

LEISTER®

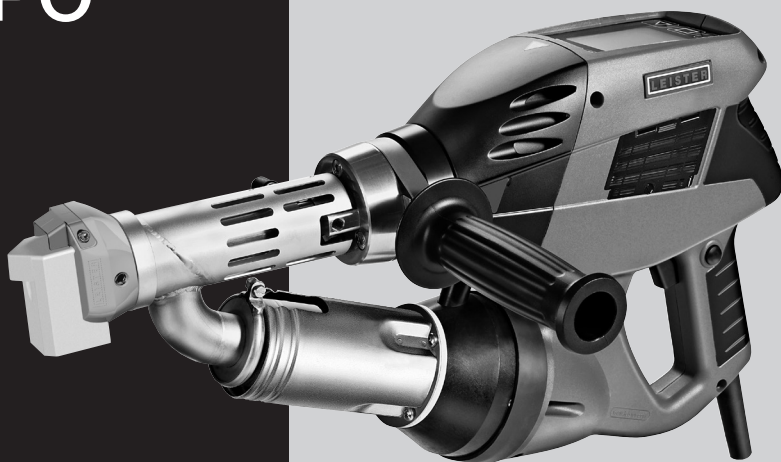


WELDPLAST

S2

S2-PVC

S2-TPO



Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
CH-6056 Kaegiswil/Switzerland

Tel. +41 41 662 74 74
Fax +41 41 662 74 16

www.leister.com
sales@leister.com



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

Leister WELDPLAST S2 / S2-PVC / S2-TPO Extrudeuse manuelle

Application

Soudage par extrusion des matériaux suivants :

WELDPLAST S2 PP / PE-HD / PE-LD

WELDPLAST S2-PVC PP / PE-HD / PE-LD / PVC-U

WELDPLAST S2-TPO PP / PE-HD / PE-LD / TPO

Autres matériaux sur demande

De l'extrudeuse manuelle satisfait à la norme DVS 2207-4.

DVS: Deutscher Verband für Schweißtechnik (Association allemande du soudage et des procédés apparentés)



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. Les matériaux électro-conducteurs (comme par exemple le PE-EL) ne doivent pas être soudés.



Risque d'incendie et d'explosion en cas d'utilisation non conforme de l'extrudeuse manuelle (par exemple en cas de surchauffe du matériau), en particulier à proximité de matériaux inflammables et de gaz explosifs.



Risque de brûlure ! Ne touchez pas les pièces métalliques nues et la masse extrudée si elles sont chaudes. Laissez refroidir l'appareil. Ne dirigez pas le jet d'air chaud ni la masse extrudée 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 cas de panne de courant, le commutateur principal et l'entraînement doivent être mis hors tension (déblocage du dispositif d'arrêt).



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.

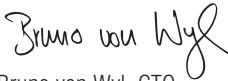
Conformité

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Suisse atteste que ce 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 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, 05.02.2018


Bruno von Wyl, CTO


Christoph Baumgartner, GM

Elimination



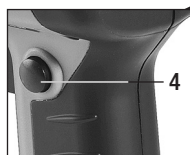
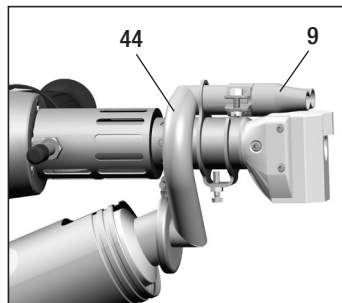
Les appareils électroniques, les accessoires et les emballages doivent être recyclés en respectant l'environnement. **Pour les pays de l'UE uniquement:** ne pas jeter les appareils électroniques avec les déchets ménagers!

Caractéristiques techniques

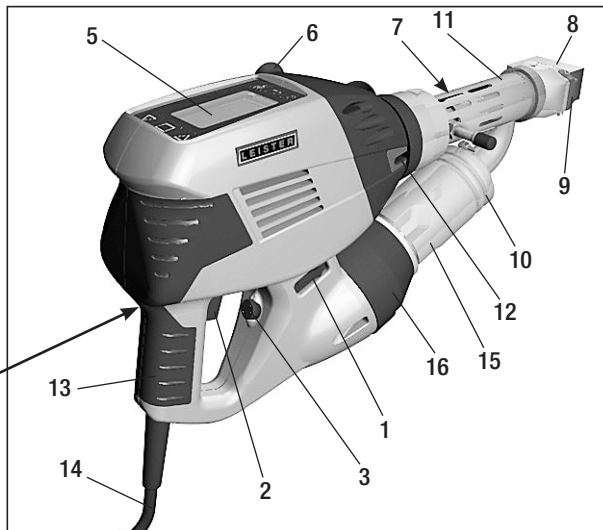
Tension	V~	230	200
Puissance	W	3000	2400
Fréquence	Hz	50/60	
Débit d'air (20 °C)	l/min	300	
Température de l'air	°C	max. 350	
Température de plastification	°C	max. 260	
Débit (Ø 3 mm)	kg/h	PE 0.6–1.3 PP 0.5–1.2 *PVC-U 0.9–1.7 (valeurs moyennes à 50 Hz)	
Débit (Ø 4 mm)	kg/h	PE 1.0–2.3 PP 0.9–2.0 *PVC-U 1.5–2.7 (valeurs moyennes à 50 Hz)	
Cordon de soudure	mm	Ø 3 / Ø 4	
Dimensions L × l × H	mm	450 × 98 × 260 (sans patin de soudage)	
Poids	kg	5.8 (sans câble d'alimentation secteur)	
Marque de conformité	CE	CE	
Classe de protection I	⊕	⊕	
* WELDPLAST S2-PVC		Sous réserve de modifications techniques	

Description de l'appareil

Avec conduit d'aération externe

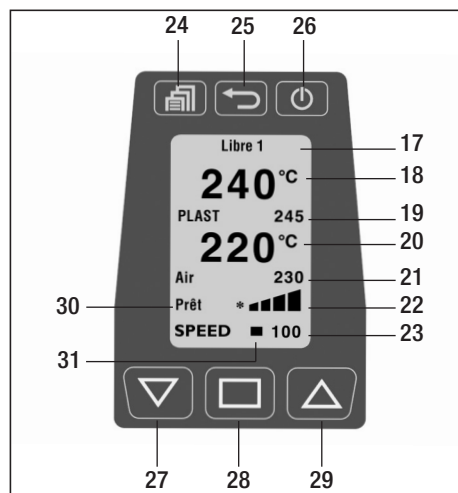


Avec conduit d'aération intégré



- 1 Commutateur principal
- 2 Interrupteur marche/arrêt de l'entraînement
- 3 Potentiomètre
- 4 Dispositif d'arrêt de l'entraînement
- 5 Ecran
- 6 Poignée
- 7 Chauffage de la chemise
- 8 Patin de soudage
- 9 Buse de préchauffage

- 10 Bride pour tuyau
- 11 Fourreau de protection
- 12 Orifice pour cordon de soudure
- 13 Poignée de l'appareil
- 14 Câble d'alimentation secteur
- 15 Fourreau de protection avec élément chauffant
- 16 Soufflerie à air chaud (sans collecteur)
- 44 Conduite d'air chaud externe



Unité de commande

- 17 Programme de soudage
- 18 Valeur réelle Plast
- 19 Valeur de consigne Plast
- 20 Valeur réelle Air
- 21 Valeur de consigne Air
- 22 Barre d'affichage de l'entraînement
- 23 Affichage du débit
- 24 Touche Menu
- 25 Touche Retour
- 26 Touche Veille/Entrée
- 27 Touche vers le bas
- 28 Touche de sélection
- 29 Touche vers le haut
- 30 Affichage de l'état de l'entraînement
- 31 Curseur

Environnement de travail / Sécurité

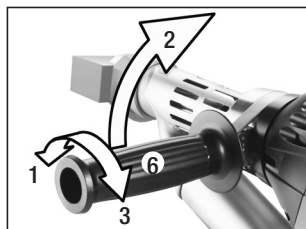


L'extrudeuse manuelle ne doit pas être utilisée dans un milieu où il existe un risque d'explosion ou dans un environnement inflammable. Veillez à garder une position stable pendant les travaux. Le câble d'alimentation secteur et le cordon de soudure doivent toujours être mobiles et ne doivent pas gêner l'utilisateur ou une tierce personne pendant les travaux.



Déposez l'extrudeuse manuelle sur une surface résistante au feu ! Les pièces métalliques chaudes et le jet d'air chaud doivent être suffisamment éloignés de la surface et des murs.

Réglage de la poignée



1. Desserrez le dispositif de serrage en tournant la **poignée (6)** dans le sens inverse des aiguilles d'une montre
2. Placez la **poignée (6)** dans la position de travail souhaitée
3. Bloquez à nouveau le dispositif de serrage en tournant la **poignée (6)** dans le sens des aiguilles d'une montre

Poste de travail



Pour la mise en service et le rangement de l'extrudeuse manuelle, Leister propose un **reposoir pour outils universel**.



En cas d'interruption des travaux de soudage, l'entraînement doit être mis hors tension à l'aide de l'interrupteur **marche/arrêt de l'entraînement (2)**. Déposez l'extrudeuse manuelle sur une surface stable et résistante au feu, avec la poignée correctement réglée et serrée, conformément à l'image.

Câble de prolongation

En cas d'utilisation de câbles de prolongation, une section minimale doit être respectée :

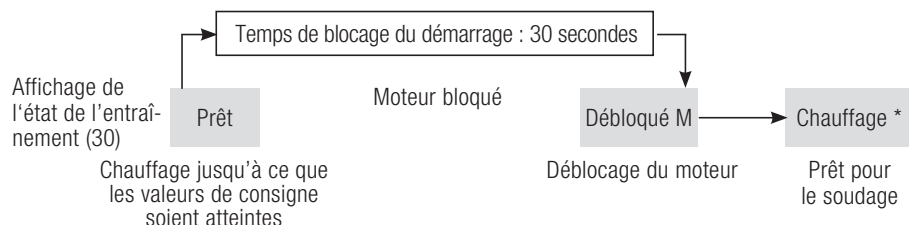
Le câble de prolongation doit être homologué pour le lieu d'exploitation (par exemple à l'air libre) et porter les marquages correspondants.

En cas d'utilisation d'un groupe électrogène pour alimenter l'appareil, la puissance nominale du groupe doit être :
2 x puissance nominale de l'extrudeuse manuelle.

Longueur [m]	Section minimale (à 230 V~) [mm ²]
Jusqu'à 19	2.5
20 – 50	4.0

Préparation de soudage

La régulation de la température empêche le démarrage à froid de l'extrudeuse manuelle.



L'appareil chauffe aux températures de consigne réglées en dernier immédiatement après l'activation du **commutateur principal (1)**. Si les températures de consigne sont atteintes, le compteur affiche un compte à rebours de 30 secondes jusqu'à zéro sur l'affichage de l'état. A la fin de cette procédure de démarrage, l'appareil est prêt pour le soudage (état Prêt*). L'extrudeuse manuelle atteint sa température de service au bout d'environ 4 minutes. En cas de coupure secteur temporaire, aucune nouvelle procédure de démarrage n'est exécutée.

Logiciel et guidage par menu

L'extrudeuse manuelle Weldplast S2 est dotée d'un logiciel utilisateur convivial qui facilite le travail de l'utilisateur. Les touches sont activées d'un simple effleurement.

	Fonctions de la fenêtre de travail	Fonctions de la sélection du menu
	Sélection du menu	Sélection du menu / Retour à la fenêtre de travail
	Réglage du contraste	Retour à la fenêtre de travail (les modifications ne sont pas enregistrées !)
	Marche/arrêt du chauffage	Sélectionner et retour à la fenêtre de travail
	Modifier la position du curseur	Sélectionner
	Valeur sélectionnée [+]	Curseur vers le haut / Valeur sélectionnée [+]
	Valeur sélectionnée [-]	Curseur vers le bas / Valeur sélectionnée [-]

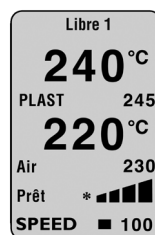
Fenêtre de démarrage

Après la mise sous tension de l'extrudeuse manuelle à l'aide du **commutateur principal (1)**, le nom de l'appareil et la version actuelle du logiciel s'affichent pendant 3 secondes à l'écran.



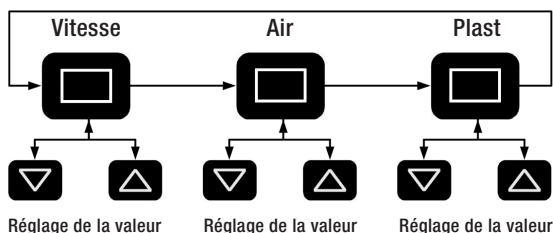
Fenêtre de travail

La fenêtre de travail affiche les paramètres actuellement définis.



Réglage des paramètres dans la fenêtre de travail

Le **curseur (31)** indique quel paramètre peut être réglé. Après la mise sous tension, le curseur se trouve sur la position « SPEED ». Avec la **touche de sélection (28)**, vous pouvez sélectionner « AIR » ou « PLAST » et modifier les valeurs à l'aide de la **touche vers le haut (29)** ou de la **touche vers le bas (27)**.

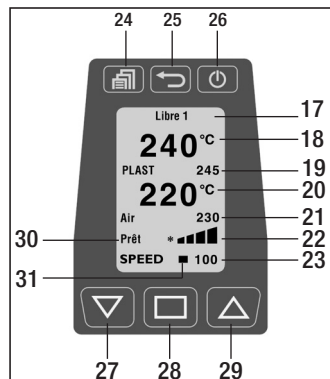


Préparation de soudage

Réglage du débit

En raison de la forme du cordon, le débit et la durée de préchauffage peuvent être coordonnés entre eux.

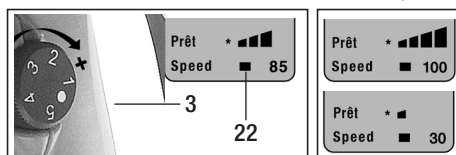
- Préréglage à l'écran
 - En appuyant sur la **touche de sélection (28)**, placez le curseur sur la position « SPEED ».
 - Fixez la valeur maximale du débit (30 à 100 %) à l'aide de la **touche vers le haut (29)** ou de la **touche vers le bas (27)** (elle est représentée par la **barre d'affichage de l'entraînement (22)**)
- Réglage précis pendant la procédure de soudage
 - A partir de la valeur maximale du débit définie (par exemple 85 %), vous pouvez réduire le débit au minimum en tournant le **potentiomètre (3)**



Le débit dépend de l'épaisseur du cordon de soudure utilisé. Si le débit est trop élevé avec un débit affiché à « 30 » et le potentiomètre réglé sur « Minimum », vous devez sélectionner l'épaisseur immédiatement inférieure du cordon de soudure.

Réglage des températures PLAST et AIR

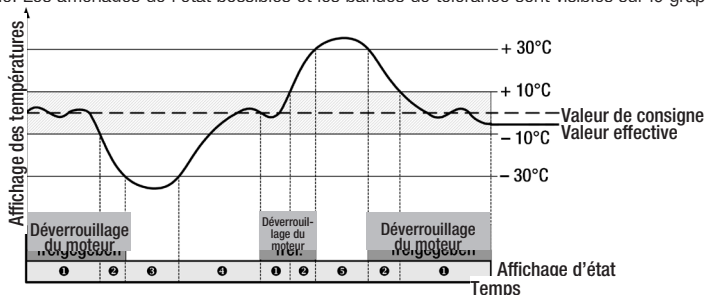
- En appuyant sur la **touche de sélection (28)**, placez le curseur sur la position « PLAST » ou « AIR »
- Réglez la valeur de la température à l'aide de la **touche vers le haut (29)** ou de la **touche vers le bas (27)**



Exemple

Contrôle des paramètres de soudage

Les valeurs de consigne et valeurs réelles des températures AIR et PLAST sont contrôlées en permanence. La déviation d'une valeur réelle par rapport à la valeur de consigne correspondante (la valeur se situe en dehors de la bande de tolérance) est signalée sur l'**affichage de l'état (30)** par un changement de statut. Si nécessaire, le moteur d'entraînement est bloqué temporairement, jusqu'à ce que les paramètres de soudage se trouvent à nouveau dans la bande de tolérance prédéfinie. Les affichages de l'état possibles et les bandes de tolérance sont visibles sur le graphique ou dans le tableau suivant.



N°	Affichage de l'état	Définitions de l'état
①	Prêt*	Prêt pour le soudage
②	Débloqué M	Déviations des paramètres de soudage (plastique) > 10 °C
③	Chauffage	Déviations des paramètres de soudage (plastique) > - 30 °C, moteur d'entraînement bloqué
④	30s	Temps de blocage du démarrage de 30 s, moteur d'entraînement bloqué
⑤	trop chaud	Déviations des paramètres de soudage > + 30 °C, moteur d'entraînement bloqué

Démarrage de la procédure de soudage

- Si nécessaire, montez le **patin de soudage (8)** correspondant
- Réglez le **potentiomètre (3)** sur le maximum
- Si la température de service est atteinte (état Bereit*), le soudage peut commencer
- Actionnez l'**interrupteur marche/arrêt de l'entraînement (2)**
- Insérez le cordon de soudure d'un diamètre de 3 ou 4 mm dans l'**orifice pour cordon de soudure (12)**
- Le cordon de soudure est rentré automatiquement à travers l'**orifice pour cordon de soudure (12)**.
L'insertion du cordon doit s'effectuer sans résistance



ATTENTION !

Faites toujours fonctionner l'appareil avec un cordon de soudure, mais n'introduisez jamais de cordon de soudure dans les deux orifices pour cordon de soudure en même temps.

- Interrompez la sortie de la masse à l'aide de l'**interrupteur marche/arrêt de l'entraînement (2)**
- Dirigez la **buse de préchauffage (9)** sur la zone de soudage
- Préchauffez la zone de soudage en effectuant des mouvements de va-et-vient
- Placez l'appareil sur la zone de soudage préparée et actionnez à nouveau l'**interrupteur marche/arrêt de l'entraînement (2)**
- 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
- Si nécessaire, adaptez le réglage de la température et du débit
- En cas de soudage prolongé, l'**interrupteur marche/arrêt de l'entraînement (2)** peut être bloqué en position de fonctionnement à l'aide du **dispositif d'arrêt de l'entraînement (4)**

WELDPLAST S2 - PVC

- PVC-U ne doit être traité que dans le menu PVC-U. ATTENTION: Utilisez uniquement PVC-U (pas PVC-C !)
- Pour éviter tout risque de corrosion, il est conseillé de remplir l'appareil de HD-PE en cas de non-utilisation prolongée (à partir de 2 jours).

Paramètres de soudage

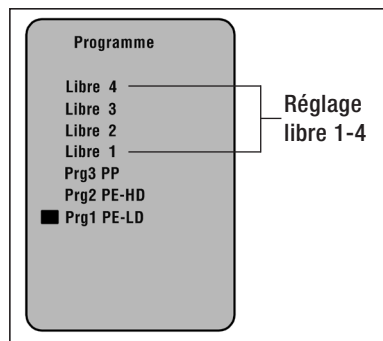
Menu 

Sélectionner un programme 

Sélection  

Entrée 

Programme : l'affichage des matériaux peut varier selon la version de l'appareil et du logiciel.



Les programmes 1 – 3 sont dotés de paramètres prédéfinis qui peuvent être adaptés pendant la procédure de soudage.

Les modifications ne sont pas enregistrées !

Les réglages livres 1 – 4 sont prédéfinis en usine et peuvent être programmés librement. Les paramètres restent en mémoire même après la mise hors tension de l'appareil.

Programme de soudage	Valeur de consigne PLAST [°C]	Valeur de consigne AIR [°C]
Régl. libre 1 – 4	230	260
Prg1 PE-LD	220	260
Prg2 PE-HD	230	260
Prg3 PP	240	260
Prg0 PVC-U	200	300

Le **programme de soudage (17)** actuellement sélectionné est visible dans la fenêtre de travail.

L'affichage des matériaux peut varier selon la version de l'appareil et du logiciel.

Réglage du débit

- En appuyant sur la **touche de sélection (28)**, placez le curseur sur la position « SPEED »
- Réglez le débit (30 à 100 %) à l'aide de la **touche vers le haut (29)** ou de la **touche vers le bas (27)**

Réglage des températures PLAST et AIR

- En appuyant sur la **touche de sélection (28)**, placez le curseur sur la position « PLAST » ou « AIR »
- Réglez la valeur de la température à l'aide de la **touche vers le haut (29)** ou de la **touche vers le bas (27)**

Mise hors tension de l'appareil

- Débloquez le dispositif d'**arrêt de l'entraînement (4)** et relâchez l'**interrupteur marche/arrêt de l'entraînement (2)**. Retirez la matière de soudure du patin de soudage pour éviter tout endommagement du patin de soudage à la prochaine mise en marche de l'appareil.
- Mettez les chauffages hors tension à l'aide de la **touche Veille/Entrée (26)**
- Laissez refroidir l'appareil pendant env. 5 minutes
- Mettez le **commutateur principal (1)** hors tension

Autres réglages

Réglage du contraste

En cas de luminosité inadaptée et de variations de la température ambiante, le contraste peut être réglé à l'aide de la touche Retour (25).

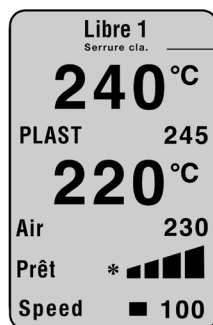
Chauffage Marche/Arrêt

En cas d'interruption prolongée du travail (mode Veille), le chauffage pour PLAST et AIR peut être mis hors tension à l'aide de la touche Veille/Entrée (26).

Activer le verrouillage des touches

1. Menu 
2. Verrouillage des touches 
3. Activer 

Si le verrouillage des touches a été activé, « **verrouillage des touches** » s'affiche sur l'écran.



Verrouillage des touches activé

Le verrouillage peut être réinitialisé comme suit :

Désactiver le verrouillage des touches

1. Retour 
2. Retour 
3. Sélectionner 

La confirmation par le biais de la touche de sélection doit être effectuée immédiatement après avoir appuyé la touche Retour (2.) !

Guidage par menu

Menu

Menu



Sélection



Sélectionner



Fonctions

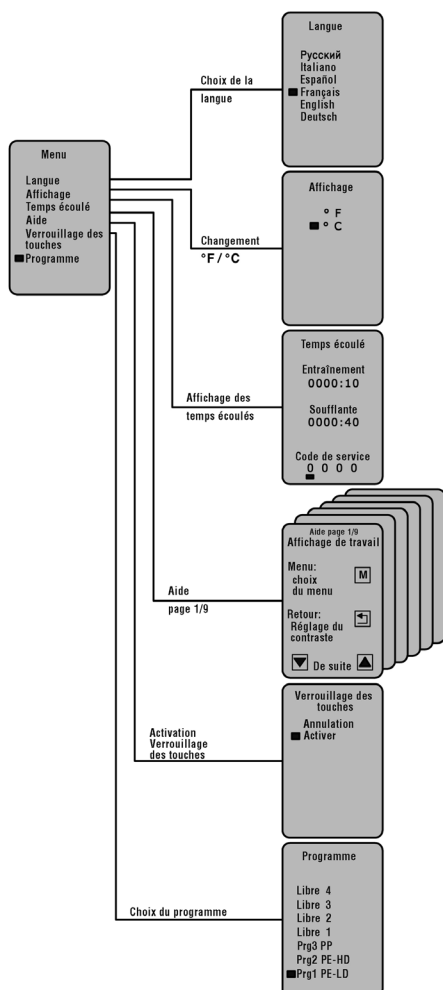
Sélection



Sélectionner et Retour



Retour à la fenêtre de travail, sélection



Messages d'erreur

Si une erreur se produit, elle est affichée dans l'**affichage de l'état (30)** (par exemple **Err04** Le moteur a surchauffé).

Affichage **ErrXX**

En cas d'erreur, les chauffages pour AIR et PLAST ainsi que le moteur d'entraînement doivent être immédiatement mis hors tension !

Si ce n'est pas le cas, l'appareil doit être immédiatement débranché du secteur !

Procédure à suivre si **ErrXX** apparaît dans l'affichage de l'état de l'entraînement (30)

- Relevez le code d'erreur
- Débloquez le dispositif d'**arrêt de l'entraînement (4)** et relâchez l'**interrupteur marche/arrêt de l'entraînement (2)**
- Mettez le **commutateur principal (1)** hors tension
- Refaites fonctionner l'appareil sous supervision et veillez à ce que l'extrudeuse manuelle ne soit pas soumise à une surchauffe de l'extérieur
- Si possible, éjectez le plastique resté dans la vis
- Si l'erreur se produit à nouveau, envoyez l'appareil au SAV pour le faire contrôler, en indiquant le code d'erreur

Les erreurs suivantes sont reconnues par l'appareil :

Affichage	Type d'erreur
Err01	Température excessive de l'air ou sonde de température défectueuse
Err02	Température excessive de la masse de plastique ou sonde de température défectueuse
Err04	Température excessive dans les bobines du moteur, le moteur a surchauffé
Err08	Température excessive de l'élément chauffant AIR ou moteur de soufflerie défectueux
Err10	Température excessive de l'électronique
Err40	Court-circuit au niveau de la sonde de température PLAST

Si plusieurs erreurs se produisent simultanément, par exemple **Err02** et **Err04**, **Err06** s'affiche.

D'autres combinaisons d'erreurs sont affichées à l'aide des lettres A, B, C, D, E et F, par exemple **Err08** et **Err02** : affichage de **Err0A**.

Protection de l'entraînement contre la surchauffe

Si l'entraînement subit une surchauffe en raison d'influences extérieures ou en cas de température PLAST trop basse, la protection de la température interne met l'entraînement hors tension (voir **Err04**).

Protection anti-redémarrage de l'entraînement

Le moteur d'entraînement est protégé contre un démarrage automatique après l'apparition d'erreurs, par exemple surchauffe **Err04**. Sur l'**écran (5)**, le message « Antrieb ausschalten » (Mettre l'entraînement hors tension) apparaît, tandis que le moteur d'entraînement s'arrête et reste à l'état bloqué. Une fois l'erreur supprimée et l'entraînement mis hors tension (débloquez le dispositif d'**arrêt de l'entraînement (4)** et relâchez l'**interrupteur marche/arrêt de l'entraînement (2)**), le message « Antrieb ausschalten » disparaît de l'**écran (5)**. Vous pouvez poursuivre le travail.

Changement d'accessoires



Risque de brûlure !



Travaillez uniquement avec des gants résistants aux écarts de température.

Remplacement du patin de soudage

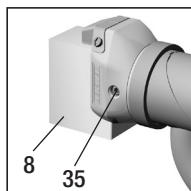
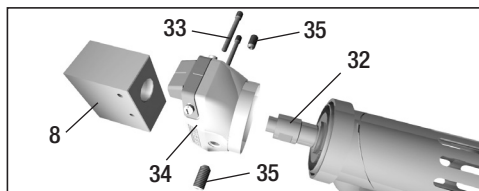
Le remplacement du patin de soudage doit être effectué pendant que l'appareil se trouve à sa température de service.

Démontage

- Mettez l'appareil chaud hors tension et débranchez-le du secteur
- Retirez le **patin de soudage (8)** et son **support (34)** en desserrant les **vis de blocage (35)** de la **buse d'extrusion (32)**
- A chaque remplacement du patin de soudage, nettoyez la **buse d'extrusion (32)** pour enlever les résidus de matière de soudage et assurez-vous qu'elle est vissée à fond
- Retirez le **patin de soudage (8)** en desserrant les **vis de fixation (33)** du **support du patin de soudage (34)**

Montage

- Montez un **patin de soudage (8)** adapté au cordon de soudure sur le **support du patin de soudage (34)** à l'aide des **vis de fixation (33)**
- Le **patin de soudage (8)** et son **support (34)** doivent être correctement fixés au moyen des **vis de blocage (35)**

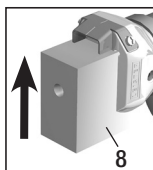
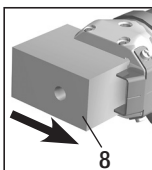
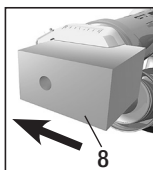


- 8 Patin de soudage
- 32 Buse d'extrusion
- 33 Vis de fixation
- 34 Support du patin de soudage
- 35 Vis de blocage

Sens de soudage

Si vous desserrez les **vis de blocage (35)**, le **patin de soudage (8)** peut être orienté librement dans le sens de soudage souhaité.

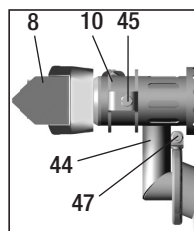
Les **vis de blocage (35)** doivent ensuite être à nouveau serrées à fond.



Remplacement de la conduite d'air chaud

Pour le démontage de la **conduite d'air chaud (44)**, retirez tout d'abord le **patin de soudage (8)**. Une fois que la **vis de fixation (45)** bloquée par contre-écrou est desserrée au niveau de la **bride pour tuyau (10)** et de la **vis de blocage (47)** sur le raccord de la conduite d'air chaud, l'unité complète peut être retirée.

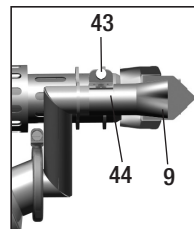
Le montage s'effectue dans l'ordre inverse.



Remplacement de la buse de préchauffage

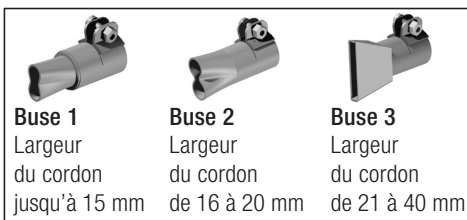
Démontage : Desserrez la **vis de blocage (43)** de la **buse de préchauffage (9)** et retirez la **buse de préchauffage (9)** de la **conduite d'air chaud (44)**.

Montage : Poussez la **buse de préchauffage (9)** sur la **conduite d'air chaud (44)**. Veillez à l'ajustement parallèle par rapport au patin de la buse. Vissez la **vis de blocage (43)**.



Buses de préchauffage pour les appareils avec conduit d'aération externe

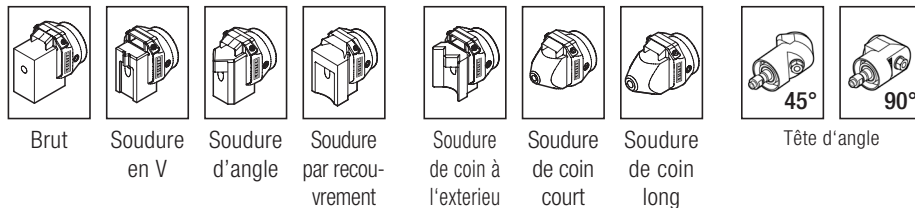
Trois **buses de préchauffage (9)** différentes adaptées à la largeur du cordon de soudure sont disponibles. Les sections des buses satisfont aux directives DVS.



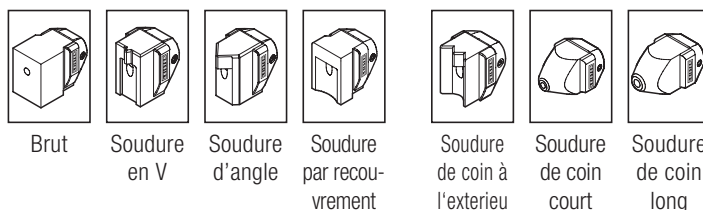
Gamme de patins de soudage

Leister Technologies AG propose des patins de soudage adaptés à toutes les formes courantes de cordon de soudure, en différentes dimensions:

WELDPLAST S2 / WELDPLAST S2-TPO avec conduit d'aération intégré



WELDPLAST S2 / WELDPLAST S2-PVC avec conduit d'aération externe



Accessoires

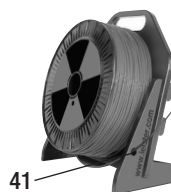
Seuls des **accessoires Leister** doivent être utilisés.

Reposoir pour outils



Dispositif transportable de déroulement du cordon de soudure

- Le dispositif est conçu pour bobines de cordons de soudure de Ø 300 mm.
- Afin de garantir un déroulement optimal du cordon de soudure, ce dernier doit être inséré dans les **œilletons (41)** prévus.

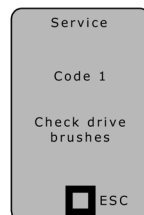


Entretien

- Contrôlez le câble d'**alimentation secteur (14)** et la fiche à la recherche de dommages électriques et mécaniques
- Éliminez les résidus de matière de soudure au niveau de la **buse d'extrusion (32)** à chaque remplacement du patin de soudage

Maintenance et réparation

- 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.
- Sur le modèle WELDPLAST S2, si le message de maintenance et le **code 1 s'affichent** après la mise sous tension de l'appareil, l'état des charbons doit être contrôlé par un **SAV Leister** compétent et les charbons du moteur d'entraînement doivent être remplacés, le cas échéant.
- Les messages peuvent être de nouveau masqués à l'aide de la **touche de sélection (28)** .
- Vous pouvez poursuivre temporairement le travail avec l'extrudeuse manuelle.
- Si les charbons ne sont pas remplacés dans l'intervalle de temps préconisé, l'entraînement fonctionne jusqu'à ce que la longueur minimum des charbons soit atteinte. Aucun message d'erreur ne s'affiche à l'écran, cependant l'entraînement ne fonctionne plus.



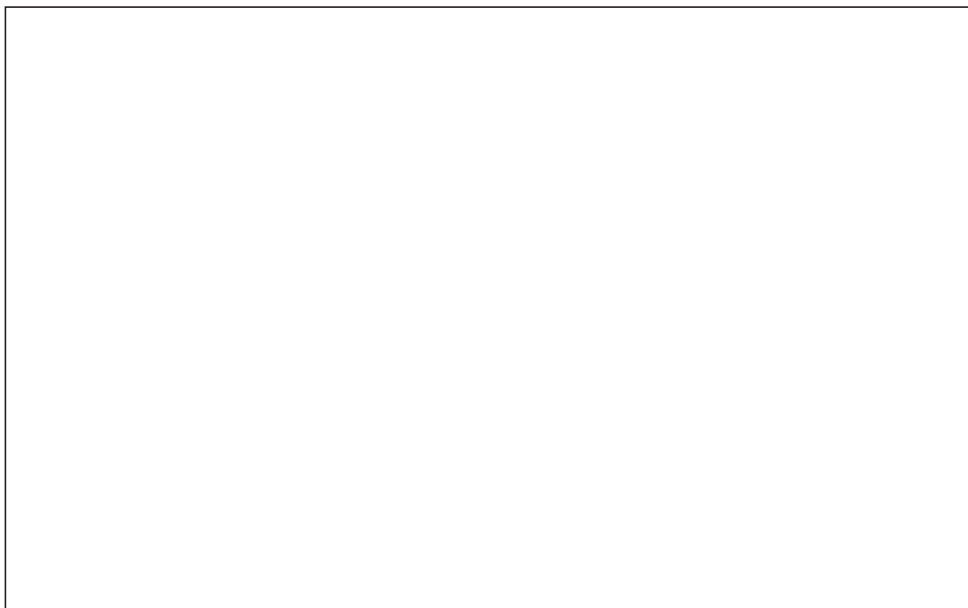
Garantie légale

- 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 à revendication n'est accordé pour les appareils qui auront été transformés ou modifiés par l'acheteur.



© Copyright by Leister

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
sales@leister.com

BA WELDPLAST S2 / S2-PVC / S2-TP0
Art. 118.603 part 1 / 07.2007 / 02.2018