt	Commute le chauffage Marche/Arrêt	Sans fonction
 <b>Entraînement Marche/Arrêt (30)</b>	Commute l'entraînement Marche/Arrêt	Commute l'entraînement Marche/Arrêt	Sans fonction

## Description de l'unité de commande

	<b>Appuyer sur « e-Drive » (32)</b>	La valeur réglée est reprise directement et la sélection revient automatiquement à l'affichage des fonctions.	La fonction sélectionnée est exécutée.	Sélection de la position marquée.
	<b>Tourner « e-Drive » (32)</b>	Réglage des valeurs de consigne souhaitées par pas de 5 °C ou 0,1 m/min	Modification de la position dans l'affichage de fonction.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Modifie la position dans le menu Setup.</li> <li>• Réglage de la valeur de la position sélectionnée.</li> </ul>

## Description de l'écran

### Affichage d'état « Zone 1 » (35)

<b>Nom de la valeur enregistrée</b>	Profil actuellement sélectionné. Lorsque le nom du profil comporte plus de 6 caractères, les 6 premiers caractères sont d'abord affichés, puis les autres.
<b>230 V</b>	Tension actuelle du réseau de la fiche secteur.

### Affichage d'état « Zone 2 » (36)



#### Avertissement

(voir chapitre Avertissements et messages d'erreur)



#### Sous-tension



#### Surtension



#### Blocage des touches

(uniquement lorsque le verrouillage des touches est actif)












#### Chauffage

(uniquement lorsque le chauffage est actif)

## Affichage de fonction et de travail

- Dans l'affichage de fonction et de travail, le champ/symbole marqué de la sélection actuelle est toujours défini.










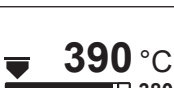


### Affichage des fonctions (33)

Symbole	Signification	Symbole	Signification
	Sélectionner les profils libres et prédéfinis		Menu Service (accessible uniquement avec saisie du mot de passe)
	Réglages		Enregistrer
	Retour à l'affichage de travail (quitter directement un menu)		Effacer la position sélectionnée
	Revenir au niveau précédent		Éditer la position sélectionnée
	Réinitialiser les réglages ou le compteur d'heures		



## Affichage de fonction et de travail

### Affichage de travail (34)

Symbole	Signification
	Vitesse de l'entraînement [m/min/ft./min]
	Vitesse de l'entraînement bloqué [m/min/ft./min]
	Température de la panne chauffante [°C/°F]
	Force d'assemblage [N/lbf]
	Fenêtre d'informations
	Appareils en mode veille. Après écoulement du temps de compteur, le chauffage est éteint.
	Erreur sur l'appareil. Un code d'erreur s'affiche en plus (l'appareil n'est plus prêt à l'emploi). Contacter le centre S.A.V. agréé. Voir le chapitre « Avertissements et messages d'erreur »
	<b>Avertissement :</b> Voir le chapitre « Avertissements et messages d'erreur »
	La flèche dirigée vers le haut et la barre de progression indiquent que la valeur de consigne (repère sur la jauge de progression) n'est pas encore atteinte (trop froid). La valeur qui clignote est la valeur réelle. La valeur inscrite à côté de la barre de progression représente la valeur de consigne définie.
	La flèche dirigée vers le bas et la barre de progression indiquent que la valeur de consigne (repère sur la barre de progression) n'est pas encore atteinte (trop chaud). La valeur qui clignote est la valeur réelle. La valeur inscrite à côté de la barre de progression représente la valeur de consigne définie.
	Si la fonction «Set Values » (Afficher valeurs prédéfinies) est activée, la température réelle (en grand) et la température de consigne (en petit) sont affichées. Réglage standard départ usine.
	Si la fonction «Set Values » (Afficher valeurs prédéfinies) est désactivée, seules les valeurs réelles (en grand) sont affichées pendant le fonctionnement, sinon uniquement les valeurs de consigne (en grand).

## Aperçu de l'affichage de travail

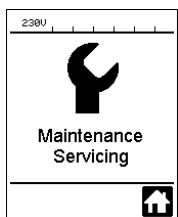
### Affichage de lancement

Affichage lors du lancement avec version logiciel et type d'appareil.



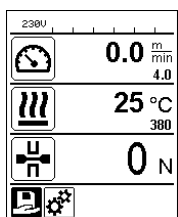
### Service de maintenance

Dès que l'intervalle de maintenance de l'appareil est atteint, « Maintenance Servicing » s'affiche après l'affichage de lancement. L'affichage disparaît automatiquement après 10 s ou peut être validé en appuyant sur le bouton « e-Drive ». L'appareil doit impérativement être porté au centre S.A.V.



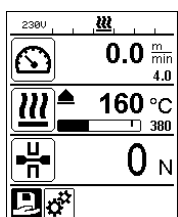
### Affichage de démarrage

Toutes les valeurs de consigne et réelles sont affichées dans l'affichage de démarrage. Le chauffage n'est pas encore allumé. Toutes les valeurs de consigne peuvent être réglées.



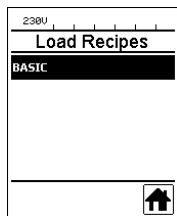
### Affichage de lancement du soudage

Affichage pendant la phase de montée en température.



### Sélection de recette

Sélectionnez une recette que vous avez défini. La sélection de recette est décrite au chapitre «Load recipes» (Sélectionner une recette).



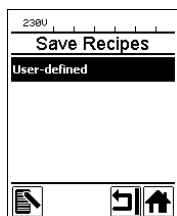
### Réglage

Dans le réglage de base, vous pouvez accéder à l'enregistrement d'une recette, à la fonction de veille et au rapport de transmission d'un entraînement par le menu «Setup». Après sélection de «Advanced Mode» (Mode avancé), d'autres possibilités de réglage sont disponibles.



### Définition de recette libres

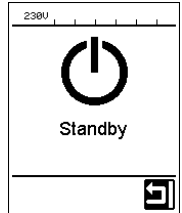
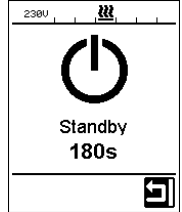
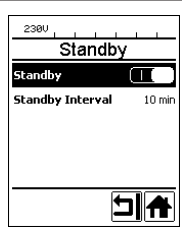
L'enregistrement de profil libre est décrit au chapitre «Save recipes».



## Veille

Le mode veille est activé. Si le moteur est coupé, le chauffage éteint et si aucune touche n'est activée pendant le temps défini sous « Standby Intervall », l'appareil commute automatiquement dans l'affichage veille. Si, au cours des 180 s qui suivent, la touche « e-Drive »  n'est pas actionnée, le chauffage s'arrête automatiquement. « Standby » apparaît ensuite sur l'écran. Si la touche « e-Drive »  est actionnée, la commutation se fait en mode de travail.

Dans le réglage d'usine, le mode veille est désactivé.



## Gear Ratio Drive

La valeur (slow/fast) doit correspondre à la disposition des roues dentées dans la boîte d'engrenage. Chapitre « Changer d'étage d'engrenage »



## Show Duty Info

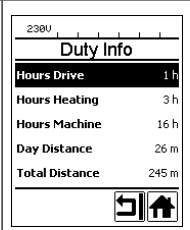
**Hours Drive :**  
Temps de fonctionnement actuel de l'entraînement

**Hours Heating :**  
Temps de fonctionnement actuel du chauffage

**Hours Machine :**  
Temps de fonctionnement actuel de la machine

**Day Distance :**  
Distance actuellement parcourue (peut être remise à zéro)

**Total Distance :**  
Distance totale parcourue

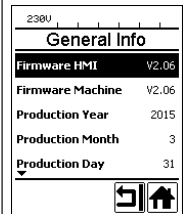


## Show General Info


**Firmware HMI :**  
Version du logiciel de l'unité d'affichage (module de communication)

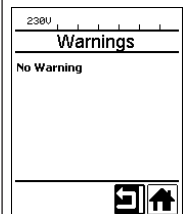
**Firmware Machine :**  
Révision de logiciel

**Production Info :**  
Indications relatives au moment de production et numéro de production



## Affichage d'avertissement

Si un avertissement est activé, le symbole  le signale sur l'écran d'affichage d'état. Vous trouverez des informations plus précises sur l'avertissement en cours dans le menu « Warnings » (Avertissements).



## Machine Setup

### Unit :

Réglage de l'unité utilisée (métrique/impériale)

### Unit Speed :

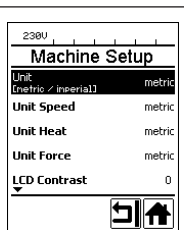
Réglage du contraste LCD

### Unit Heat :

Réglage du rétroéclairage de l'écran

### Unit Force:

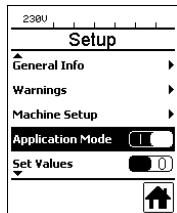
Réglage du rétroéclairage du clavier



## Application Mode

Si « Application Mode » est activé, des indications détaillées sur la charge d'entraînement et de chauffage apparaissent dans l'affichage de travail (34).

	Drive : 40%	50 nA
	Heat : 100%	2791 W
	Heat :	104 °C
	Mains :	50 Hz



## Set Values

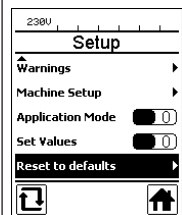
Si la fonction «Set Values » (Afficher valeurs prédéfinies) est activée, les valeurs réelles (en grand) et les valeurs de consigne (en petit) sont affichées.

Réglage d'usine activé.

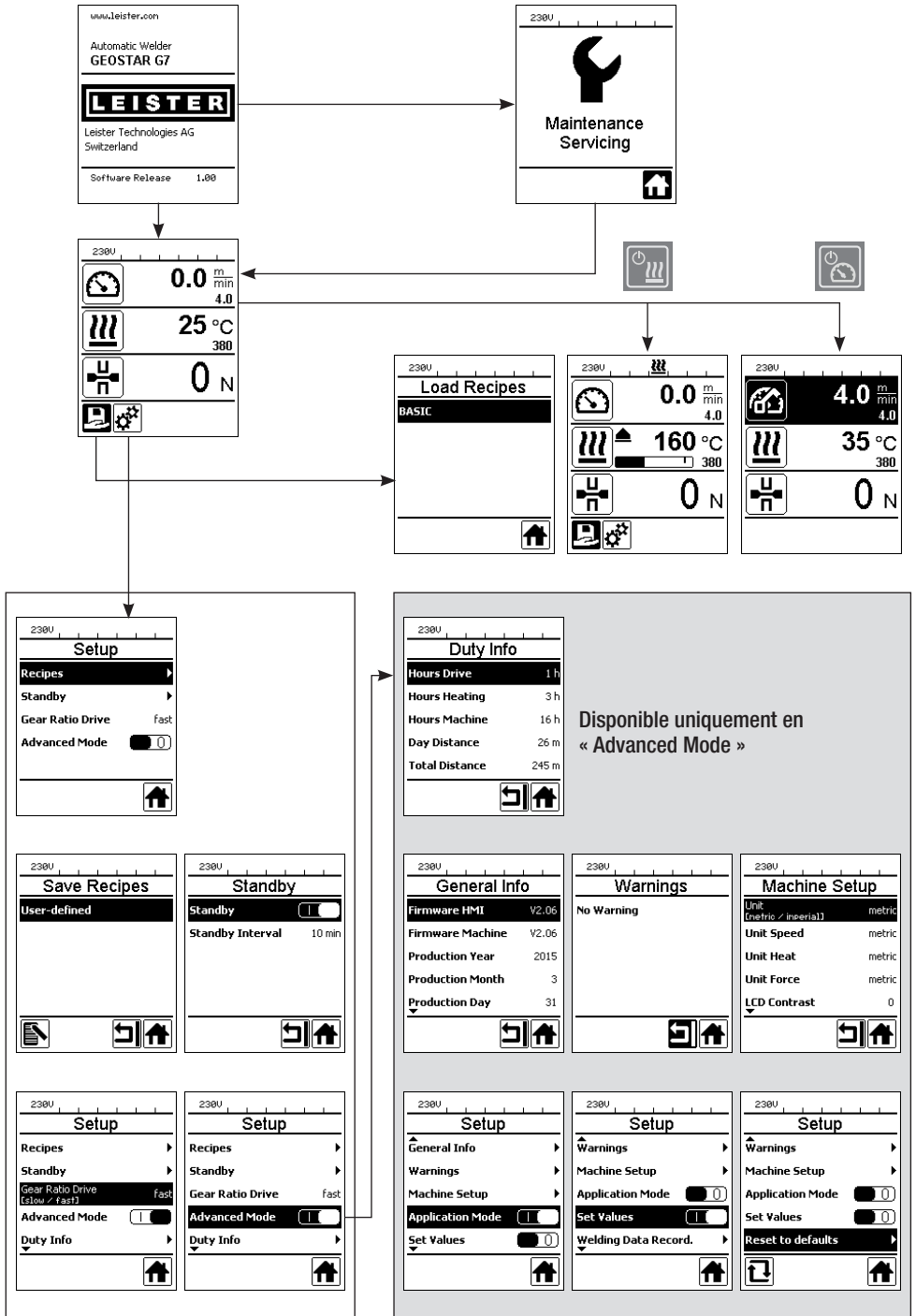


## Reset to defaults

Lorsque le menu « Reset to defaults » (Restaurer les paramètres par défaut) est sélectionné et confirmé par la sélection de la fonction, tous les profils spécifiques au client sont effacés. Les réglages ayant été modifiés par le menu Setup sont réinitialisés au réglage d'usine.



# Navigation dans le menu



## Environnement de travail/Sécurité

L'appareil ne doit être utilisé qu'à l'extérieur ou dans des locaux bien ventilés. Veiller à ne pas brûler le matériau lors du processus de soudage.

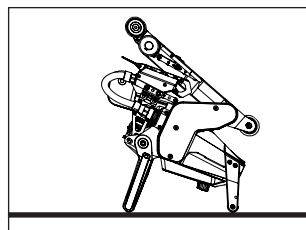
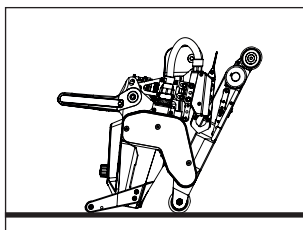
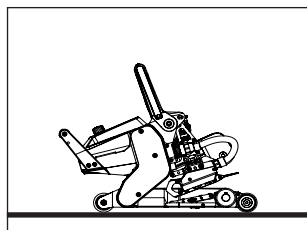
Consulter la fiche technique de sécurité matériau du fabricant et suivre les indications.



**Avant la mise en service, contrôler le câble d'alimentation secteur (1) et la fiche ainsi que la rallonge pour repérer tout dommage électrique ou mécanique. N'utiliser que des rallonges avec conducteur de protection.**

**La soudeuse automatique à panne chauffante ne doit pas être utilisée dans un environnement à risques d'explosion ou d'incendie. Veiller à une bonne stabilité pendant l'utilisation. Le câble d'alimentation secteur (1) doit rester libre dans ses mouvements et ne doit entraver ni l'utilisateur, ni un tiers pendant le travail.**

**Placer la soudeuse automatique à panne chauffante sur un support horizontal et résistant au feu et prévoir un écart suffisant par rapport aux matériaux inflammables et gaz explosifs !**



Pendant les interruptions de travail ou pour refroidir, la soudeuse automatique à panne chauffante peut être placée dans trois positions différentes. Le levier de serrage doit alors être serré.

## Rallonge

- Tenir compte de la section minimale lorsque des rallonges sont utilisées.
- La rallonge doit être homologuée pour le lieu d'utilisation (p. ex. en extérieur) et étiquetée en tant que tel.
- Lorsqu'un groupe électrogène est utilisé pour l'alimentation, la puissance nominale doit correspondre à ce qui suit :  $2 \times$  puissance nominale de la soudeuse automatique à panne chauffante et équipé d'un disjoncteur différentiel.
- Le groupe électrogène doit être mis à la terre.

230 V~	à 50 m	$3 \times 1,5 \text{ mm}^2$
	à 100 m	$3 \times 2,5 \text{ mm}^2$
120 V~	à 50 m	$3 \times 1,5 \text{ mm}^2$
	à 100 m	$3 \times 2,5 \text{ mm}^2$

## Préparation du soudage

- Largeur de recouvrement max. 150 mm.
- Les lés d'étanchéité entre le recouvrement ainsi que la face supérieure et inférieure doivent être propres et secs.

## Réglage des paramètres de soudage



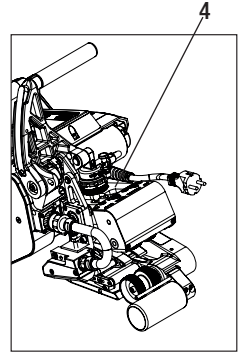
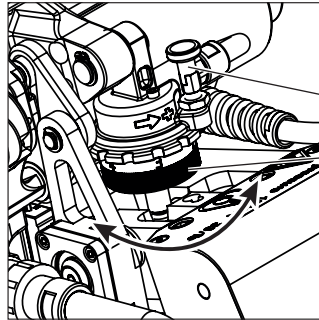
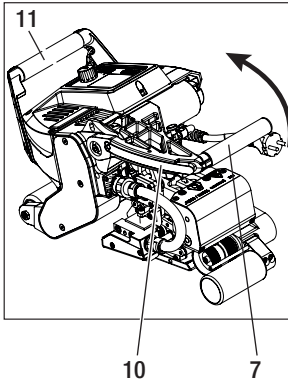
### ATTENTION !

La panne chauffante a été réglée en usine pour les membranes de 2 mm.  
Pour le réglage, la panne chauffante (5) doit être refroidie.  
Risque d'écrasement en fermant le bras de serrage (4).

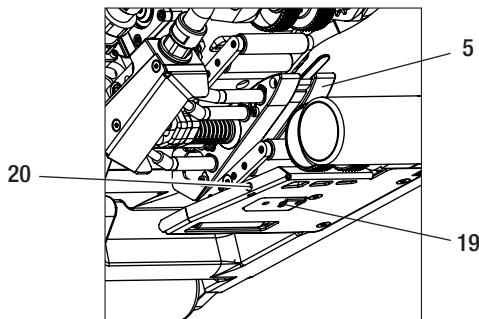
Éteindre GEOSTAR à l'**interrupteur principal (2)** et le débrancher du réseau.

### Force d'assemblage et système de contact

- A. Appuyer sur le **levier de serrage du mécanisme d'arrêt (10)** et faire pivoter le **levier de serrage (7)** vers le haut jusqu'à ce que le mécanisme d'arrêt s'enclenche, tout en maintenant fermement de l'autre main la soudeuse automatique par la **poignée (11)**. Déverrouiller les **boulons de sécurité (9) de force d'assemblage** en tirant et tournant sur 90°. Régler le **bras de serrage (4)** sur l'ouverture maximale au moyen de la **bague de réglage de force d'assemblage (8)**.

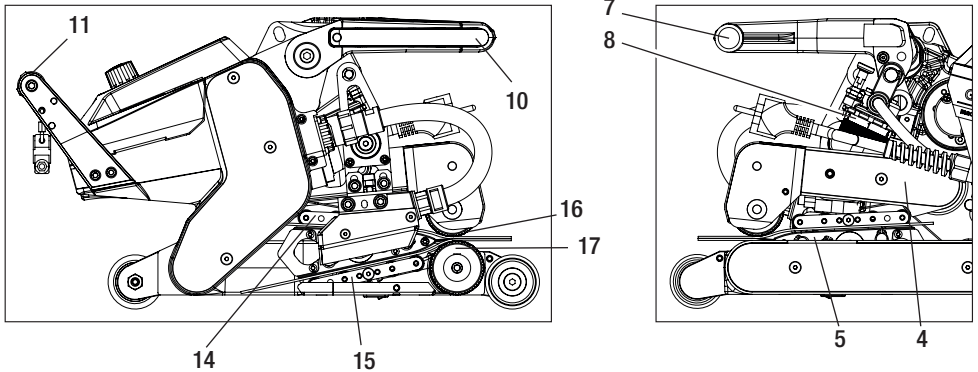


- B. Détacher, à l'état non serré, la **vis d'arrêt du système de contact dans le bas (20)**. Dévisser la **vis de réglage du système de contact du bas (19)** de la **panne chauffante (5)** au moyen d'une clé Allen de 4 mm.

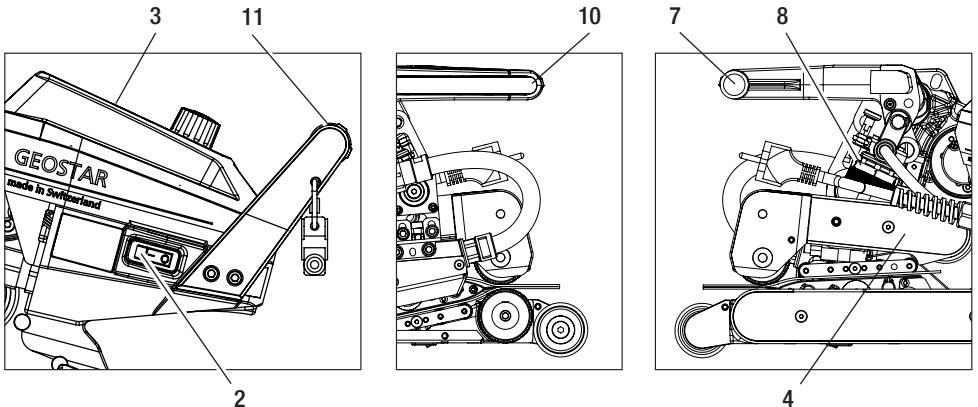


## Réglage des paramètres de soudage

- C. Rentrer les bandes d'essai (membrane inférieure et supérieure) du matériau à souder entre les **rouleaux d'entraînement/de pression du haut et du bas (16/17)** et entre les **systèmes de contact du haut et du bas (14/15)** et la **panne chauffante (5)**. Appuyer sur le **levier de serrage du mécanisme d'arrêt (10)** et fermer le **bras de serrage (4)** au moyen du **levier de serrage (7)**, tout en maintenant fermement de l'autre main la soudeuse automatique par la **poignée (11)**. Tourner la **bague de réglage de force d'assemblage (8)** jusqu'à ce que les rouleaux de pression touchent légèrement le matériau à souder.



- D. Raccorder GEOSTAR au réseau et allumer l'**interrupteur principal (2)**. Appuyer sur le **levier de serrage du mécanisme d'arrêt (10)** et faire pivoter le **levier de serrage (7)** vers le haut jusqu'à ce que le **levier de serrage du mécanisme d'arrêt (10)** s'enclenche, tout en maintenant fermement de l'autre main la soudeuse automatique par la **poignée (11)**. Tourner la **bague de réglage de force d'assemblage (8)** à l'état ouvert, jusqu'à ce que la force de serrage sur l'**unité de commande (3)**, avec le **bras de serrage (4)** serré et la bande d'essai insérée, corresponde à la valeur souhaitée.



### ATTENTION !

Le dépassement de la force d'assemblage maximale de 1500 N peut entraîner un dommage mécanique.

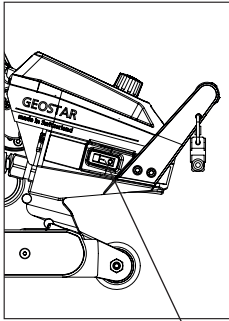


Ne pas toucher aux éléments en mouvement. Il y a un risque de happement et de coincement.

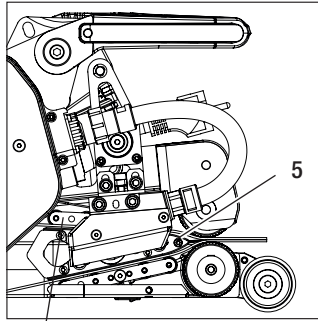


## Réglage des paramètres de soudage

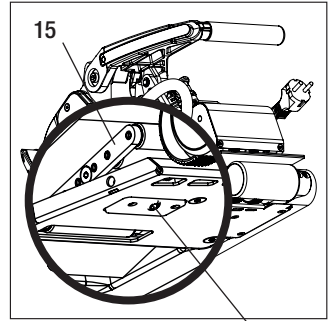
- E. Éteindre l'**interrupteur principal (2)** et débrancher GEOSTAR du réseau. À l'état serré, visser le **système de contact du bas (15)** avec la **vis de réglage du système de contact du bas (19)** en direction de la **panne chauffante (5)** jusqu'à ce que la bande d'essai du bas touche la **panne chauffante (5)**. Tourner une fois la **vis de réglage du système de contact du bas (19)** dans la direction de la **panne chauffante (5)** afin que le **système de contact du haut (14)** soit précontraint.



2

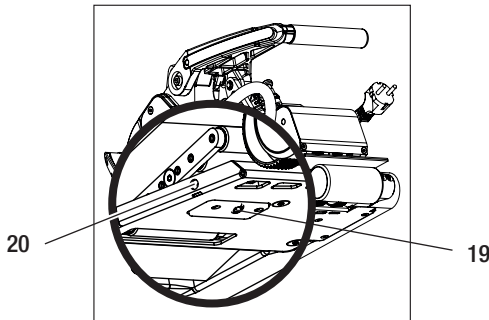


14



19

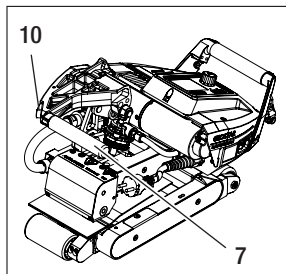
- F. La **vis de réglage du système de contact du bas (19)** doit être bloquée par la **vis d'arrêt du système de contact du bas (20)**.



20

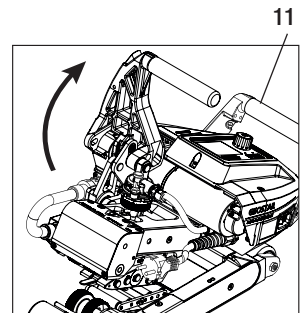
19

- G. Appuyer sur le **levier de serrage du mécanisme d'arrêt (10)** et faire pivoter le **levier de serrage (7)** vers le haut jusqu'à ce que le **levier de serrage du mécanisme d'arrêt (10)** s'enclenche, tout en maintenant fermement de l'autre main la soudeuse automatique par la **poignée (11)**. Enlever la bande d'essai. La machine est prête à l'emploi.



10

7



11

## Description de la fonction

### Système de chauffage :

- La température de la panne chauffante est réglable et réglée électroniquement entre 80 °C et 460 °C.
- La température peut être réglée par pas de 5 °C.

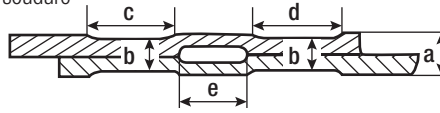
### Force d'assemblage

- La force d'assemblage est réglable progressivement. La force d'assemblage est transmise sur les **rouleaux d'entraînement/de pression du haut et du bas (16/17)** via le **levier de serrage (7)** et le **bras de serrage (4)**.

### Vue en coupe d'un soudage par recouvrement

Ligne d'assemblage = a – b

- a. Épaisseur du lé d'étanchéité du haut et du bas
- b. Épaisseur du cordon de soudure
- c. Cordon partiel 1
- d. Cordon partiel 2
- e. Canal de contrôle





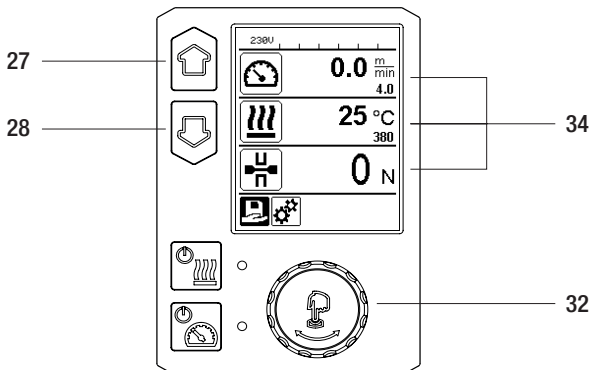
### Entraînement

- L'entraînement est un système d'entraînement double, réglable en continu et réglé électroniquement.
- La vitesse est réglable par pas de 0,1 m/min.
- Le circuit de régulation est conçu de façon à ce que la vitesse de soudure alors réglée reste constante, indépendamment de la charge. La transmission de force sur les **rouleaux d'entraînement/de pression du haut et du bas (16/17)** se fait via un engrenage planétaire.

## Réglage de vitesse et de température avant le soudage





Si l'**entraînement** et la **panne chauffante** sont **désactivés**, les paramètres de soudage Température et Vitesse sont réglés dans l'**affichage de travail (34)** comme suit :

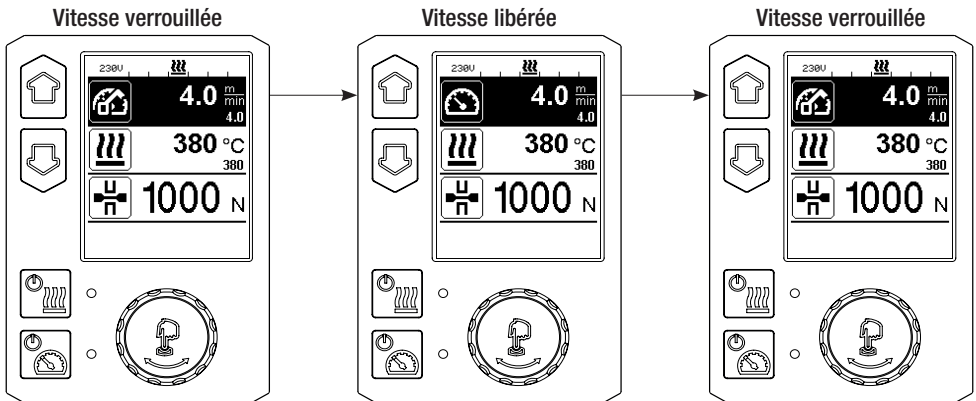
- À l'aide des touches fléchées « haut » (27) et « bas » (28) le curseur peut être placé sur l'**affichage de travail (34)** souhaité.
- La valeur de consigne peut maintenant être réglée en tournant « e-Drive » . La valeur paramétrée est aussitôt prise en charge.
- Après 5 s ou en appuyant sur « e-Drive »  on commute dans l'affichage des fonctions.



## Réglage de vitesse et de température pendant le soudage

Si l'**entraînement est activé**, les paramètres de soudage Température et Vitesse sont réglés dans l'**affichage de travail (34)** comme suit :

- Pendant le soudage, l'**affichage de travail Vitesse (34)** est verrouillé.
- En appuyant brièvement sur le bouton « e-Drive » , le réglage de vitesse est libéré et la vitesse peut être modifiée en tournant le bouton « e-Drive » .
- Après 5 s ou en appuyant sur le bouton « e-Drive » , la vitesse est verrouillée.
- Il n'est plus possible de modifier la vitesse.
- Avec la **touche fléchée « Bas » (28)**, le curseur peut être placé sur l'affichage de travail chauffage et en tournant le bouton « e-Drive » , la valeur de consigne de la température peut être modifiée. La valeur paramétrée est aussitôt prise en charge.





## Démarrage de l'appareil

- Selon les besoins, monter les **rouleaux d'entraînement/de pression (16/17)** et régler le rapport de transmission souhaité (voir chapitre « Changer d'étage d'engrenage »).



Connecter l'appareil à la tension nominale. La tension nominale indiquée sur l'appareil doit être identique à la tension du secteur.

- La panne chauffante a été réglée en usine pour les membranes de 2 mm.
- Enclencher la soudeuse automatique à panne chauffante via l'**interrupteur principal (2)**.
- Régler la force d'assemblage et le système de contact (voir chapitre « Réglage des paramètres de soudage »).
- Régler les paramètres de soudage (température/vitesse) (voir chapitre « Réglage de la vitesse et de la température avant le soudage »).
- Allumer le chauffage avec la **touche « Marche/Arrêt » du chauffage**.  Maintenir la **touche chauffage**  enfoncée pendant **1 s**. Un signal acoustique retentit et « Heating on » apparaît brièvement sur l'écran.

## Procédure de soudage



Avant d'utiliser la soudeuse automatique à panne chauffante, procéder à des essais de soudage conformément aux instructions de soudage du fabricant de matériaux et aux normes ou directives nationales. Les essais de soudage doivent être contrôlés.




- La température de la panne chauffante doit être atteinte.
- Introduire la soudeuse automatique à panne chauffante dans les lés en plastique à recouvrement.
- Enclencher l'entraînement via la **touche « Marche/Arrêt » de l'entraînement** .
- Fermer le **levier de serrage (7)** en appuyant sur le **levier de serrage du mécanisme d'arrêt (10)**, tout en maintenant fermement de l'autre main la soudeuse automatique par la **poignée (11)**. La panne chauffante est placée automatiquement dans la position correcte.
- Contrôler en permanence la position, l'orientation et les paramètres de soudage.
- Guider la soudeuse automatique par la **poignée (11)** le long du recouvrement.
- Si nécessaire, on peut modifier la vitesse de soudage en cours de fonctionnement en appuyant brièvement et en tournant le bouton « e-Drive »  &  (voir le chapitre « Réglage de la vitesse et de la température pendant le processus de soudage »).
- Détendre le **bras de serrage (4)** en appuyant sur le **levier de serrage du mécanisme d'arrêt (10)** et en actionnant le **levier de serrage (7)** 1 cm devant l'extrémité du cordon de soudure, tout en maintenant fermement de l'autre main la soudeuse automatique par la **poignée (11)**. La soudeuse automatique à panne chauffante peut être sortie.



### ATTENTION !

Les rouleaux d'entraînement/de pression du haut (16) et du bas (17) ne doivent pas rouler l'un sur l'autre sans matériau de soudure.

## Arrêt de l'appareil

- Couper le moteur d'entraînement en appuyant brièvement sur la **touche entraînement**  et éteindre le chauffage avec la **touche chauffage** . Maintenir la **touche chauffage**  enfoncée pendant 1 s. Un signal acoustique retentit et « Heating off » apparaît brièvement sur l'écran.
- Débarrasser la panne chauffante du matériau de soudure adhérent avec la brosse en laiton fournie avec l'appareil.



Après avoir terminé les travaux de soudure, laisser refroidir la **panne chauffante (5)**.





Éteindre la soudeuse automatique à panne chauffante à l'**interrupteur principal (2)** et débrancher le **câble d'alimentation secteur (1)** du réseau électrique.

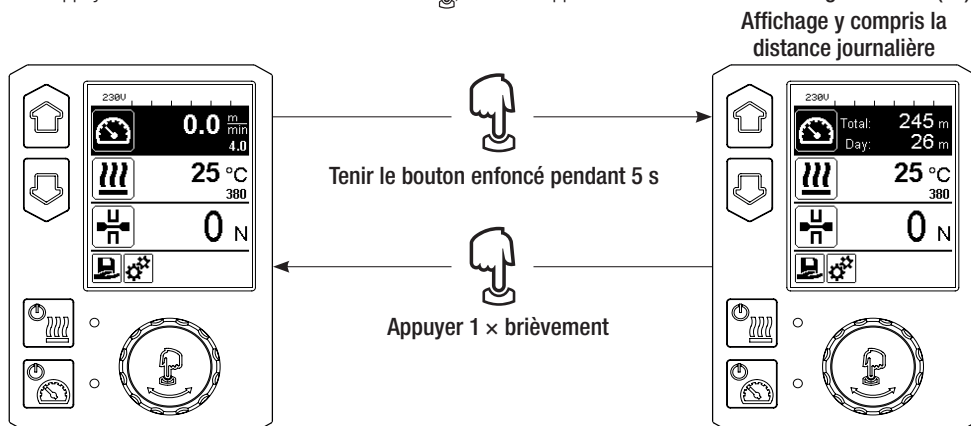
## Affichage de distance journalière

Dès que l'entraînement est en marche et que plus de 200 N de force est affiché dans l'**affichage de travail (34)**, la distance de soudure est enregistrée.




La distance journalière peut être appelée de la manière suivante :

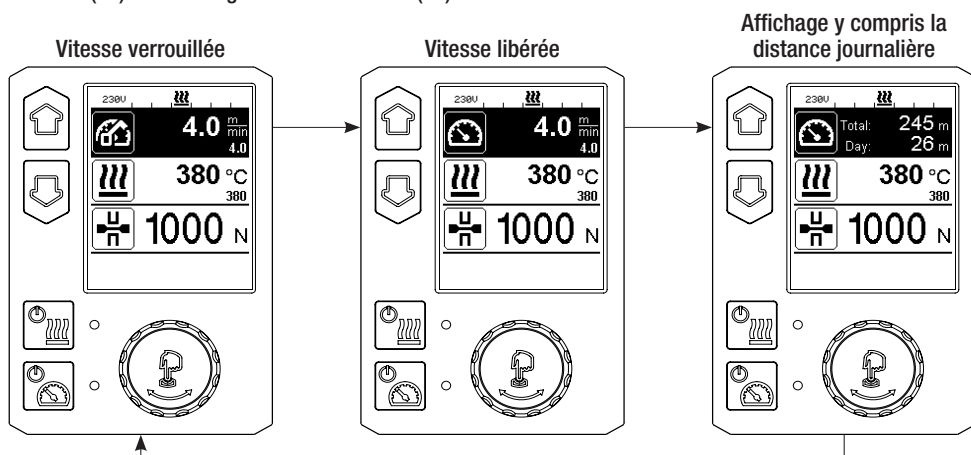
### Pas en processus de soudage

- À l'aide des **touches fléchées « Haut » (27)** et « **Bas** » (28), placer le curseur sur la vitesse dans l'**affichage de travail (34)**.
- Tenir le bouton « **e-Drive** »  enfoncé pendant 5 s.
- Les valeurs de distance journalière et de distance totale sont alors affichées dans l'affichage de vitesse.
- En appuyant brièvement sur le bouton « **e-Drive** » , la vitesse apparaît de nouveau dans l'**affichage de travail (34)**.



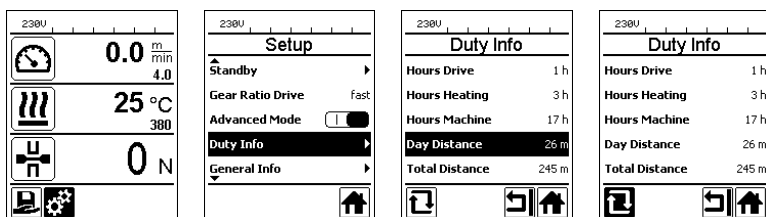
### En processus de soudage

- Pendant le soudage, l'**affichage de travail vitesse (34)** est verrouillé.
- Appuyer brièvement sur le bouton « **e-Drive** »  pour libérer le réglage de vitesse.
- Tenir le bouton « **e-Drive** »  enfoncé pendant 5 s.
- Les valeurs de distance journalière et de distance totale sont alors affichées dans l'affichage de vitesse.
- En appuyant brièvement sur le bouton « **e-Drive** » , la vitesse est affichée de nouveau dans l'**affichage de travail (34)** et l'**affichage de travail vitesse (34)** est verrouillé.



## Effacer la distance journalière



- Dans l'**affichage des fonctions (33)**, sélectionner le menu **Réglages**  en tournant le bouton « e-Drive » .
- Appuyer brièvement sur le bouton « e-Drive » .
- Dans le menu « Setup », sélectionner «Duty Info » en tournant le bouton « e-Drive »  et en appuyant brièvement sur cette commande .
- Tourner le bouton « e-Drive »  pour sélectionner « Day Distance » (distance journalière) et appuyer brièvement sur « e-Drive » .
- Le symbole  du compteur d'heures est marqué et confirmer en appuyant sur « e-Drive » .
- La distance journalière est effacée.
- Dans l'**affichage des fonctions (33)**, tourner l'« e-Drive »  pour sélectionner le symbole « Retour à l'affichage de travail » .

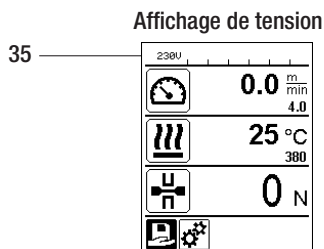
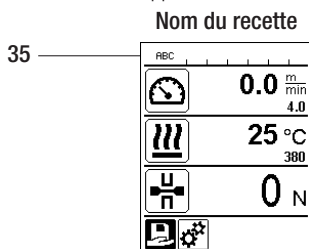


## Blocage des touches

Le blocage des touches est activé ou désactivé en appuyant simultanément sur les touches « Haut » et « Bas » (27/28) pendant au moins 2 s.




## Sélectionner une recette







- Le GEOSTAR dispose de dix recettes à définir librement.
- Sélectionner le **symbole**  dans l'**affichage des fonctions (33)** pour accéder au menu « Load recipes » (Sélection de recette). Les recettes peuvent être sélectionnés avec les touches « Haut » et « Bas » (27/28) et confirmés en appuyant sur l'« e-Drive » .
- Si vous modifiez des valeurs de consigne dans les recettes que vous avez créés pendant le fonctionnement, ceux-ci ne seront pas sauvegardés dans la recette.
- Si la machine est arrêtée puis remise en marche, les valeurs définies dans la recette réapparaissent sur l'écran.
- La recette actuellement sélectionné est visible à gauche dans l'affichage d'état « Zone 1 » (35).
- Vous devez sélectionner la recette BASIC si vous désirez utiliser les valeurs réglées en dernier à la remise en marche de la machine.
- Si la recette 'BASIC' est sélectionné, il n'apparaît pas dans l'affichage d'état « Zone 1 » (35), mais la tension actuelle sur l'appareil.



## Saisie de noms et de mots de passe

Le mode clavier permet de définir des noms ou de saisir des mots de passe comportant 12 caractères au maximum.

Clavier	Sélection d'un caractère (37)	Sélection d'un symbole (38)
 <p><b>Vers le haut (27)</b> <b>Vers le bas (28)</b></p>	Sélection verticale d'un caractère	
 <p><b>Tourner</b> <b>« e-Drive » (32)</b></p>	Sélection horizontale d'un caractère	Sélection horizontale d'un symbole
 <p><b>Appuyer sur</b> <b>« e-Drive » (32)</b></p>	Confirmer les caractères sélectionnés	Confirmer les symboles sélectionnés

















		Changement entre minuscules et majuscules
		Déplacer la position du curseur dans le nom
		Insérer un espace
		Effacer un seul caractère (celui à gauche du curseur)
		La sélection de ce symbole permet de passer à l' <b>affichage des fonctions (33)</b>

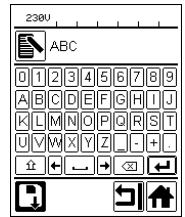
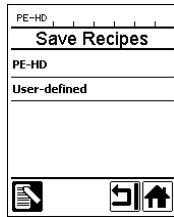
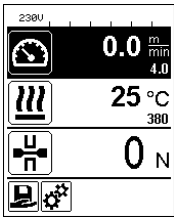
## Définition de recettes

Dans le menu « Save recipes » (Enregistrer des recettes), les réglages de valeurs de consigne des paramètres de température et de vitesse peuvent être enregistrés sous un nom de votre choix (voir le chapitre « Saisie de noms ou de mots de passe »).















## Définition de la recette

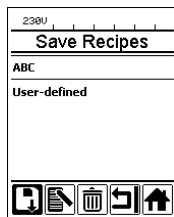
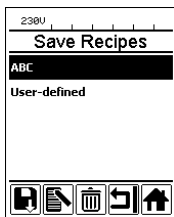
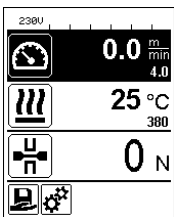
### Réglage d'une nouvelle recette :

- Dans l'**affichage de travail (34)**, régler les valeurs de consigne souhaitées avec l'« e-Drive » .
- Dans l'**affichage des fonctions (33)** avec l'« e-Drive » , sélectionner le menu **Réglages**  et confirmer en appuyant sur le bouton « e-Drive » .
- Dans le menu « Setup », sélectionner l'option « Save recipes » (Enregistrer des profils) avec l'« e-Drive »  et confirmer en appuyant sur le bouton « e-Drive » .
- Sélectionner la recette « User-defined » (défini par l'utilisateur) avec l'« e-Drive »  et confirmer en appuyant sur le bouton « e-Drive » .
- Avec l'« e-Drive » , sélectionner le symbole « Éditer position sélectionnée »  dans l'**affichage des fonctions (33)** et appuyer sur le bouton « e-Drive »  pour confirmer.
- Saisir le nom de la recette souhaité (voir le chapitre « Saisie de noms et de mots de passe »), sélectionner ensuite le symbole  et confirmer en appuyant sur le bouton « e-Drive » .
- Dans l'**affichage des fonctions (33)**, sélectionner le symbole sélectionné « Enregistrer »  en tournant le bouton « e-Drive »  et confirmer en appuyant sur le bouton « e-Drive » . Le profil a été enregistré avec succès.



### Éditer une recette existant

- Dans l'**affichage de travail (34)**, régler les valeurs de consigne de la température et de la vitesse avec le bouton « e-Drive » .
- Dans l'**affichage des fonctions (33)**, sélectionner avec l'« e-Drive »  le menu **Réglages**  et confirmer en appuyant sur le bouton « e-Drive » .
- Dans le menu « recipes », sélectionner avec l'« e-Drive »  l'option « save recipe » (Enregistrer des recettes) et confirmer en appuyant sur le bouton « e-Drive » .
- Sélectionner le profil à éditer et confirmer en appuyant sur le bouton « e-Drive » .
- Dans l'**affichage des fonctions (33)**, sélectionner le symbole « Éditer position sélectionnée »  et appuyer sur le bouton « e-Drive »  pour confirmer.
- Saisir le nom de profil souhaité (voir le chapitre « Saisie de noms et de mots de passe »), puis sélectionner avec l'« e-Drive »  le symbole  et confirmer en appuyant sur le bouton « e-Drive » .
- Dans l'**affichage des fonctions (33)**, confirmer le symbole sélectionné « Enregistrer »  en appuyant sur le bouton « e-Drive » . La recette a été enregistré avec succès.





## Coupure de secteur

État de l'appareil avant la coupure de secteur	Durée coupure de secteur	État de l'appareil après coupure de secteur
L'entraînement et le chauffage sont enclenchés ( processus de soudage).	$\leq 5$ s	L'appareil continue de fonctionner sans protection anti-redémarrage selon les mêmes réglages que ceux définis avant la coupure.
L'entraînement et le chauffage sont enclenchés (processus de soudage).	$> 5$ s	L'appareil démarre et l'affichage de démarrage apparaît à l'écran.
L'appareil ne se trouve pas dans le processus de soudage.	-	L'appareil démarre et l'affichage de démarrage apparaît à l'écran.

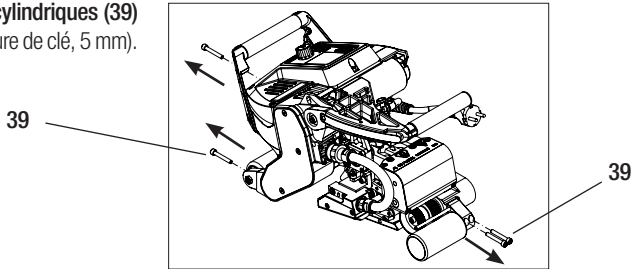
## Ajustage de la hauteur des galets



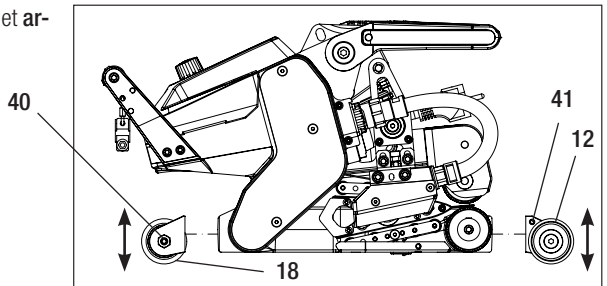
Avant le démontage, il faut s'assurer que la panne chauffante est refroidie et que l'appareil est éteint sur l'interrupteur principal (2) et que le câble de réseau est débranché.

On peut augmenter ou réduire la garde au sol en ajustant les **galets avant (18)** et **arrière (12)**.

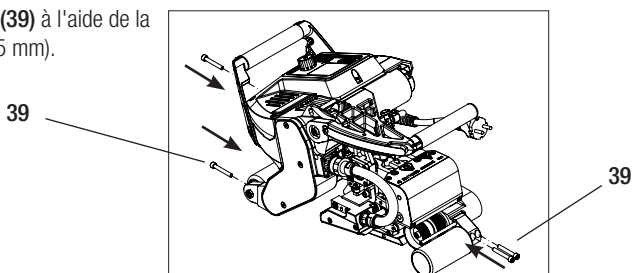
- A. Desserrer et enlever les **vis cylindriques (39)** à l'aide de la clé Allen (ouverture de clé, 5 mm).



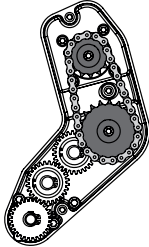
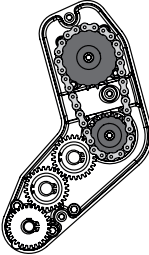
- B. Ajuster les **porte-rouleaux avant (40)** et **arrière (41)** à la hauteur souhaitée.



- C. Serrer les **vis cylindriques (39)** à l'aide de la clé Allen (ouverture de clé, 5 mm).



## Changer d'étage d'engrenage

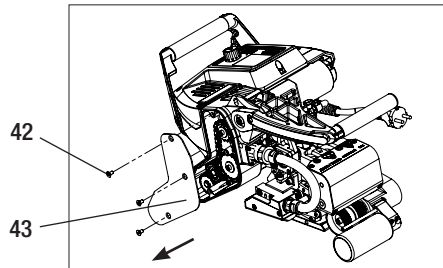
Étage d'engrenage lent	Étage d'engrenage rapide
	



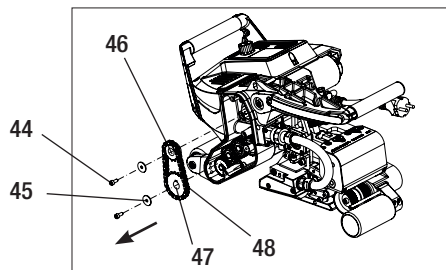
Avec l'étage d'engrenage « rapide » (fast), la machine dispose de moins de force d'avance (couple de rotation plus petit).

Avant le démontage, il faut s'assurer que la panne chauffante est refroidie et que l'appareil est éteint sur l'interrupteur principal (2) et que le câble de réseau est débranché.

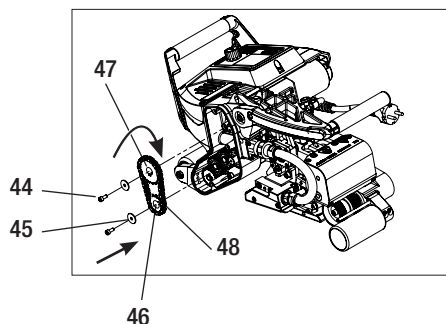
- A. Desserrer les **vis à tête fraisée (42)** à l'aide de la clé Allen (ouverture de clé, 3 mm) et retirer le **couvercle d'engrenage (43)**.



- B. Desserrer les **vis cylindriques (44)** à l'aide de la clé Allen (ouverture de clé, 4 mm) et les enlever avec les **rondelles (45)**. Retirer des arbres la **petite roue dentée (46)** et la **grande roue dentée (47)** avec la **chaîne (48)**.

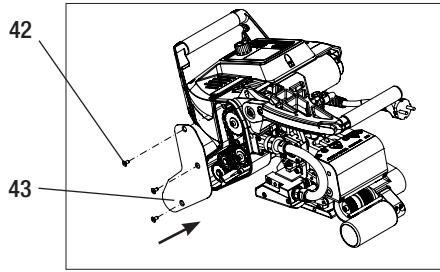


- C. Tourner sur 180° la **grande roue dentée (47)** et la **petite roue dentée (46)** avec la **chaîne (48)** et les repousser sur les arbres. Monter les **vis cylindriques (44)** avec les **rondelles (45)** et serrer avec un couple de 6 Nm.



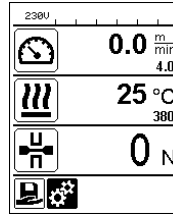
## Changer d'étage d'engrenage

- D. Monter le **covercle d'engrenage (43)** avec les **vis à tête fraisée (42)**.



E. **Adaptation du rapport de transmission**

- Dans l'**affichage des fonctions (33)**, sélectionner **Réglage** avec l'« e-Drive »  et confirmer ensuite  & .
- Sélectionner ensuite « Gear Ratio Drive » (Rapport de transmission de l'entraînement) en tournant le bouton « e-Drive » et confirmer  & .
- En tournant le bouton « e-Drive », sélectionner  'slow' ou 'fast' et confirmer en appuyant sur le bouton « e-Drive » .
- Dans l'**affichage des fonctions (33)**, sélectionner avec l'« e-Drive »  le symbole « Retour à l'affichage de travail » .

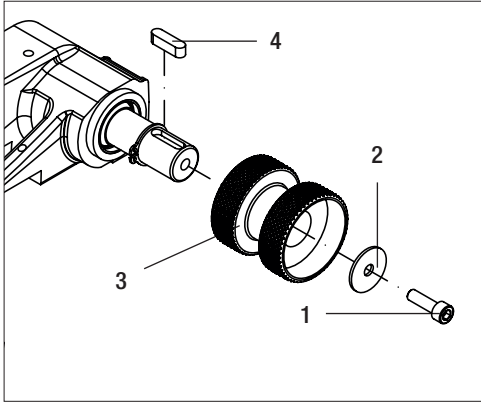


## Remplacement des rouleaux de pression



Avant le démontage, il faut s'assurer que la panne chauffante est refroidie et que l'appareil est éteint sur l'interrupteur principal (2) et que le câble de réseau est débranché.

Différents rouleaux d'entraînement/de pression peuvent être utilisés en fonction de l'application.



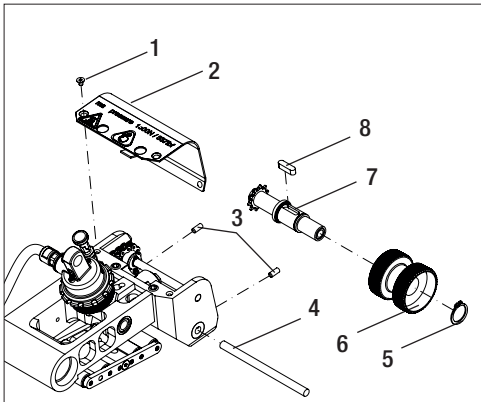
### Démontage des rouleaux d'entraînement/ de pression du bas (17) :

Séquence 1 à 4

### Montage des rouleaux d'entraînement/de pression du bas (17) :

Séquence inverse 4 à 1

1. Vis à tête cylindrique
2. Rondelle
3. Rouleau de pression
4. Clavette



### Démontage des rouleaux d'entraînement/ de pression du haut (16) :

Séquence 1 à 8

### Montage des rouleaux d'entraînement/ de pression du haut (16) :

Séquence inverse 8 à 1

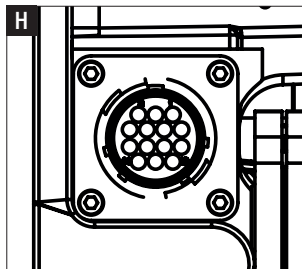
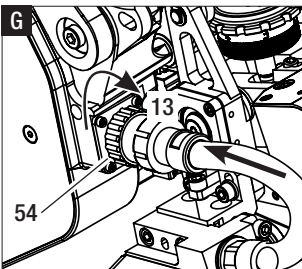
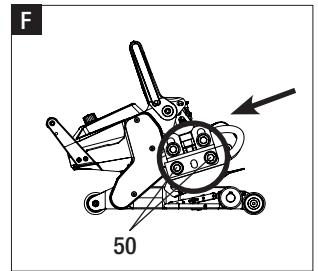
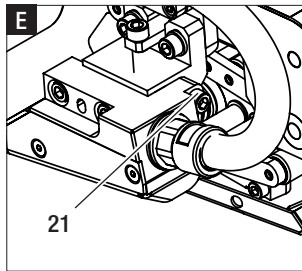
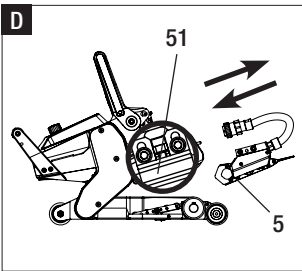
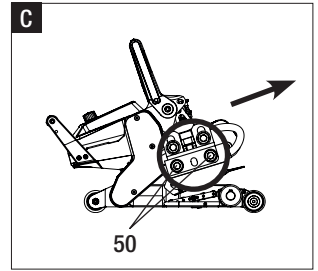
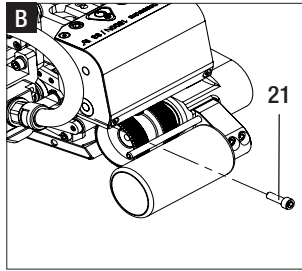
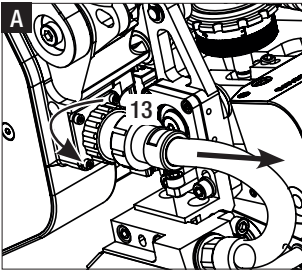
1. Vis à tête fraisée
2. Tôle de protection de la tôle oscillante
3. Tiges filetées
4. Axe
5. Circlip
6. Rouleau de pression
7. Arbre d'entraînement du haut
8. Clavette

## Remplacement panne chauffante




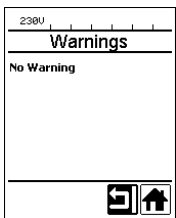
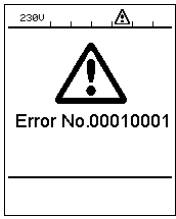
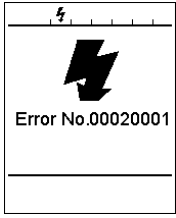

Avant le démontage, il faut s'assurer que la panne chauffante est refroidie et que l'appareil est éteint sur l'interrupteur principal (2) et que le câble de réseau est débranché.

- A. Tourner la bague du **connecteur de panne chauffante (13)** dans le sens contraire des aiguilles d'une montre jusqu'à la butée. Retirer le **connecteur de panne chauffante (13)** de l'appareil.
- B. Desserrer la **vis d'arrêt de la panne chauffante (21)** à l'aide de la clé Allen (clé de 5 mm).
- C. Desserrer les **vis cylindriques (50)** à l'aide de la clé Allen (ouverture de clé, 5 mm). Tirer l'unité de panne chauffante vers l'arrière.
- D. Insérer la nouvelle **panne chauffante (5)** dans le **guide (51)**.
- E. Serrer la **vis d'arrêt de la panne chauffante (21)**.
- F. Serrer les **vis cylindriques (50)** à 8,8 Nm.
- G. Insérer à nouveau le **connecteur de panne chauffante (13)** dans la **douille (54)**. **IMPORTANT !** Tenir compte de la protection contre l'inversion des polarités (**Fig. H**). Serrer la bague du **connecteur de panne chauffante (13)** dans le sens des aiguilles d'une montre, jusqu'à ce qu'il s'enclenche.



## Avertissements et messages d'erreur

- Lorsqu'un avertissement est généré, l'utilisateur peut poursuivre son travail. Il peut consulter des informations plus précises concernant l'avertissement sur l'**affichage des fonctions (33)** sous «Warnings» (Afficher avertissements) dans le menu *Réglages*.
- Dans le cas où un avertissement se déclenche pendant la soudure, celui-ci peut être représenté avec la **touche « Haut »** .
- Si une erreur se produit, l'appareil coupe le chauffage et l'entraînement se verrouille.
- En cas de blocage de l'entraînement, éteindre l'**interrupteur principal (2)** et débrancher le **câble d'alimentation (1)** du réseau électrique. Contacter le centre de service Leister.

Type de message	Affichage	Code erreur/ Message d'avertissement	Description de l'erreur
Avertissement		Heat Cartridge Broken	Une cartouche chauffante est défectueuse
		Ambient Temperature	La température ambiante est trop élevée
		Undervoltage	Sous-tension
		Overvoltage	Surtension
		Max. Force Exceeded	Force de serrage max. limite dépassée
		Drive Overcurrent	Surintensité, entraînement
Erreur		0001.XXXX	Température excessive de l'appareil. Laisser refroidir l'appareil.
Erreur		0002.XXXX	Surtension ou sous-tension de la tension de réseau. Contrôler la source de tension.
Erreur*		0004.XXXX	Erreur de matériel
		0008.XXXX	Thermocouple défectueux
		0020.XXXX	Cartouche chauffante défectueuse
		0200.XXXX	Erreur de communication
		0400.XXXX	Défaut de l'entraînement

\* Contacter le centre de service Leister

## Accessoires

- Seuls des accessoires Leister doivent être utilisés.

## Formation

- Leister Technologies AG et ses centres de services agréés offrent des formations et des cours de soudure. Informations sur le site [www.leister.com](http://www.leister.com).

## Entretien


- Débrancher l'appareil du réseau avant d'effectuer des travaux de maintenance.

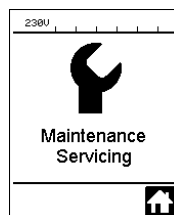


Laisser refroidir la **panne chauffante (5)**.

- Nettoyer la panne chauffante avec une brosse en laiton.
- Nettoyer les rouleaux d'entraînement à l'aide d'une brosse métallique.
- Contrôler le **câble d'alimentation secteur (1)** et la fiche pour repérer tout dommage électrique ou mécanique.

## Service et réparations

- Les réparations doivent uniquement être effectuées par des centres de service Leister agréés. Ceux-ci garantissent un service de réparation approprié et fiable, en l'espace de 24 heures, avec des pièces de rechange d'origine selon schémas de connexions et listes de pièces détachées.
- Si, après la mise sous tension de la soudeuse automatique à panne chauffante, le message « Maintenance servicing » (service maintenance) s'affiche, il convient de faire contrôler l'appareil par un centre de service Leister autorisé. L'unité d'entraînement a atteint 800 heures de service.
- L'affichage disparaît automatiquement après 10 s ou peut être validé en appuyant sur le bouton « e-Drive » .



## Garantie

- Les droits au titre de la garantie fabricant ou de la garantie légale octroyés par le partenaire commercial/revendeur 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'usinage feront l'objet soit d'un remplacement, soit d'une réparation par le partenaire commercial. La panne chauffante électrique est exclue de cette garantie.
- Tout autre recours en garantie est exclu dans le cadre des dispositions légales obligatoires.
- La garantie ne saurait s'appliquer aux dommages causés par une usure normale, une surcharge ou une manipulation incorrecte.
- Les recours en garantie seront rejetés pour tout appareil qui a été modifié ou transformé par l'acheteur.



Your authorised Service Centre is:

A large, empty rectangular box with a thin black border, intended for the user to specify their authorized service center.

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)