



WELDPLAST S1



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 S1 Extrudeuse manuelle

Application

- Soudage par extrusion des matériaux suivants:
PP / PE-HD / PVC-U / PVC-C / PVDF
- Autres matériaux sur demande



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 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.



Risque d'éblouissement! Éviter de regarder directement dans le faisceau de lumière de la LED.

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, 13.07.2017

Bruno von Wyl
Bruno von Wyl, CTO

Ch. Baumgartner
Christoph Baumgartner, GM

Elimination



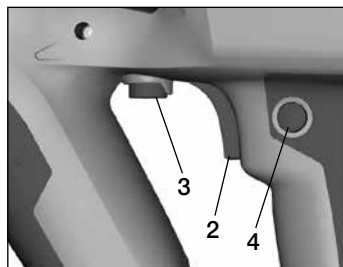
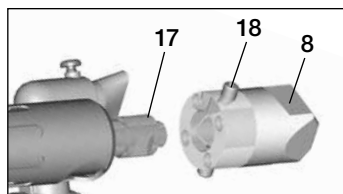
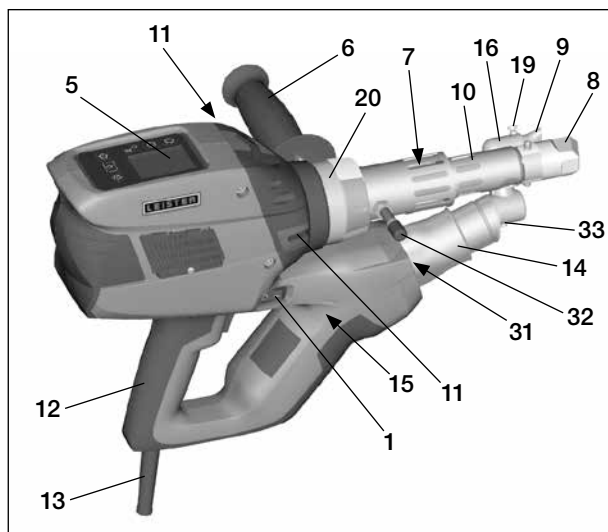
Les appareils électroniques, les accessoires et les emballages doivent être recyclés en respectant l'environnement. **Pour les pays de l'UE uniquement:** ne pas jeter les appareils électroniques avec les déchets ménagers !

Caractéristiques techniques

Tension	V~	100	120	230
Puissance	W	1500	1800	1600
Fréquence	Hz	50/60	50/60	50/60
Température de l'air	°C	max. 360		
Température de plastification	°C	max. 260		
Débit (Ø 3 mm)	kg/h	HD-PE 0.2 – 0.5; PP 0.2 – 0.5		
Débit (Ø 4 mm)	kg/h	HD-PE 0.3 – 0.8; PP 0.3 – 0.75		
Cordon de soudure	mm	Ø 3 / Ø 4		
Niveau sonore	L _{pA} (dB)	76 (K = 3 dB)		
Dimensions L × l × h	mm	435 × 264 × 91 (sans patin de soudage)		
Poids	kg	4.7 (sans câble d'alimentation secteur)		
Marque de conformité		CE	CE	CE
Classe de protection I				

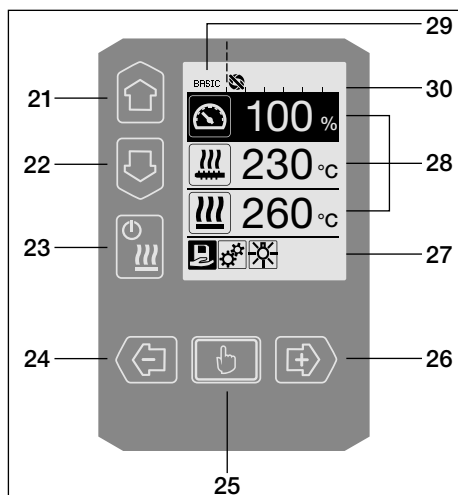
Sous réserve de modifications techniques

Description de l'appareil



- 1 Commutateur principal
- 2 Interrupteur Marche/Arrêt de l'entraînement
- 3 Potentiomètre
- 4 Dispositif d'arrêt de l'entraînement
- 5 Écran d'affichage
- 6 Poignée
- 7 Chauffage de la chemise
- 8 Patin de soudage
- 9 Buse de préchauffage
- 10 Fourreau de protection
- 11 Orifice d'introduction du cordon de soudure
- 12 Poignée de l'appareil

- 13 Câble d'alimentation secteur
- 14 Fourreau de protection de la résistance
- 15 Soufflerie (sans balai)
- 16 Conduite d'air chaud
- 17 Buse d'extrusion
- 18 Vis de blocage du patin de soudage
- 19 Vis de blocage de la buse de préchauffage
- 20 Collier de serrage
- 31 Éclairage à LED
- 32 Goujon de support
- 33 Vis de blocage de la conduite d'air chaud



Unité de commande

- 21 Touche «Haut»
- 22 Touche «Bas»
- 23 Touche «Chauffage Marche/Arrêt»
- 24 Touche «Moins»
- 25 Touche «Confirmer»
- 26 Touche «Plus»

Écran d'affichage

- 27 Affichage des fonctions
- 28 Affichage de travail
- 29 Affichage d'état «Zone 1»
- 30 Affichage d'état «Zone 2»

Description de l'unité d'affichage

Mode clavier		Sélection en cours sur l'affichage de travail	Sélection en cours sur l'affichage des fonctions
 	Haut (21) Bas (22)	Modifier la position sur l'affichage de travail	Passage de l'affichage des fonctions à l'affichage de travail
	Chauffage Marche/Arrêt (23)	Sans fonction	Passage du mode de soudage à la phase de refroidissement Passage de la phase de refroidissement au mode de soudage Passage de l'affichage de démarrage au mode de soudage
 	Moins (24) Plus (26) (appuyer brièvement)	Réglage de la valeur de consigne souhaitée par pas de 5°C ou 5 %.	Modification de la position sur l'affichage des fonctions
 	Moins (24) Plus (26) (appuyer et rester appuyé)	Réglage de la valeur de consigne souhaitée par pas de 10°C ou 10 %.	Modification de la position sur l'affichage des fonctions
	Confirmer (25)	La valeur réglée est reprise directement et la sélection revient automatiquement à l'affichage des fonctions	La fonction choisie est exécutée

Description de l'écran d'affichage

Affichage d'état «Zone 1» (29)

PE-HD	Profil actuellement sélectionné. Lorsque le nom du profil a plus de 6 caractères, les 6 premiers caractères sont d'abord affichés, puis les autres.
1m16s	Temps restant jusqu'au déverrouillage de l'entraînement (1 min / 16 s)

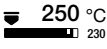
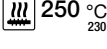
Affichage d'état «Zone 2» (30)

	Entraînement déverrouillé
	Entraînement non déverrouillé
	Activation d'un avertissement (charbons/entraînement)
	Verrouillage des touches (n'est affiché que si le verrouillage des touches est activé)
	Le chauffage de l'air et de plastification est en marche

Affichage des fonctions et de travail

- Le champ ou le symbole marqué sur les affichages des fonctions et de travail définit toujours la sélection en cours.
- Les valeurs réelles sont toujours indiquées sur l'affichage de travail, sauf lorsqu'une position est sélectionnée, dans ce cas c'est la valeur de consigne qui est affichée.
- Si la fonction «Show Set Values» (Afficher valeurs prédéfinies) est activée, la valeur réelle et la valeur de consigne (en petit) sont affichées.

Affichage des fonctions (27)	
	Sélectionner les profils libres et prédéfinis
	Réglages
	Retour à l'affichage de travail (quitter directement un menu)
	Allumer/éteindre la LED. Cette fonction n'est disponible que si la LED a été activée.
	Revenir au niveau précédent
	Réinitialiser les réglages ou le compteur d'heures
	Menu Service (accessible uniquement avec mot de passe)
	Enregistrer
	Effacer la position sélectionnée
	Éditer la position sélectionnée
	Lancer la phase de refroidissement

Affichage de travail (28)	
	Valeur de consigne : Débit entraînement [%]
	Valeur de consigne : Température de plastification [°C / °F]
	Valeur de consigne : Température de l'air [°C / °F]
	Valeur de consigne : Débit d'air
	Fenêtre d'informations
	La flèche dirigée vers le haut et la jauge 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 jauge de progression représente la valeur de consigne définie.
	La flèche dirigée vers le bas et la jauge de progression indiquent que la valeur de consigne (repère sur la jauge de progression) n'est pas encore atteinte (trop chaud). La valeur qui clignote est la valeur réelle. La valeur inscrite à côté de la jauge de progression représente la valeur de consigne définie.
	Si la fonction «Show Set Values» (Afficher valeurs prédéfinies) est activée, la température réelle (en grand) et la température de consigne (en petit) sont affichées.
	Phase de refroidissement
	Appareil en mode de veille. L'appareil démarrera le mode «Cool down modus» (Mode refroidissement) une fois le décompte du compteur terminé
	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
	Résistance chauffage de l'air défectueuse
	Température de l'appareil trop élevée. Laisser refroidir l'appareil.

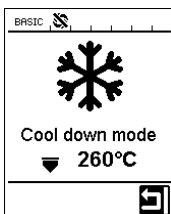
Affichage de lancement

Affichage lors du lancement avec nouvelle version logicielle de l'unité de puissance.



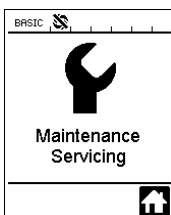
Cool down mode (refroidir)

Les chauffages sont éteints dans ce mode et l'appareil est en mode de refroidissement. Si, lors de la mise en marche de l'appareil, la température de l'air de préchauffage est supérieure à 100 °C, l'appareil passe automatiquement au «Cool down mode» (Mode refroidissement). Cette phase est achevée lorsque la température de l'air de préchauffage est inférieure à 100 °C pendant 2 minutes. Si les chauffages doivent être remis en marche, il faut appuyer sur la **touche (23)**  **«Chauffage Marche/Arrêt»** ou sur la **touche (25)**  **«Confirmer»**.



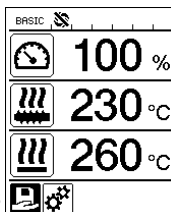
Maintenance servicing (maintenance)

Dès que l'intervalle de maintenance du moteur de l'entraînement est atteint, «Maintenance **Servicing**» (Maintenance) s'affiche après l'affichage de lancement. Il est possible de poursuivre le travail en utilisant la **touche (25)**  **«Confirmer»**. L'appareil doit impérativement être porté au centre S.A.V.



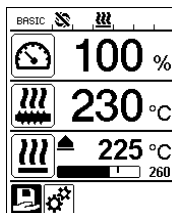
Affichage de démarrage

Toutes les valeurs de consigne sont affichées sur l'affichage de démarrage. Le chauffage n'est pas encore en marche, toutes les valeurs de consigne peuvent toutefois déjà être définies.



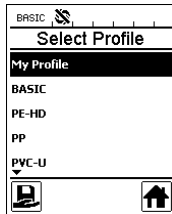
Affichage de lancement du soudage

Affichage pendant la phase de montée en température



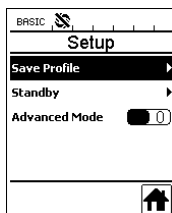
Select Profile (sélectionner un profil)

Sélectionnez un profil que vous avez défini ou un profil prédéfini par Leister. La sélection de profil est décrite au chapitre «Select Profile» (Sélectionner un profil) à la page 51.



Setup (réglages)

Depuis le réglage de base, vous parvenez à l'enregistrement d'un profil et à la fonction de veille par le menu «**Setup**» (Réglages). Après sélection de «**Advanced Mode**» (Mode avancé), d'autres possibilités de réglage sont disponibles.



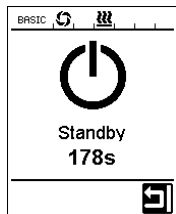
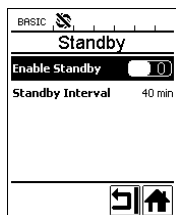
Save profile (définir des profils libres)

L'enregistrement de profil libre est décrite au chapitre «Enregistrer le profil» aux pages 53 / 54.



Standby (veille)

Lorsque le mode de veille est activé et que, pendant le temps défini sous «**Standby Interval**» (Intervalle de veille), aucune touche de l'unité de commande ni l'interrupteur Marche/Arrêt de l'entraînement (2) ne sont actionnées, l'appareil passe automatiquement à l'affichage du mode de veille. Le mode de refroidissement démarre automatiquement si pendant les 180 secondes qui suivent, la touche (25) «**Confirmer**» n'est pas appuyée.

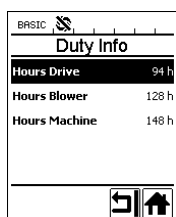


Duty Info

Hours Drive: temps de fonctionnement actuel de l'entraînement (peut être remis à 0).

Hours Blower: temps de fonctionnement actuel de la soufflerie.

Hours Machine: temps de fonctionnement actuel de la machine.



General Info

Firmware HMI: version logicielle de l'unité d'affichage (module de communication).

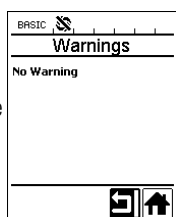
Firmware Machine: révision logicielle de l'unité de puissance.

Production Info: indications sur le moment de la production.



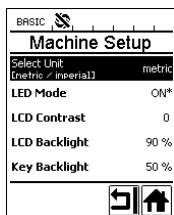
Warnings

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).



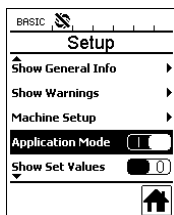
Machine Setup

Les réglages de la machine sont décrits en détail au chapitre «Réglages de la machine».



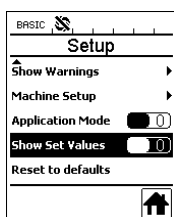
Application Mode

Lorsque la fonction «Application Mode» (Mode d'application) est activée, vous pouvez consulter des indications détaillées sur la température réelle de plastification et sur la charge de la soufflerie d'air chaud et du chauffage de plastification.



Plast: 80 % 222 °C
Heat: 40 % 197 °C
Amb.: 25 °C
Mains: 50 Hz

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

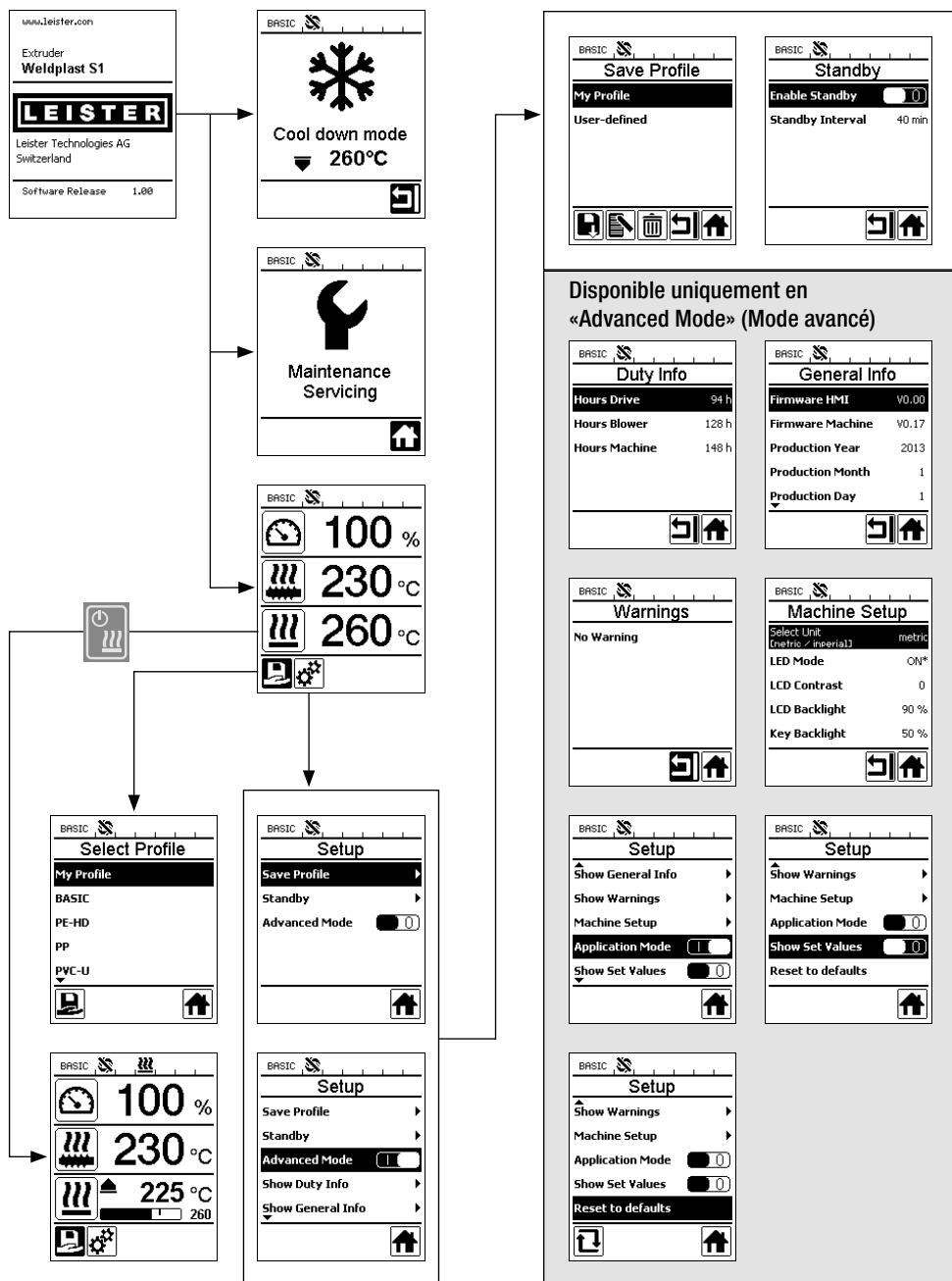


Reset to defaults

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.



Guidage par menu





Avant la mise en service, contrôlez le câble d'alimentation secteur (13) et la fiche ainsi que le câble de prolongation à la recherche de dommages électriques et mécaniques.

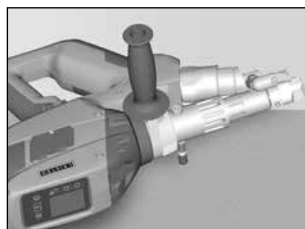
L'extrudeuse manuelle ne doit pas être utilisée dans un milieu où il existe un risque d'explosion ou dans un environnement inflammable. Veillez à garder une position stable pendant les travaux. Le câble d'alimentation secteur et le cordon de soudure doivent toujours être mobiles et ne doivent pas gêner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

Poste de travail



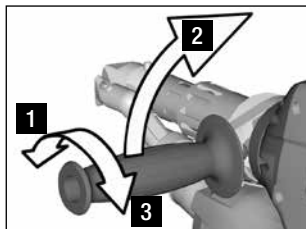
Pour la mise en service et le rangement de l'extrudeuse manuelle, Leister propose un **reposoir pour outils**.



En cas d'interruption des travaux de soudure, l'entraînement doit être coupé à l'aide de l'**interrupteur Marche/Arrêt de l'entraînement (2)**. Poser l'extrudeuse manuelle avec sa **poignée (6)** réglée de manière appropriée et bien serrée (comme sur l'illustration) sur un support stable et résistant au feu ou sur des **goujons de support (32)**.

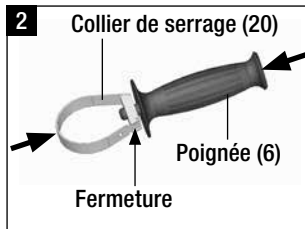
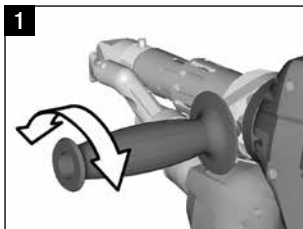
Poignée

Réglage de la poignée



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

Démontage / Montage de la poignée



Risque de brûlure ! Laisser refroidir l'appareil

Démontage de la poignée

- 1** Desserrer le dispositif de serrage en tournant la **poignée (6)** dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
- 2** En appuyant sur la **poignée (6)** et sur le **collier de serrage (20)**, la **fermeture s'ouvre (voir les flèches)**. Retirer la **poignée (6)** avec le **collier de serrage (20)**.

La poignée se monte dans le sens inverse des opérations.

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 100 – 230V~) [mm²]
Jusqu'à 19	2.5
20 – 50	4.0

Démarrage de l'appareil

- Si nécessaire, monter le **patin de soudage (8)** correspondant, la **buse de préchauffage (9)** adéquate ainsi que la **conduite d'air chaud (16)** (voir page 56 pour le changement d'accessoires).



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

- Mettre l'extrudeuse en marche à l'aide du **commutateur principal (1)**. Selon la température de l'air de préchauffage, l'affichage de lancement ou la fonction «Cool down mode» (Mode refroidissement) s'affiche sur l'**écran d'affichage (5)**. La phase de montée en température est démarrée en appuyant sur la **touche (23) «Chauffage Marche/Arrêt»** .
- Lorsque l'appareil est prêt à l'emploi, l'**éclairage à LED (31)** s'allume automatiquement (réglage d'usine).
- L'entraînement peut être démarré à l'aide de l'**interrupteur Marche/Arrêt de l'entraînement (2)**.

Procédure de soudage

- Introduire le cordon de soudure (ø 3 ou 4 mm) dans l'**orifice d'introduction du cordon de soudure (11)**.
- Le cordon de soudure est automatiquement tiré à l'intérieur par l'**orifice d'introduction du cordon de soudure (11)**. L'introduction du cordon doit s'opérer sans résistance.



ATTENTION !

Toujours utiliser l'appareil muni d'un cordon de soudure, mais ne jamais introduire de cordon de soudure en même temps dans les deux orifices d'introduction de cordon de soudure.

- La vitesse d'introduction du cordon de soudure peut être réglée à l'aide du **potentiomètre (3)**.
- Interrompre la sortie de la matière avec l'**interrupteur Marche/Arrêt de l'entraînement (2)**.
- Diriger la **buse de préchauffage (9)** sur la zone de soudage.
- Préchauffer la zone de soudage en effectuant des mouvements de va-et-vient.
- Placer l'appareil sur la zone de soudage préparée et actionner à nouveau l'**interrupteur Marche/Arrêt de l'entraînement (2)**.
- Procéder à un essai de soudage conformément aux instructions de soudage du fabricant de matériaux et aux normes ou directives nationales. Contrôler l'essai de soudage.
- Si nécessaire, adapter le réglage de la température, le débit et le volume d'air (voir le chapitre «Réglage des paramètres de soudage», page 50).
- Si la procédure de soudage est d'une durée plutôt longue, l'**interrupteur Marche/Arrêt de l'entraînement (2)** peut être maintenu en mode continu à l'aide du **dispositif d'arrêt de l'entraînement (4)**.

ATTENTION !

- Le PVC-U et le PVC-C sont traités dans le menu du PVC-U.
- Pour éviter des dommages dus à la corrosion lors du traitement de PVC-U, PVC-C, ECTFE, PVDF etc., nous recommandons de rincer l'extrudeuse à main avec du HD-PE.

Mise hors tension de l'appareil

- Desserrer le dispositif d'arrêt de l'entraînement (4) et relâcher l'interrupteur Marche/Arrêt de l'entraînement (2).
- Retirer la matière de soudure du **patin de soudage (8)**.
- Le chauffage est arrêté et l'appareil démarre la phase de refroidissement «Cool down mode» en appuyant sur la **touche (23) «Chauffage Marche/Arrêt»**  puis la **touche (25) «Confirmer»**.
- La phase de refroidissement terminée, la soufflerie s'arrête automatiquement et l'affichage de démarrage apparaît sur l'**écran d'affichage (5)**.
- **Désactiver le commutateur principal (1).**



Débrancher le câble d'alimentation du réseau électrique.

Réglage d'un paramètre

- Si une valeur de consigne doit être modifiée (la température de consigne de la plastification par ex.), la valeur de consigne souhaitée peut être sélectionnée en appuyant sur les **touches 21/22 «Haut»**  ou **«Bas»** . Tant que la valeur de consigne est marquée sur l'écran, il est possible de la modifier avec les **touches 24/26 «Plus»**  ou **«Minus»** . Quatre valeurs de consigne sont réglables sur la WELDPLAST S1.



Débit (débit max. lorsque le potentiomètre est réglé sur le niveau 5 ou sur 100 %).



température de plastification

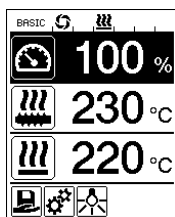


Température de l'air

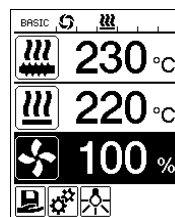


Débit d'air

- L'affichage de travail peut afficher trois éléments au maximum.



- Les autres éléments sont accessibles en appuyant sur les **touches 21/22 «Haut»**  ou **«Bas»** .



- Le débit peut être réglé directement à l'aide du **potentiomètre (3)** (par pas de 5 %) pendant l'extrusion elle-même. La plage s'étend de 35 % min. au débit max. réglé. La valeur actuellement réglée est toujours visible sur l'affichage de travail. La valeur réglée sur l'affichage de travail est à interpréter comme la valeur maximale. Le **potentiomètre (3)** ne peut être réglé que jusqu'à cette valeur maximale définie. Pour cette raison, elle est généralement réglée sur 100 %.
- Si le débit réglé sur le débit minimum (35 %) est trop important, il faut passer à une section de cordon de soudure de 3 mm.
- Si le débit réglé sur le débit maximum (100 %) est trop faible, il faut passer à une section de cordon de soudure de 4 mm.

Select Profile (sélection de profil)

- Sélection d'un profil prédéfini ou d'un profil libre
- La WELDPLAST S1 possède six profils prédéfinis Leister et jusqu'à dix profils à définir librement.

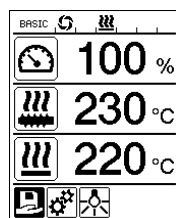
Profils de soudage		Débit max. [%]	Consigne température plastification [°C / °F]	Consigne température [°C / °F]	Débit d'air [%]
1	BASIC	réglable	réglable	réglable	réglable
2	PE-HD	100	230	260	100
3	PP	100	240	260	100
4	PVC-U	100	200	300	100
5	PVDF	100	250	320	100
6 – 16	profils libres	réglable	réglable	réglable	réglable

- Vous accédez au menu «Select Profile» (Sélectionner un profil) après sélection du symbole  sur l'**affichage des fonctions (27)**. Vous pouvez choisir l'un de ces six profils prédéfinis (1 – 6) ou un profil libre spécifique au client (7 – 16) avec les touches 21/ 22 «Haut»  et «Bas» .
- Si des valeurs de consigne (profils 2 – 16) sont modifiées pendant le fonctionnement, ces valeurs ne seront pas enregistrées dans le profil !
- Si la machine est arrêtée puis remise en marche, sur l'écran apparaissent toujours les valeurs définies dans le profil.
- Vous devez sélectionner le profil BASIC (1) si vous désirez utiliser les valeurs réglées en dernier à la remise en marche de la machine.
- Le profil actuellement sélectionné est visible à gauche dans la «Zone 1» sur l'**affichage d'état (29)**.

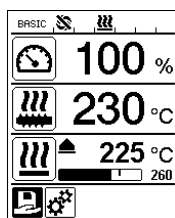
PE-HD 

Contrôle des paramètres de soudage

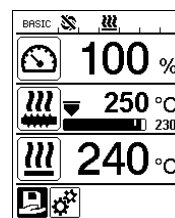
- La température actuelle de plastification et de l'air est contrôlée en permanence. Si une valeur réelle s'écarte de la valeur de consigne correspondante, ceci est indiqué dans l'**affichage de travail (28)** («Show Set Values» (Afficher valeurs prédéfinies) inactif).



- Valeur réelle correspondant à la valeur de consigne.



- Valeur réelle de la température de l'air trop basse. Phase de montée en température signalée par clignotement (flèche dirigée vers le haut et jauge de progression).



- Valeur réelle de la température de plastification trop élevée. Phase de refroidissement signalée par clignotement (flèche dirigée vers le bas et jauge de progression).

Déverrouillage de l'entraînement

- Quatre durées d'attente possibles existent pour le déverrouillage de l'entraînement (consulter le tableau). Elles dépendent de la température réelle de plastification ainsi que de la température de consigne définie pour la plastification. L'air de préchauffage n'exerce aucune influence sur le déverrouillage de l'entraînement.
- La plage de déverrouillage commence lorsque la température réelle de plastification devient supérieure à la température de consigne – 20K.
- **Symbole correspondant sur l'affichage d'état :**



L'entraînement n'est pas déverrouillé



Entraînement déverrouillé

Température réelle de plastification à la mise en marche du chauffage ou réglage de la température de consigne de plastification	Température de consigne de plastification	Durée de déverrouillage après atteinte de la plage de déverrouillage
Température de consigne de plastification – 5K < température réelle de plastification	—	L'entraînement est déverrouillé directement
Température de consigne de plastification – 20K < température réelle de plastification < température de consigne de plastification – 5K	—	30 s
Température de consigne de plastification – 20K > température réelle de plastification (en dessous de la plage de déverrouillage)	> 190°C	2 min 30 s
Température de consigne de plastification – 20K > température réelle de plastification (en dessous de la plage de déverrouillage)	< 195°C	3 min 30 s

- Si l'entraînement étant déverrouillé, la WELDPLAST S1 ne peut pas maintenir la température réelle de plastification dans la plage de déverrouillage pendant plus de 10 secondes, l'entraînement est de nouveau verrouillé. Dès que l'appareil atteint de nouveau la plage de température de déverrouillage, l'entraînement est déverrouillé selon une durée définie dans le tableau.

Verrouillage des touches

- Le verrouillage des touches est activé ou désactivé en appuyant simultanément au moins pendant 2 secondes sur les **touches 21 / 22 «Haut»**  et **«Bas»** .

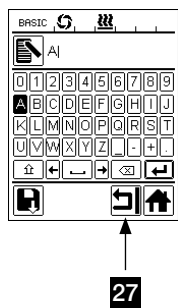
Coupeure de secteur

État entraînement avant coupeure	Durée coupeure de secteur	État WELDPLAST S1 après coupeure
Entraînement déverrouillé Fenêtre de travail soudage	≤ 5 s	L'appareil démarre sans protection anti-redémarrage et passe directement à l'état ayant précédé la coupeure de secteur.
Entraînement verrouillé (air de préchauffage > 100 °C)	> 5 s	L'appareil passe directement au «Cool down modus» (Mode refroidissement)
Entraînement verrouillé (air de préchauffage < 100 °C)	> 5 s	L'appareil démarre et l'affichage de démarrage s'affiche à l' écran (5) .

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.

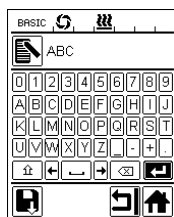
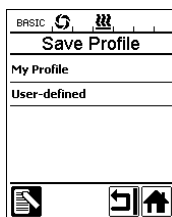
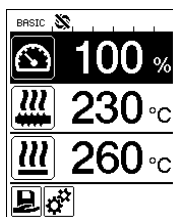
Mode clavier	Sélection d'un caractère 34	Sélection d'un symbole 35
  Haut (21) Bas (22)	Sélection verticale d'un caractère	
  Moins (24) Plus (26)	Sélection horizontale d'un caractère	Sélection des symboles
	Confirmer (25)	Confirmer le caractère sélectionné



	Changement entre minuscules et majuscules
 	Déplacer le 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'affichage des fonctions 27

Définition de profils

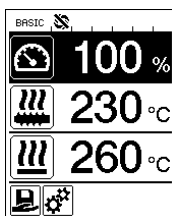
- Dans le menu «Save Profile» (Enregistrer des profils), les réglages de valeurs de consigne pour le débit max., la température de plastification et de l'air peuvent être enregistrés sous un nom que vous pouvez choisir (voir le chapitre «Saisie de noms et de mots de passe»).
- Création d'un nouveau profil**
 - Sur l'**affichage de travail (28)**, définir les valeurs de consigne souhaitées à l'aide des **touches 24/26 «Plus»**  ou **«Moins»** .
 - Sur l'**affichage des fonctions (27)**, sélectionner le menu Réglages  avec la **touche 26 «Plus»** .
 - Dans le menu «Setup» (Réglages), sélectionner «Save Profile» (enregistrer le profil) avec la **touche 26 «Plus»** .
 - Sélectionner le profil «User-defined» (défini par l'utilisateur) et confirmer avec la **touche (25)** .
 - Sur l'**affichage des fonctions (27)**, sélectionner le symbole  «Éditer la position sélectionnée» et confirmer avec la **touche (25)** .
 - Saisir le nom du profil (voir le chapitre Saisie de noms et de mots de passe), puis sélectionner avec la **touche 26 «Plus»**  le symbole  et confirmer avec la **touche (25)** .
 - Sur l'**affichage des fonctions (27)**, confirmer le symbole sélectionné «Enregistrer»  avec la **touche (25)** . Le profil est enregistré et sélectionné.



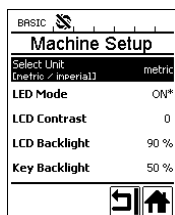
Définition de profils

• Éditer un profil existant (excepté les profils Leister) :

- Sur l'**affichage de travail (28)**, définir les valeurs de consigne souhaitées à l'aide des **touches 24/26 «Plus»**  ou **«Moins»** .
- Sur l'**affichage des fonctions (27)**, sélectionner le menu Réglages  avec la **touche 26 «Plus»** .
- Dans le menu «Setup» (Réglages), sélectionner «Save Profile» (enregistrer le profil) avec la **touche 26 «Plus»** .
- Sélectionner le profil à éditer et confirmer avec la **touche (25)** .
- Sur l'**affichage des fonctions (27)**, sélectionner le symbole  «Éditer la position sélectionnée» et confirmer avec la **touche (25)** .
- Saisir le nom du profil (voir le chapitre Saisie de noms et de mots de passe), puis sélectionner avec la **touche 26 «Plus»**  le symbole  et confirmer avec la **touche (25)** .
- Sur l'**affichage des fonctions (27)**, confirmer le symbole sélectionné «Enregistrer»  avec la **touche (25)** . Le profil est enregistré et sélectionné.



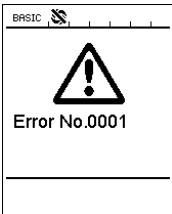
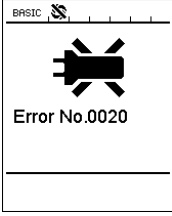
Réglages de la machine



Menu	Fonction
Select Unit	Réglage de l'unité utilisée : – système métrique / impérial
LED Mode	Mode LED : – ON* : l'éclairage à LED ne peut être allumée que si l'entraînement est déverrouillé. Dès que l'entraînement est déverrouillé, le symbole LED  apparaît sur l'affichage des fonctions (27). Ce symbole permet d'allumer ou d'éteindre l'éclairage à LED. Le mode LED reste inchangé. – ON : l'éclairage à LED est toujours allumé. Sur l'affichage des fonctions (27), le symbole LED  apparaît. Ce symbole permet d'allumer ou d'éteindre l'éclairage à LED. Le mode LED reste inchangé. – OFF : l'éclairage à LED est toujours éteint.
LCD Contrast	Réglage du contraste de l'écran LCD
LCD Backlight	Réglage du rétro-éclairage de l'écran
Key Backlight	Réglage du rétro-éclairage du clavier

Avertissements et messages d'erreur

- Lorsqu'un avertissement est généré, l'utilisateur peut poursuivre son travail sans restriction. Il peut consulter des informations plus précises concernant l'avertissement sur l'**affichage des fonctions (27)** sous «Show Warnings» (afficher avertissements) dans le menu Réglages .
- Si une erreur se produit, l'appareil coupe tous les chauffages et l'entraînement se verrouille.

Type de message	Affichage	Code d'erreur	Description de l'erreur
Avertissement		—	Symbole d'avertissement  sur l' affichage d'état (30) . Les charbons de l'entraînement doivent être remplacés. L'entraînement peut encore fonctionner pendant 5 heures après la première apparition du symbole d'avertissement. Ensuite, le message d'erreur « Error No.0400 » apparaît et l'entraînement est verrouillé.
Erreur		0001	Température excessive de l'appareil. Laisser refroidir l'appareil.
		0020	Résistance chauffage de l'air défectueuse.
Erreur ! Contacter le centre S.A.V. de Leister.		0004	Erreur matérielle.
		0008	Thermocouple chauffage de l'air défectueux.
		0010	Thermocouple pour plastification défectueux.
		0040	Résistance pour plastification défectueuse.
		0100	Soufflerie défectueuse.
		0200	Erreur de communication.
		0400	Charbons de l'entraînement ou température excessive de l'entraînement.

Changement d'accessoires



Risque de brûlure !



Travaillez uniquement avec des gants résistants aux températures élevées.

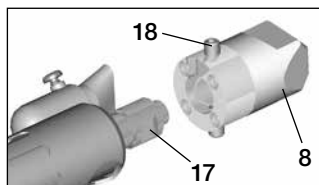
Changement du patin de soudage

• Démontage

- Arrêter l'appareil chaud et le débrancher du réseau électrique.
- Retirer le **patin de soudage (8)** en desserrant les **vis de blocage (18)** de la **buse d'extrusion (17)**.
- Nettoyer la **buse d'extrusion (17)** à chaque changement de patin de soudage pour enlever les résidus de soudure et vérifier qu'elle est bien vissée.

• Montage

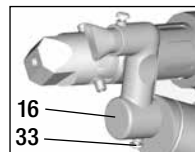
- Insérer un **patin de soudage (8)** adapté au cordon de soudure sur la **buse d'extrusion (17)** et le fixer en serrant les **vis de blocage (18)**.



Remplacement de la conduite d'air chaud

• Démontage

- Desserrer la **vis de blocage (33)**. La **conduite d'air chaud (16)** peut être sortie ou tournée dans le sens de soudage souhaité.
- Monter une **conduite d'air chaud (16)** adéquate (voir le chapitre Sens de soudage).
- Serrer la **vis de blocage (33)**.



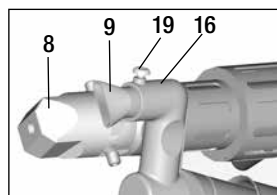
Remplacement de la buse de préchauffage

• Démontage

- Desserrer la **vis de blocage (19)** sur la **buse de préchauffage (9)** et sortir la **buse de préchauffage (9)** de la **conduite d'air chaud (16)**.

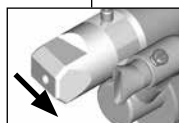
• Montage

- Insérer la **buse de préchauffage (9)** sur la **conduite d'air chaud (16)**. Veiller à une orientation parallèle par rapport au **patin de soudage (8)**.
- Serrer la **vis de blocage (19)**.

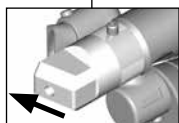


Sens de soudage

- La conduite d'air chaud appropriée au sens de soudage.



Sens de soudage



Conduite d'air chaud



Sens de soudage



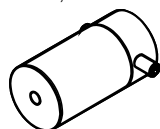
Conduite d'air chaud

Accessoires

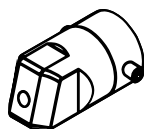
- Utiliser uniquement des accessoires Leister pour des raisons techniques et de sécurité.
- Accessoires sur le site www.leister.com

Assortiment 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 :



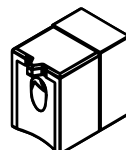
pièce brute



soudure d'angle



Soudure en angle



cordon en V

Conduite d'air chaud



Buse de préchauffage

- Leister Technologies AG propose diverses buses de préchauffage afin d'obtenir un préchauffage optimal, vu la variété offerte en patins de soudage.

bec à souder	Largeur du cordon de soudure mm	Buses de préchauffage			
		 Largeur 21 mm Longueur 26 mm	 Largeur 21 mm Longueur 42 mm	 ø 14 mm Longueur 58 mm coudée	 ø 14 mm Longueur 46 mm
soudure d'angle 	5 / 6			• (b)	•
	8 / 10			• (b)	•
	12			• (b)	•
Soudure en angle 				• (b)	•
cordon en V 	3 / 4	•	• (a)		
	5 / 6	•	• (a)		
	8 / 10	•	• (a)		

a) Patins de soudage conformes à DVS analogues à WELDPLAST S2-PVC.

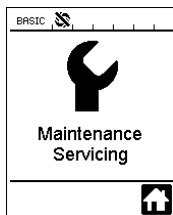
b) Buse de préchauffage coudée pour un préchauffage parfait dans le cas de soudage de tubes radiaux.

Entretien

- Contrôlez le câble d'**alimentation secteur (13)** 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 17)** à chaque remplacement du patin de soudage

Service und Reparatur

- 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.
- Si après la mise en marche de WELDPLAST S1, le message «Maintenance servicing» (maintenance) s'affiche, il convient de faire contrôler le moteur de l'entraînement (collecteur et balais) par un centre de service Leister autorisé et de le remplacer, si besoin est. Ce message disparaît automatiquement après 10 secondes. Il est aussi possible de le sauter directement en **appuyant sur la touche (25)**  «Confirmer».



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'usinage 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 S1 / 08.2013 / 02.2018
Art. 140.135 (part 1)