

LEISTER®

Français

COMET 700



COMET 500



Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
6056 Kaegiswil/Switzerland
Tel. +41 41 662 74 74
Fax +41 41 662 74 16
www.leister.com
sales@leister.com

Table des matières

1. Application : COMET 700/500	4
1.1. Consignes de sécurité importantes	4
1.2. Utilisation prévue	5
1.3. Utilisation non prévue	5
2. Données techniques : COMET 700/500	6
3. Transport : COMET 700/500	7
4. Votre COMET 700/500	8
4.1. Plaque signalétique et identification	8
4.2. Champ d'application	8
4.3. Accessoires en option	8
4.4. Aperçu des pièces de l'appareil	9
4.5. Position de repos	10
4.6. Interruption de l'alimentation électrique	10
5. Paramètres du COMET 700/500	11
5.1. Vérification de la position de la panne chauffante	11
5.2. Configuration du système de mise en contact	12
6. Guide pratique succinct : COMET 700/500	13
6.1. Mise en marche : COMET 700/500 (ligne supérieure)	13
6.2. Mise à l'arrêt : COMET 700/500 (ligne inférieure)	13
7. Panneau de commande du COMET 700	14
7.1. Présentation du panneau de commande	14
7.2. Touches de fonction	14
7.3. Indication de la LED d'état	15
7.4. Symboles d'affichage de l'écran état	16
7.5. Symboles d'affichage de l'écran fonction	16
7.6. Symboles d'affichage de l'écran travail	17
8. Menu de configuration du panneau de commande COMET 700	18
8.1. Présentation de la navigation dans les menus	18
8.2. Configuration, sauvegarde et sélection des profils (Enregistrer les profils)	19
8.3. Entrée des noms de profil	21
8.4. Mode veille	22
8.5. Mode avancé	22
8.6. Informations de service	23
8.7. Informations générales	23
8.8. Avertissements	23
8.9. Configuration de la machine	23
8.10. Mode application	24
8.11. Valeurs de consigne	24
8.12. Enregistrement des données de soudage et paramètres WLAN	25
8.13. Réinitialisation (réinitialisation aux valeurs par défaut)	25
8.14. Affichage de la distance journalière	25
8.15. Verrouillage des touches	26

9. Mise en service de COMET 700	27
9.1. Environnement de travail et sécurité	27
9.2. Préparation au soudage	27
9.3. Processus de soudage	29
10. Messages d'avertissement et d'erreur : COMET 700	31
11. Panneau de commande du COMET 500	32
11.1. Présentation du panneau de commande	32
11.2. Affichage LED d'état	32
11.3. Symboles d'affichage	33
11.4. Réglage du système d'unités	33
11.5. Verrouillage des touches	33
12. Mise en service de COMET 500	34
12.1. Environnement de travail et sécurité	34
12.2. Préparation au soudage	35
12.3. Processus de soudage	37
13. Erreurs COMET 500	38
14. Questions fréquemment posées, causes et mesures :COMET 700/500	38
15. Montage des accessoires : COMET 700/500	39
15.1. Remplacement des rouleaux d'entraînement/de pression	39
15.2. Montage du kit de terrain	40
15.3. Montage de la barre de guidage	41
15.4. Montage de l'extension du rouleau d'entraînement	41
16. Maintenance : COMET 700/500	42
17. Mise au rebut COMET 700/500	43
18. Déclaration de conformité : COMET 700/500	43

Notice d'utilisation (Traduction de la notice d'utilisation originale)

Nous vous félicitons pour votre achat d'un modèle COMET 700 ou 500.

Vous avez choisi une soudeuse automatique à panne chauffante haut de gamme.

Elle a été développée et produite conformément aux dernières technologies du secteur de la transformation des matières plastiques. Elle a également été fabriquée avec des matériaux de haute qualité.



Nous vous conseillons de toujours conserver le mode d'emploi avec l'appareil.

COMET 700/500 Soudeuse automatique à panne chauffante



Pour en savoir plus sur le modèle COMET 700/500 et l'application myLeister, rendez-vous sur www.leister.com

1. Application : COMET 700/500

1.1. Consignes de sécurité importantes

Lisez les instructions d'utilisation avant la mise en service initiale.

Outre les consignes de sécurité contenues dans les sections individuelles de ce mode d'emploi, les réglementations suivantes doivent toujours être respectées.

Avertissement



Il existe un danger de mort

par électrocution en raison du courant électrique. La machine à souder doit par conséquent être raccordée à des prises de courant et à des rallonges dotées d'un conducteur de mise à la terre. Protéger la machine à souder contre l'humidité et les conditions humides. Avant la mise en service, inspecter le câble d'alimentation, la fiche et le câble de rallonge, à la recherche de dommages électriques ou mécaniques. La machine à souder ne doit être ouverte que par un personnel qualifié et formé.



Risque d'incendie et d'explosion

La machine à souder peut devenir une source de déclenchement d'incendie et d'explosion. Par conséquent, elle ne doit pas être utilisée à proximité de gaz explosifs ou de matériaux inflammables. Pour éviter de brûler les matériaux à souder, veuillez lire la fiche de données de sécurité des matériaux fournie par le fabricant. La machine à souder ne doit être utilisée qu'en extérieur ou dans une zone bien ventilée.



Risque de brûlures

Ne pas toucher la panne chauffante et les parties avoisinantes lorsqu'elles sont chaudes. Toucher uniquement l'appareil au niveau des poignées et des unités d'exploitation. Toujours laisser refroidir l'appareil.

Attention



La tension nominale spécifiée sur l'appareil **doit être égale** à la tension secteur. Si la tension secteur est défaillante, coupez l'interrupteur principal et placez la machine à souder en position de repos. EN 61000-3-11 ; $Z_{max} = 0,324 \Omega + j 0,202 \Omega$. Si nécessaire, demander conseil à la compagnie d'électricité.



Si l'appareil est utilisé sur des chantiers de construction, un **disjoncteur différentiel** doit être utilisé pour protéger **le personnel du chantier contre les décharges électriques dues à l'humidité**.



Ne pas toucher les pièces mobiles

Il existe un risque de se coincer par inadvertance et d'être happé. Ne pas porter de vêtements non attachés tels que des écharpes ou des châles. Attacher les cheveux longs ou les protéger en portant une charlotte.



L'appareil **doit être utilisé uniquement sous surveillance**, car la chaleur résiduelle peut atteindre des matériaux inflammables.

De plus, l'appareil ne doit être utilisé que par des **spécialistes formés à son utilisation** ou sous leur surveillance. Les enfants ne sont pas autorisés à utiliser l'appareil.



Lors du soudage, soyez conscient des risques liés aux appareils à proximité, par exemple, le risque de trébucher, le risque de glisser, la forte lumière du soleil, les équipements laissés sans surveillance, etc.

1.2. Utilisation prévue

COMET 700/500 est destiné au soudage par recouvrement des films thermoplastiques et des feuilles d'étanchéité. N'utiliser que des pièces de rechange et accessoires d'origine de Leister ; dans le cas contraire, toute garantie et/ou réclamation de garantie sera invalidée.

Géométrie de soudure

- La largeur de recouvrement maximale des membranes inférieure et supérieure est de 125 mm.
- Largeurs du cordon de soudure : 45 mm ou 50 mm (selon le modèle).
- Cordon de soudure avec/sans canal de test (selon la version).

Types et épaisseurs de matériaux

Les propriétés spécifiques aux matériaux peuvent influencer la capacité de soudage.

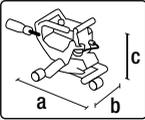
Matériaux	Valeur de référence de l'épaisseur du matériau	Panne chauffante
PE-HD, PP	0,5 mm – 2,5 mm/ 20 mil – 100 mil	Cuivre
PE-LD, TPO, FPO	0,5 mm – 3,0 mm/ 20 mil – 120 mil	Cuivre
CSPE	0,5 mm – 2,5 mm/ 20 mil – 100 mil	Acier
PVC-P	0,5 mm – 3,0 mm/ 20 mil – 120 mil	Acier

Autres matériaux sur demande.

1.3. Utilisation non prévue

Toute autre utilisation ou toute utilisation au-delà du type décrit est considérée comme une utilisation non conforme. En particulier, le soudage de matériaux non conformes.

2. Données techniques : COMET 700/500

			COMET 700 230 V	COMET 700 120 B	COMET 500 230 V
	Tension	* V~	230	120	230
	Puissance	W	2 300	1 700	2 300
	Fréquence	Hz		50/60	
	Température	°C		80 – 460	
		°F		176 – 860	
	entraînement	m/min pied/min		0,8 – 8,0 2,6 – 26,2	
	Force d'assemblage maximale	N lbf		1000 225	
	Niveau de bruit LA Niveau de puissance sonore	L _{PA} (dB) L _{WA} (dB)		60,4 (K = 3 dB) 68,4 (K = 3 dB)	
	Niveau de vibration	a _h (m/s ²)		< 2,5 (K = 1,5 m/s ²)	
	Poids (sans le câble d'alimentation)	kg lbs	9,4 20,7	9,4 20,7	9,2 20,3
	Dimensions	a) mm pouces	375 (kit de terrain) ou 325 (kit d'intérieur) 14,7 (kit de terrain) ou 12,7 (kit d'intérieur)		
b) mm pouces		285 (kit de terrain) ou 245 (kit d'intérieur) 11,1 (kit de terrain) ou 9,6 (kit d'intérieur)			
c) mm pouces		285 (kit de terrain) ou 260 (kit d'intérieur) 11,1 (kit de terrain) ou 10,2 (kit d'intérieur)			
			 		

* La tension de connexion ne peut pas être modifiée.

Nous nous réservons le droit d'apporter des modifications techniques.

3. Transport : COMET 700/500

Utiliser la caisse de transport fournie et la poignée fixée à la caisse de transport pour transporter la soudeuse automatique à panne chauffante.



La **panne chauffante (15)** doit avoir refroidi à une température d'au moins 60 °C/140 °F avant le transport.



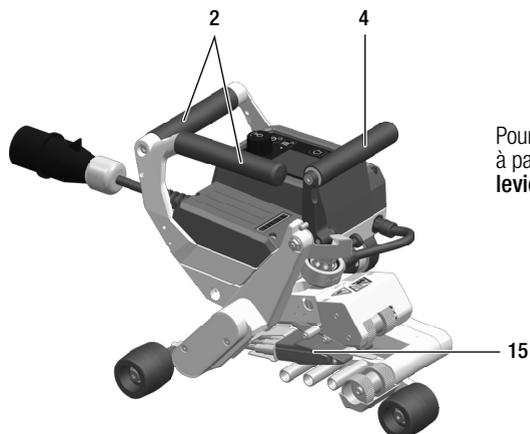
Ne jamais stocker de matériaux inflammables (p. ex., plastique, bois) dans la caisse de transport !



Ne jamais utiliser les **poignées (2)** et le **levier de serrage (4)** de l'appareil ou les poignées de la caisse de transport pour le déplacement avec la grue.



Respecter les réglementations nationales en vigueur **concernant le transport ou le levage de charges**. Le poids total de votre soudeuse COMET 700/500, boîte de transport comprise, peut atteindre 14,5 kg (selon la version).



Pour soulever manuellement la soudeuse automatique à panne chauffante, utiliser les **poignées (2)** et le **levier de serrage (4)**.

4. Votre COMET 700/500

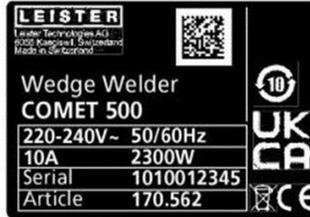
4.1. Plaque signalétique et identification

Le modèle et le numéro de série sont indiqués sur la **plaque signalétique de l'appareil (18)**. Veuillez reporter ces informations dans votre manuel d'instructions. En cas de demande de renseignements à nos représentants ou aux centres de service Leister agréés, veuillez toujours vous référer à ces informations.

Modèle :

Numéro de série :

Exemple de plaque signalétique pour COMET 700 et COMET 500



4.2. Champ d'application

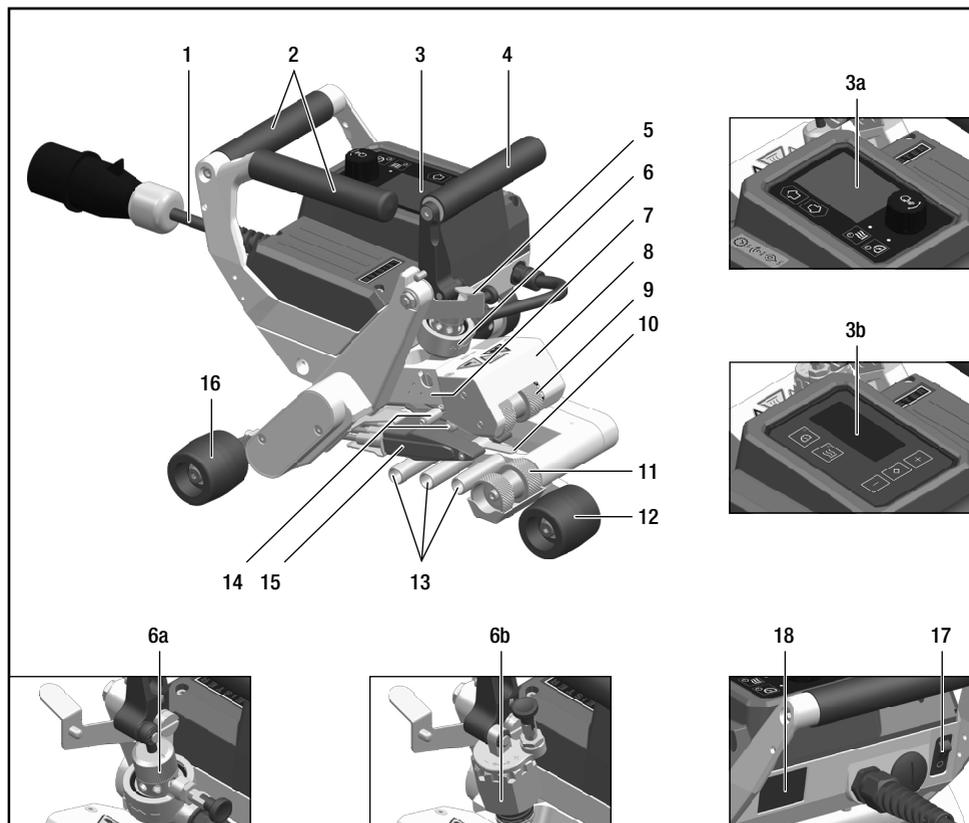
Équipement standard de la caisse de transport :

- 1x soudeuse automatique à panne chauffante COMET 700/500 (selon vos spécifications)
- 1x guide pratique succinct (collé dans le boîtier)
- 1x consignes de sécurité
- 1x brosse en laiton
- 1x certificat de test (COMET 700 uniquement)

4.3. Accessoires en option

Vous trouverez de plus amples informations sur les accessoires en option sur le site www.leister.com

4.4. Aperçu des pièces de l'appareil



- | | |
|---|---|
| 1. Câble d'alimentation | 11. rouleau d'entraînement/de pression inférieur |
| 2. pour les poignées | 12. rouleau arrière |
| 3. du panneau de commande
(3a, COMET 700 ; 3b, COMET 500) | 13. système de contact inférieur |
| 4. levier de serrage | 14. système de contact supérieur |
| 5. pour le blocage du levier de serrage | 15. panne chauffante |
| 6. pour le module force d'assemblage
(6a, COMET 700 ; 6b, COMET 500) | 16. rouleaux avant (selon les spécifications de votre appareil) |
| 7. bras de serrage | 17. interrupteur principal |
| 8. pour la tête pivotante | 18. plaque signalétique (avec le numéro de modèle et le
numéro de série) |
| 9. pour le rouleau d'entraînement/de pression, en haut | |
| 10. Crochet de remorquage
(selon les spécifications de votre appareil) | |

4.5. Position de repos

Le **levier de serrage (4) doit être** ouvert pendant les interruptions de travail et pour le refroidissement. L'appareil doit être stocké conformément à la figure ci-dessous et protégé contre tout déplacement involontaire.



4.6. Interruption de l'alimentation électrique



La tension nominale spécifiée sur l'appareil **doit être égale** à la tension secteur. Si la tension secteur est défectueuse, coupez l'interrupteur principal et placez la machine à souder en position de repos. EN 61000-3-11 ; $Z_{max} = 0,324 \Omega + j 0,202 \Omega$. Si nécessaire, demander conseil à la compagnie d'électricité.

État de l'appareil avant la coupure électrique	Durée de la panne de courant	État de l'appareil après la coupure électrique	
		COMET 700	COMET 500
L'entraînement et le chauffage sont mis en marche	≤ 5 secondes	<p>Si le profil BASIC est chargé : L'appareil continue de fonctionner sans redémarrage de secours avec les mêmes paramètres qu'avant la panne.</p> <p>Si un autre profil est chargé : L'appareil continue de fonctionner sans protection contre le redémarrage avec les paramètres enregistrés dans le profil.</p>	L'appareil continue de fonctionner sans redémarrage de secours avec les mêmes paramètres qu'avant la panne.
	> 5 secondes	L'appareil redémarre. L'écran de départ s'affiche.	
L'entraînement ou le chauffage sont arrêtés	> 0 seconde	L'appareil redémarre. L'écran de départ s'affiche.	

5. Paramètres du COMET 700/500

5.1. Vérification de la position de la panne chauffante



Avant d'aligner la panne chauffante avec la machine à souder, l'appareil doit être refroidi et l'interrupteur principal doit être mis hors tension. Le câble d'alimentation doit être débranché du réseau électrique.



Risque d'écrasement et de cisaillement

Lors de l'utilisation du levier de serrage et du bras de serrage, il existe un risque de blessure pour les mains. Toujours tenir la soudeuse automatique à panne chauffante par les poignées et les unités de commande fournies.

Vérifier que la **panne chauffante (15)** est aligné au centre du rouleau **d'entraînement/de pression (11)** (figure 1). Si ce n'est pas le cas :

- Desserrer les trois vis à tête fraisée plate de la plaque de protection des câbles (figure 2) et retirer la plaque de protection des câbles.
- Desserrer légèrement les deux vis cylindriques de la plaque de coin (figure 3). Il n'est pas nécessaire de desserrer complètement les vis cylindriques.
- Aligner la **panne chauffante (15)** de manière à ce qu'elle soit placée au milieu du **rouleau d'entraînement/de pression en bas (11)**.
- Resserer les deux vis cylindriques de la plaque de coin (figure 3).
- Fixer à nouveau la plaque de protection des câbles à l'aide des trois vis à tête fraisée plate (figure 2). Veiller à ce que les câbles des cartouches chauffantes et de la sonde de température ne soient pas pincés.

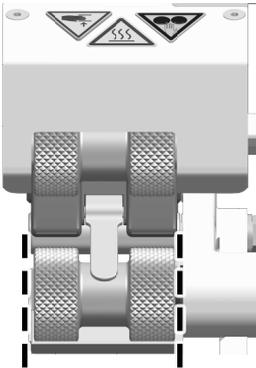


Figure 1

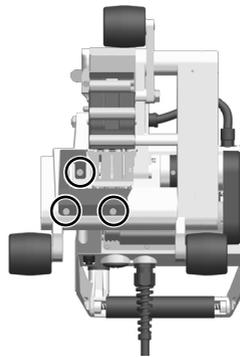


Figure 2

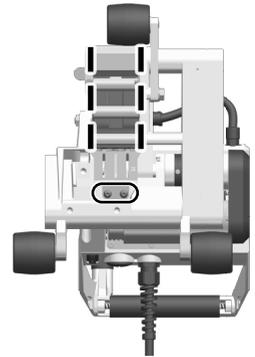


Figure 3

5.2. Configuration du système de mise en contact

En fonction de la longueur de la panne chauffante et du matériau à souder, une configuration différente du **système de contact inférieur (13)** et du **système de contact supérieur (14)** est nécessaire afin d'améliorer le contact sur le **coin de soudage (15)**.

Le matériau à souder	1. Rouleau de contact	Plaque de contact courte	Plaque de contact longue	Exemple (coin 60 mm)
PE-HD, PE-LD, PP, TPO, FPO	petit	Épaisseur de tôle : 1,0 mm	Coude : 31 mm, 2 pièces	Figure 4
CSPE	grand	Épaisseur de tôle : 0,8 mm	Coude : 31 mm, 2 pièces	Figure 5
PVC-P	grand	Épaisseur de tôle : 0,8 mm	Coude : 46 mm, 1 pièce	Figure 6

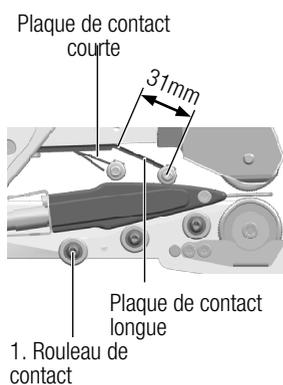


Figure 4

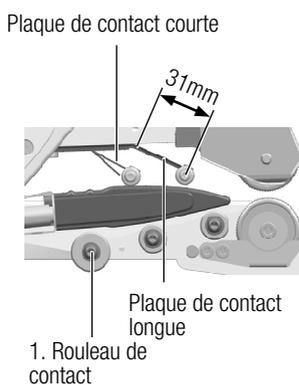


Figure 5

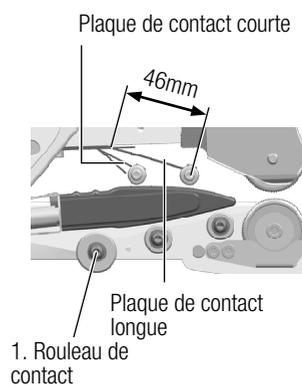


Figure 6

6. Guide pratique succinct : COMET 700/500



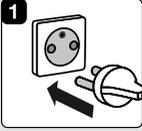
COMET 700/500
Quick Guide

Operating Instructions:
leister.com/DLP-Comet-700



Download
myLeister App
(to use LQS)




1


2


3


4

2 sec

5


6



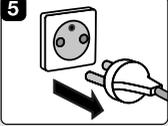
1


2


3

2 sec

4


5


QG COMET 700/500 / Art. 172.370 / 08.2021

6.1. Mise en marche : COMET 700/500 (ligne supérieure)

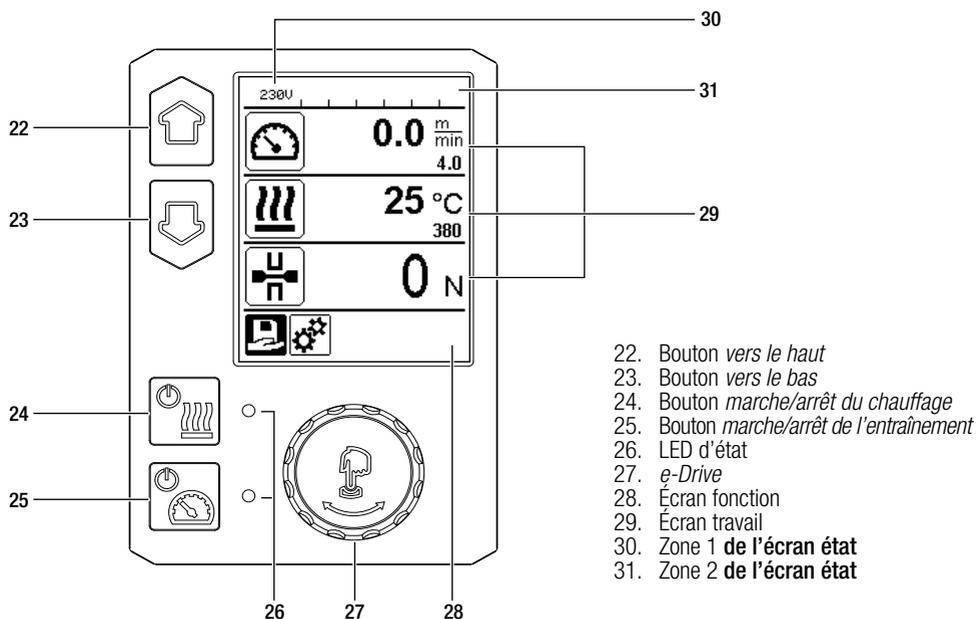
1. Connecter le **cordon d'alimentation (1)** à la source de tension
2. Mettre l'appareil sous tension au niveau de **l'interrupteur général (17)**
3. Régler la force d'assemblage avec le **module force d'assemblage (6)**
4. Mettre en marche le chauffage avec la *touche marche/arrêt du chauffage (24 ou 38)* (appuyer sur la touche pendant 2 secondes) ; attendre que la valeur nominale de la température de la panne chauffante soit atteinte (environ 2 à 3 minutes)
5. Mettre en marche l'entraînement à l'aide de la *touche marche/arrêt de l'entraînement (25 ou 37)*
6. Fermer le **levier de serrage (4)**

6.2. Mise à l'arrêt : COMET 700/500 (ligne inférieure)

1. Ouvrir le **levier de serrage (4)**
2. Éteindre l'entraînement à l'aide de la *touche marche/arrêt de l'entraînement (25 ou 37)*
3. Mettre en marche le chauffage avec la *touche marche/arrêt du chauffage (24 ou 38)* (appuyer sur la touche pendant 2 secondes)
4. Mettre l'appareil sous tension au niveau de **l'interrupteur général (17)**
5. Déconnecter le **cordon d'alimentation (1)** de la source de tension et laisser l'appareil refroidir

7. Panneau de commande du COMET 700

7.1. Présentation du panneau de commande



7.2. Touches de fonction

Button	Sélection courante, écran travail	Sélection courante, écran fonction	Sélection courante, menu configuration
 <p>Vers le haut (22) Vers le bas (23)</p>	modifie la position dans l'écran travail	passé de l'écran fonction à l'écran travail.	modifie de la position dans le menu configuration.
 <p>Marche/arrêt du chauffage (24)</p>	Active/désactive le chauffage	Active/désactive le chauffage	Hors service
 <p>Marche/arrêt de l'entraînement (25)</p>	Active/désactive l'entraînement	Active/désactive l'entraînement	Hors service
 <p>Appuyer sur e-Drive (27)</p>	La valeur de consigne est appliquée et la sélection revient directement à l'écran fonction	La fonction sélectionnée est exécutée	Choisit la position sélectionnée
 <p>Rotation de e-Drive (27)</p>	Définit les points de consigne souhaités par incréments de 5 °C ou 0,1 m/min	Change la position dans l'écran fonction	<ul style="list-style-type: none"> Change la position dans le menu configuration définit la valeur de la position sélectionnée

7.3. Indication de la LED d'état

Chauffage

La **LED d'état (26)** sur le bouton *marche/arrêt du chauffage (24)* affiche l'état de chauffe respectif.

LED d'état (26) pour le bouton <i>marche/arrêt du chauffage (24)</i>	État	Cause
LED éteinte	Le chauffage est éteint.	
LED clignote en vert	Le chauffage est activé, la température de la panne chauffante est en dehors de la plage de tolérance	
La LED s'allume en vert	Le chauffage est activé, la température de la panne chauffante est dans la plage de tolérance	
Si, pendant le fonctionnement, un message d'avertissement apparaît dans la zone 2 de l'écran état (31) ou si un message d'erreur apparaît dans l'écran travail (29) , il apparaîtra comme suit :		
La LED clignote en rouge	Message d'avertissement pour le chauffage	voir  Messages d'avertissement et d'erreur COMET 700 [10]
La LED s'allume en rouge	Message d'erreur pour le chauffage	voir  Messages d'avertissement et d'erreur COMET 700 [10]

entraînement

La **LED d'état (26)** du bouton *marche/arrêt de l'entraînement (25)* affiche l'état de l'entraînement.

LED d'état (26) pour le bouton <i>marche/arrêt de l'entraînement (25)</i>	État	Cause
LED éteinte	Le chauffage est éteint.	
La LED s'allume en vert	L'entraînement est en marche.	
Si, pendant le fonctionnement de l'entraînement, un message d'avertissement apparaît dans la zone 2 de l'écran état (31) , ou si un message d'erreur est indiqué sur l'écran travail (29) , alors il est signalé comme suit :		
La LED clignote en rouge	La limite de puissance de l'entraînement est active	voir  Messages d'avertissement et d'erreur COMET 700 [10]
La LED s'allume en rouge	L'entraînement présente une erreur	voir  Messages d'avertissement et d'erreur COMET 700 [10]

7.4. Symboles d'affichage de l'écran état

Zone 1 de l'écran état (30)

Nom du profil	Paramètres de soudage sélectionnés Si un nom comporte plus de 6 caractères, les 6 premiers caractères seront d'abord affichés, puis les caractères restants.
230 V	Tension d'alimentation à la prise de courant
No. 1	Numéro du fichier d'enregistrement des données de soudage

Zone 2 de l'écran état (31)

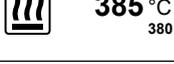
 Avertissement	 Sous-tension	 Surtension
 Verrouillage des touches actif	 Chauffage activé	 Enregistrement des données actif
 Connexion WLAN	 Signal GPS disponible	

7.5. Symboles d'affichage de l'écran fonction

Sélectionner les menus disponibles avec l'*e-Drive* (27).

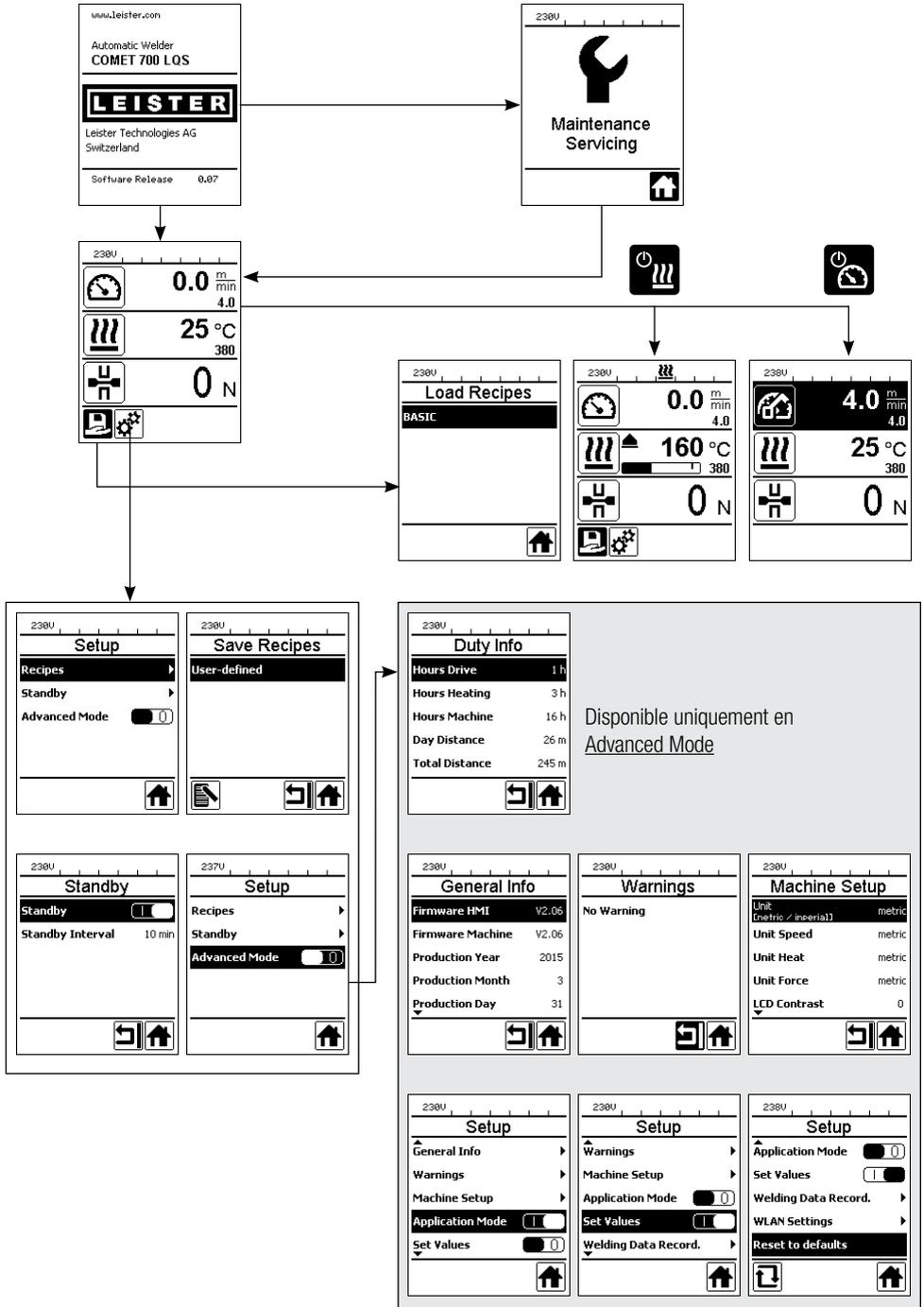
Symbole	Signification	Symbole	Signification
	Ouvrir le profil		Menu Service (uniquement accessible en saisissant un mot de passe)
	Paramètres		Enregistrer
	Retour à l'écran travail		Supprimer
	Retour au niveau précédent		Modification
	Réinitialisation		

7.6. Symboles d'affichage de l'écran travail

Symbole	Signification
	Vitesse de l'entraînement déverrouillée [m/min ou pied/min]
	Vitesse de l'entraînement verrouillée [m/min ou pied/min]
	Température de la panne chauffante [°C/°F]
	Force d'assemblage [N/lbf]
	Fenêtre d'information
	Appareil en mode veille Lorsque le compteur est écoulé, le chauffage s'éteint. Voir  Mode veille [8.4]
	Une erreur s'est produite. Un code d'erreur apparaît également. (L'appareil n'est plus opérationnel.) Contacter un centre de service agréé. Voir  Messages d'avertissement et d'erreur COMET 700 [10]
	L'appareil affiche un avertissement voir  Messages d'avertissement et d'erreur COMET 700 [10]
	La flèche vers le haut et la barre de progression indiquent que la valeur de consigne (repérée sur la barre de progression) n'a pas encore été atteinte (température trop basse). La valeur qui clignote est la valeur réelle. La valeur à côté de la barre de progression est la valeur nominale.
	La flèche vers le bas et la barre de progression indiquent que la valeur de consigne (repérée sur barre de progression) n'a pas encore été atteinte (température trop haute). La valeur qui clignote est la valeur réelle. La valeur à côté de la barre de progression est la valeur nominale.
	Si <u>Set values</u> (Valeurs de consigne) est activée, la température réelle (en gros caractères) et la température de consigne (petits caractères) sont affichées. Réglage d'usine par défaut. Voir  Écran valeur réelle (Valeurs de consigne) [8.11]
	Si <u>Valeurs de consigne</u> est désactivé, seules les valeurs réelles sont affichées. Voir  Écran valeur réelle (Valeurs de consigne) [8.11]

8. Menu de configuration du panneau de commande COMET 700

8.1. Présentation de la navigation dans les menus

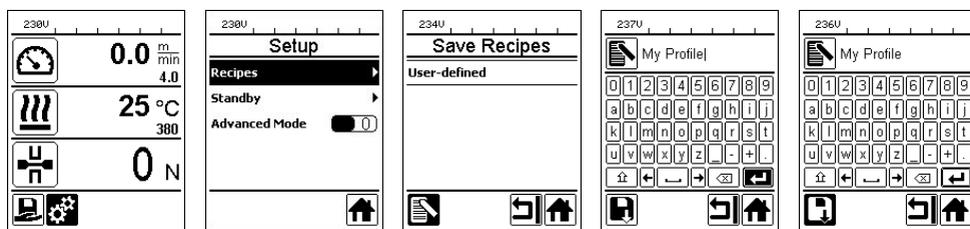


8.2. Configuration, sauvegarde et sélection des profils (Enregistrer les profils)

Votre modèle COMET 700 dispose de plus de 9 profils librement définissables et la fonction **BASIC**. Enregistrer les profils enregistre les valeurs de consigne actuellement réglées pour les paramètres de soudage de l'entraînement et de la température de la panne chauffante sous un nom défini par l'utilisateur (12 caractères maximum), voir  Saisie des noms de profils [8.3].

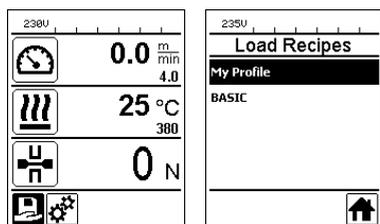
Création d'un nouveau profil

1. Réglage des points de consigne souhaités [**Écran travail (29)**, *e-Drive (27)*].
2. Sélectionner et confirmer le symbole **Paramètres** [**Écran fonction (28)**, *e-Drive (27)*]
3. Sélectionner et confirmer le menu **Profils** [Sélection du menu, *e-Drive (27)*]
4. Sélectionner et confirmer le menu **Définis par l'utilisateur** [Sélection du menu, *e-Drive (27)*]
5. Sélectionner et confirmer le **symbole Modifier** [**Écran fonction (28)**, *e-Drive (27)*]
6. Saisir le nom du profil souhaité, voir  Saisir le nom du profil [8.3]
7. Sélectionner la touche **Entrée**, voir  Saisir le nom du profil [8.3]
8. Sélectionner et confirmer [**Écran fonction (28)**, *e-Drive*]. Votre profil nouvellement créé est maintenant sauvegardé et vous pouvez y accéder à tout moment grâce au nom saisi.



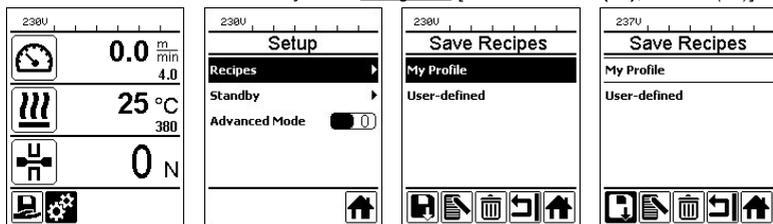
Charger le profil existant

1. Sélectionner et confirmer le symbole **Ouvrir le profil** [**Écran fonction (28)**, *e-Drive (27)*].
 2. Utiliser les touches *vers le haut* et *vers le bas* (22/23) ou le *e-Drive (27)* pour placer le curseur sur le profil souhaité et confirmer avec le *e-Drive (27)*.
- Si vous modifiez les points de consigne dans les profils définis par l'utilisateur pendant le fonctionnement, ils ne sont pas enregistrés.
 - Si vous souhaitez appliquer les derniers points de consigne utilisés lorsque vous redémarrez l'appareil, vous devez sélectionner le **BASIC Préprogrammé**.
 - Le profil actuel est sélectionné dans la **zone 1 de l'écran état (30)**. Le profil **BASIC** est une exception. Si **BASIC** est sélectionné, seule la tension secteur apparaît dans l'**écran état (30)**.



Remplacer un profil existant

1. Régler de nouvelles valeurs de consigne [**écran travail (29)**, *e-Drive (27)*], il n'est pas nécessaire d'allumer le chauffage et l'entraînement
2. Sélectionner et confirmer le symbole Paramètres [**Écran fonction (28)**, *e-Drive (27)*]
3. Sélectionner et confirmer le menu Profils [Sélection du menu, *e-Drive (27)*]
4. Sélectionner et confirmer le profil à remplacer [Sélection du menu, *e-Drive (27)*]
5. Sélectionner et confirmer le symbole Enregistrer [**Écran fonction (28)**, *e-Drive (27)*]



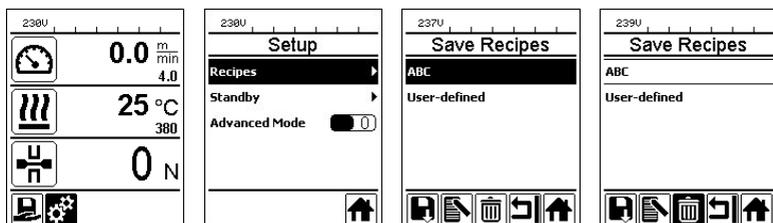
Renommer un profil existant

1. Sélectionner et confirmer le symbole Paramètres [**Écran fonction (28)**, *e-Drive (27)*]
2. Sélectionner et confirmer le menu Profils [Sélection du menu, *e-Drive (27)*]
3. Sélectionner et confirmer la recette à renommer [Sélection du menu, *e-Drive (27)*]
4. Sélectionner et confirmer le symbole Modification [**Écran des fonctions (28)**, *e-Drive (27)*]
5. Saisir le nouveau nom du profil (voir  Saisie du nom du profil [8.3])
6. Sélectionner la touche Entrée (voir  Saisie du nom du profil [8.3])
7. Sélectionner et confirmer le symbole Enregistrer [**Écran fonction (28)**, *e-Drive (27)*]



Supprimer un profil existant

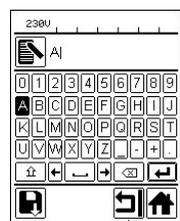
1. Sélectionner et confirmer le symbole Paramètres [**Écran fonction (28)**, *e-Drive (27)*]
2. Sélectionner et confirmer le menu Profils [Sélection du menu, *e-Drive (27)*]
3. Sélectionner et confirmer le profil à remplacer [Sélection du menu, *e-Drive (27)*]
4. Sélectionner et confirmer le symbole Supprimer [**Écran fonction (28)**, *e-Drive (27)*]



8.3. Entrée des noms de profil

Les noms doivent comporter 12 caractères au maximum.

Button		Sélection de caractères (32)	Sélection de symboles (33)
	<i>Vers le haut (22)</i> <i>Vers le bas (23)</i>	Sélection de caractères dans le sens vertical	
	Rotation de <i>e-Drive (27)</i>	Sélection de caractères dans le sens horizontal	Sélection de symboles dans le sens horizontal
	Appuyer sur <i>e-Drive (27)</i>	Confirmer les caractères sélectionnés	Confirmer les symboles sélectionnés



28

32

33

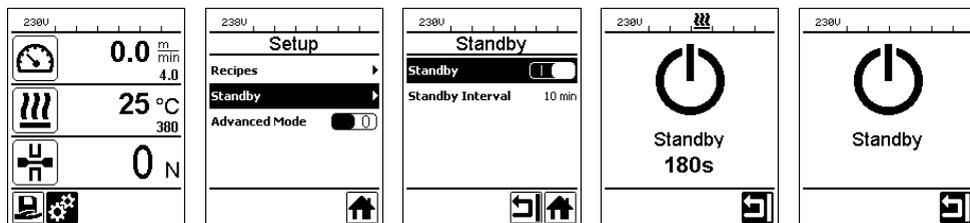
	Passer des majuscules aux minuscules
	Déplacer le curseur dans le nom
	Insérer un espace
	Supprimer un caractère (le caractère situé à gauche du curseur)
	Sélectionnez ce symbole pour passer à l' écran fonction (28)

8.4. Mode veille

Le mode veille est désactivé à la livraison depuis l'usine.

Activer le mode veille

1. Sélectionner et confirmer le symbole Paramètres [Écran fonction (28), e-Drive (27)]
2. Sélectionner et confirmer le menu Veille [Sélection du menu, e-Drive (27)]
3. Confirmer la mise en veille, tourner e-Drive (27) dans le sens horaire (Veille I) et confirmer [Sélection du menu, e-Drive (27)]
4. Sélectionner et confirmer le menu Intervalle de veille, régler et confirmer l'intervalle de temps souhaité [Sélection du menu, e-Drive (27)]



Si le moteur est arrêté, le chauffage activé et si aucune touche n'est activée pendant la durée définie sous Intervalle de veille, l'appareil passe automatiquement en mode veille. Veille 180 s apparaît sur l'**écran travail (29)**. Si le e-Drive (27) Veille apparaît sur l'**écran travail (29)**. Si vous appuyez sur e-Drive (27) pendant le mode veille, l'appareil passe en mode travail. L'appareil de chauffage doit être remis en marche manuellement.

Désactiver le mode veille

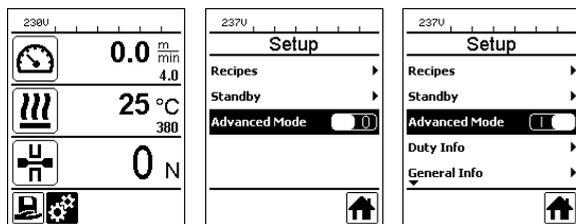
1. Sélectionner et confirmer le symbole Paramètres [Écran fonction (28), e-Drive (27)]
2. Sélectionner et confirmer le menu Menu veille [Sélection du menu, e-drive (27)]
3. Confirmer la mise en veille, tourner le e-Drive (27) dans le sens anti-horaire (Veille 0) et confirmer [Sélection du menu, e-Drive (27)]

8.5. Mode avancé

Les fonctions étendues sont désactivées en usine.

Activer les fonctions avancées

1. Sélectionner et confirmer le symbole Paramètres [Écran fonction (28), e-Drive (27)]
2. Sélectionner et confirmer le Mode avancé [Sélection du menu, e-Drive (27)]
3. Tourner e-Drive (27) dans le sens horaire (Mode avancé I) et confirmer [Sélection du menu, e-Drive (27)]



Des informations et des options de réglage supplémentaires sont disponibles en Mode avancé (voir Présentation de la navigation [8.1] et les chapitres suivants).

Désactiver les fonctions avancées

1. Sélectionner et confirmer le symbole Paramètres [**Écran fonction (28)**, *e-Drive (27)*]
2. Sélectionner et confirmer le Mode avancé [Sélection du menu, *e-Drive (27)*]
3. Tourner *e-Drive (27)* dans le sens horaire (Mode avancé 0) et confirmer [Sélection du menu, *e-Drive (27)*]

8.6. Informations de service

230U	
Duty Info	
Hours Drive	1 h
Hours Heating	3 h
Hours Machine	16 h
Day Distance	26 m
Total Distance	245 m

Disponible uniquement avec les fonctions avancées Mode avancé.
Sous Informations de service, vous trouverez des renseignements sur la durée de fonctionnement de votre COMET 700.

Heures d'entraînement : durée de fonctionnement actuelle de l'entraînement

Heures de chauffage : durée de fonctionnement actuelle du chauffage

Heures de machine : temps de fonctionnement actuel de la machine

Distance journalière : distance parcourue depuis la dernière remise à zéro (doit être remise à zéro manuellement)

Distance totale : distance parcourue depuis la mise en service de l'appareil

8.7. Informations générales

230U	
General Info	
Firmware HMI	V2.06
Firmware Machine	V2.06
Production Year	2015
Production Month	3
Production Day	31

Disponible uniquement avec les fonctions avancées Mode avancé.
Sous la rubrique Informations générales, vous trouverez des informations sur la version du logiciel ainsi que des informations sur la date de production.

8.8. Avertissements

191U	
Warnings	
Undervoltage	

Disponible uniquement avec les fonctions avancées Mode avancé.
Les avertissements sont affichés au cas par cas sur l'écran état (31). S'il y a un avertissement en attente, vous pouvez toujours continuer à travailler en grande partie sans restrictions. Le menu Avertissements indique le type de dysfonctionnement.

Une fois que le dysfonctionnement a été corrigé, la notification disparaît.

8.9. Configuration de la machine

230U	
Machine Setup	
Unit	metric
Unit Speed	metric
Unit Heat	metric
Unit Force	metric
LCD Contrast	0

Disponible uniquement avec les fonctions avancées Mode avancé.
Le système d'unités de la machine ainsi que l'éclairage du **panneau de commande (3)** peuvent être réglés ici.

Unités de mesure : réglage uniforme du système d'unités (métrique/impérial) pour la vitesse d'entraînement, la température de la panne chauffante et la force d'assemblage

Unité de vitesse : réglage individuel de l'unité utilisée (métrique/impériale) pour la vitesse d'entraînement

Unité de chauffage : réglage individuel de l'unité utilisée (métrique/impériale) pour la température de la panne chauffante

Unité de force : réglage individuel de l'unité utilisée (métrique/impériale) pour la force d'assemblage

Contraste LCD : permet de régler le contraste de l'écran

Rétroéclairage LCD : permet de régler le rétroéclairage de l'écran

Rétroéclairage des touches : régler le rétroéclairage du clavier sur le **panneau de commande (3)**

8.10. Mode application

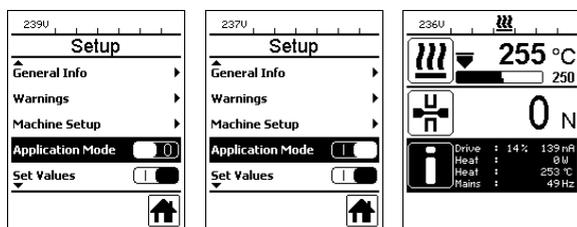
Disponible uniquement avec les fonctions avancées Mode avancé.

Le mode application fournit un aperçu des informations pertinentes telles que la tension secteur, le taux d'utilisation du chauffage, etc.

Activer l'écran des valeurs courantes

1. Activer les fonctions avancées [voir  Fonctions avancées (Mode avancé) [8.5]]
2. Sélectionner et confirmer le mode application [Sélection du menu, *e-Drive* (27)]
3. Tourner *l'e-Drive* (27) dans le sens horaire (Mode application I) et confirmer [Sélection du menu, *e-Drive* (27)]

Les informations disponibles sont maintenant affichées sur **l'écran travail (29)** sous le paramètre force d'assemblage.



Activer l'écran des valeurs courantes

1. Activer les fonctions avancées [voir  Fonctions avancées (Mode avancé) [8.5]]
2. Sélectionner et confirmer le mode application [Sélection du menu, *e-Drive* (27)]
3. Tourner *l'e-Drive* (27) dans le sens anti-horaire (Mode application O) et confirmer [Sélection du menu, *e-Drive* (27)]

8.11. Valeurs de consigne

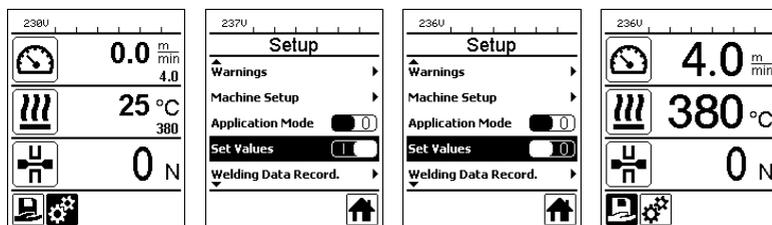
Disponible uniquement avec les fonctions avancées Mode avancé.

L'écran valeur réelle est activé en usine.

Lorsque l'écran valeur réelle est activé, la valeur réelle (grande) et la valeur nominale (petite) **sont affichées sur l'écran travail (29)**. Lorsque l'écran valeur réelle est désactivé, seule la valeur nominale est affichée. Cela s'applique à la température de la panne chauffante et à la vitesse de l'entraînement. Seule la valeur réelle est affichée pour la force d'assemblage.

Désactiver l'écran valeur réelle

1. Activer les fonctions avancées [voir  Fonctions avancées (Mode avancé) [8.5]]
2. Sélectionner et confirmer les valeurs de consigne [Sélection du menu, *e-Drive* (27)]
3. Tourner *l'e-Drive* (27) dans le sens anti-horaire (Valeurs de consigne O) et confirmez [Menu selection, *e-Drive* (27)]



Réactiver l'écran valeur réelle

1. Activer les fonctions avancées [voir  Fonctions avancées (Mode avancé) [8.5]]
2. Sélectionner et confirmer les valeurs de consigne [Sélection du menu, *e-Drive* (27)]
3. Tourner *l'e-Drive* (27) dans le sens horaire (Valeurs de consigne I) et confirmez [Menu selection, *e-Drive* (27)]

8.12. Enregistrement des données de soudage et paramètres WLAN

Disponible uniquement avec les fonctions avancées Mode avancé.

Votre COMET 700 est équipé du système de qualité Leister (Leister Quality System, LQS) et donc de la fonction d'enregistrement des données de soudage. Grâce au LQS et à l'application myLeister, le COMET 700 enregistre la vitesse d'entraînement, la température de la panne chauffante et la force d'assemblage pendant le soudage sur la longueur du cordon de soudure selon l'intervalle de distance spécifié. Vous trouverez de plus amples informations dans le mode d'emploi correspondant LQS/myLeister sur www.leister.com.

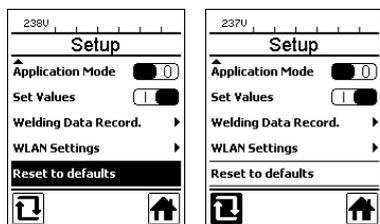
8.13. Réinitialisation (réinitialisation aux valeurs par défaut)

Disponible uniquement avec les fonctions avancées Mode avancé.

Cette fonction peut être utilisée pour réinitialiser toutes les valeurs de consigne et revenir aux paramètres d'usine.

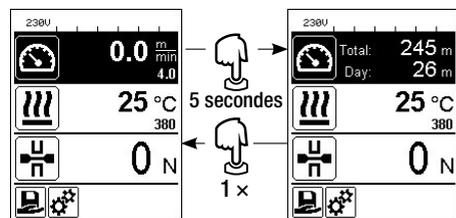
Attention : La réinitialisation affectera à la fois vos paramètres et la suppression de vos profils.

1. Activer et confirmer les fonctions avancées [voir Fonctions avancées (Mode avancé) [8.5]]
2. Sélectionner et confirmer la réinitialisation aux valeurs par défaut [Sélection du menu, *e-Drive* (27)]
3. Sélectionner et confirmer le symbole Réinitialisation [**Écran fonction (28)**, *e-Drive* (27)]



8.14. Affichage de la distance journalière

Dès que l'entraînement est mis en marche et qu'une force supérieure à 100 N est affichée sur l'**écran travail (29)**, l'enregistrement de la distance soudée commence. Vous pouvez appeler la distance journalière comme suit :



- Utilisez les touches fléchées *vers le haut* (22) et *vers le bas* (23) pour positionner le curseur sur la vitesse dans l'**écran travail (29)**.
- Maintenir l'*e-Drive* (27) enfoncé pendant 5 secondes.
- Les valeurs de la distance journalière et de la distance totale sont maintenant indiquées dans l'affichage relatif à la vitesse d'entraînement.
- Un appui bref sur l'*e-Drive* (27) permet de ré-afficher la vitesse dans l'**écran travail (29)**.

En cas de soudage

- La vitesse d'entraînement est bloquée pendant le soudage.
- En appuyant sur l'*e-Drive* (27), vous déverrouillez brièvement la vitesse d'entraînement.
- Maintenir l'*e-Drive* (27) enfoncé pendant 5 secondes.
- Les valeurs de la distance journalière et de la distance totale sont maintenant indiquées dans l'affichage relatif à l'écran de vitesse.
- Un appui bref sur l'*e-Drive* (27) permet de ré-afficher la vitesse dans l'**écran travail (29)**.
- Après avoir quitté l'écran de distance journalière, la vitesse d'entraînement est à nouveau bloquée.

Réinitialisation de la distance journalière

La distance journalière ne peut être réinitialisée que lorsque l'entraînement est mis hors tension.

1. Sous la rubrique Informations de service (voir  Temps de fonctionnement (Informations de service) [8.6], sélectionner la ligne distance journalière et confirmer avec *e-Drive* (27).
2. Sélectionner et confirmer le symbole de réinitialisation [**Écran fonction (28)**, *e-Drive* (27)].
3. La distance journalière est maintenant réinitialisée.

230U	
Duty Info	
Hours Drive	1 h
Hours Heating	3 h
Hours Machine	17 h
Day Distance	26 m
Total Distance	245 m

230U	
Duty Info	
Hours Drive	1 h
Hours Heating	3 h
Hours Machine	17 h
Day Distance	26 m
Total Distance	245 m

8.15. Verrouillage des touches

Le modèle COMET 700 dispose d'un verrouillage des touches. Cela verrouille les quatre *touches* (22 à 25) et l'*e-Drive* (27) sur le **panneau de commande (3)**. Le verrouillage des touches est activé ou désactivé en appuyant simultanément sur les *touches vers le haut* et *vers le bas* (22/23) pendant au moins 2 secondes. Lorsque le verrouillage des touches est activé, cela est indiqué dans la **zone 2 de la barre d'état (31)**.

230U	
	0.0 ^m / _{min} 4.0
	25 °C 380
	0 N
	

9. Mise en service de COMET 700

9.1. Environnement de travail et sécurité



Risque d'incendie et d'explosion

La machine à souder peut devenir une source de déclenchement d'incendie et d'explosion. Par conséquent, elle ne doit pas être utilisée à proximité de gaz explosifs ou de matériaux inflammables. Pour éviter de brûler les matériaux à souder, veuillez lire la fiche de données de sécurité des matériaux fournie par le fabricant. La machine à souder ne doit être utilisée qu'en extérieur ou dans une zone bien ventilée.



Risque

d'empoisonnement en cas de surchauffe du PVC, des vapeurs toxiques de chlorure d'hydrogène se dégagent. Par conséquent, une bonne ventilation doit toujours être assurée pendant le travail. En outre, les spécifications des fabricants de matériaux doivent toujours être respectées lors de la manipulation du PVC.

Câble d'alimentation et câble d'extension



Les câbles d'alimentation (1) et de rallonge doivent pouvoir se déplacer librement et ne pas gêner l'utilisateur ou d'autres personnes pendant le travail (risque de trébuchement).



Les câbles de rallonge doivent être agréés pour le site d'utilisation (par exemple, utilisation en extérieur) et marqués en conséquence. La section minimale des câbles de rallonge doit être respectée (en fonction de la longueur requise et de la charge de courant). Les câbles de rallonge doivent être aussi courts que possible et doivent toujours être déroulés lorsqu'ils sont utilisés. Vérifier que tous les câbles de rallonge sont conformes aux codes et règlements locaux.

Des fiches de connexion appropriées, propres et sans corrosion, doivent être utilisées.

230 V~ jusqu'à 50 m 3 × 1,5 mm²	120 V~ jusqu'à 50 m 3 × 1,5 mm²
jusqu'à 100 m 3 × 2,5 mm²	jusqu'à 100 m 3 × 2,5 mm²



Utilisation avec des groupes électrogènes mobiles

La formule suivante s'applique à la puissance nominale des groupes électrogènes mobiles : Puissance du groupe électrogène = au moins 2× la puissance nominale de tous les appareils utilisés. Si vous utilisez un groupe électrogène mobile, il doit présenter un taux de distorsion harmonique (Total Harmonic Distortion, THD) inférieur à 6 %. Ces informations se trouvent dans les données techniques ou peuvent être obtenues auprès du fournisseur.

En cas d'utilisation de groupes électrogènes mobiles dont la valeur THD est supérieure à 6 %, les composants électroniques risquent d'être endommagés. Leister recommande donc d'utiliser des groupes électrogènes portables dotés de la technologie onduleur.

La soudeuse automatique à panne chauffante ne doit être mise en marche et arrêtée que lorsque la génératrice est en marche, sinon les composants électroniques risquent d'être endommagés.

9.2. Préparation au soudage



Raccorder l'appareil à une prise de courant dotée d'un **conducteur de protection**.

Utiliser uniquement des câbles de rallonge avec des conducteurs de protection.



La tension nominale spécifiée sur l'appareil **doit être égale à** la tension secteur. Si la tension secteur est défectueuse, coupez l'interrupteur principal et placez la machine à souder en position de repos. EN 61000-3-11 ; $Z_{max} = 0,324 \Omega + j 0,202 \Omega$. Si nécessaire, demander conseil à la compagnie d'électricité.



Si l'appareil est utilisé sur des chantiers de construction, un **disjoncteur différentiel** doit être utilisé pour protéger **le personnel du chantier contre les décharges électriques dues à l'humidité**.

Démarrage de l'appareil

- Après avoir préparé l'environnement de travail et réglé la soudeuse automatique à panne chauffante conformément à la description (voir  Paramètres du modèle COMET 700/500 [5]), allumez la soudeuse automatique à panne chauffante à l'aide de l'interrupteur principal (17).
- Après la mise en marche, l'écran de démarrage apparaît brièvement avec la désignation de l'appareil et le numéro de version du micrologiciel actuel.
- Ensuite, l'écran affiche les valeurs de consigne du dernier profil utilisé (le profil BASIC est affiché lors de la première mise en service de l'appareil).



Risque d'écrasement et de cisaillement

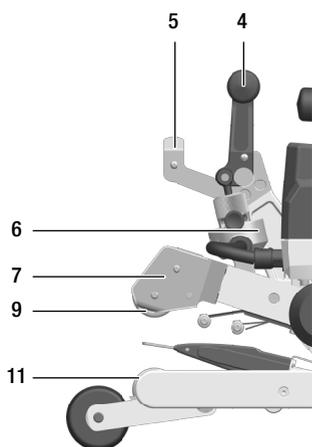
Lors de l'utilisation du levier de serrage et du bras de serrage, il existe un risque de blessure pour les mains. Toujours tenir la soudeuse automatique à panne chauffante par les poignées et les unités de commande fournies.



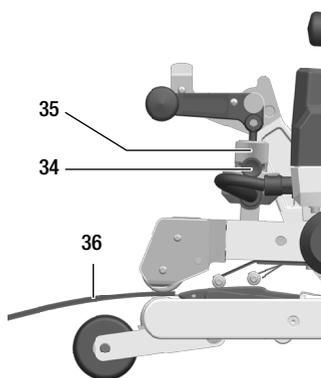
Le dépassement de la force d'assemblage maximale de 1 000 N peut provoquer des dommages mécaniques à l'appareil.

Ajustement de la force d'assemblage

- Débloquer le verrouillage du levier de serrage (5), puis ouvrir le levier de serrage (4).
- Débloquer le verrouillage de la bague de réglage (34) sur le module force d'assemblage (6) et tourner la bague de réglage (35) dans le sens anti-horaire jusqu'à l'ouverture maximale du bras de serrage (7).
- Placer deux bandes de tests (36) du matériau à souder l'une sur l'autre entre les rouleaux d'entraînement/de pression supérieur et inférieur (9/11) et fermez le levier de serrage (4).
- Tourner la bague de réglage (35) du module force d'assemblage (6) dans le sens horaire jusqu'à ce que les rouleaux d'entraînement/de pression supérieur et inférieur (9/11) serrent légèrement les bandes de tests (36).
- Débloquer le verrouillage du levier de serrage (5), puis ouvrir le levier de serrage (4).
- Tourner la bague de réglage (35) dans le sens horaire pendant que le module force d'assemblage (6) est ouvert jusqu'à ce que la force d'assemblage indiquée sur l'écran travail (29) corresponde à la force d'assemblage souhaitée avec le bras de serrage (4) fermé et les bandes de tests (36) insérées. Pour ce faire, le levier de serrage (4) doit être ouvert et fermé à plusieurs reprises.
- Bloquer le verrouillage de la bague de réglage (34) sur le module force d'assemblage (6), de sorte que la force d'assemblage ne puisse pas être réglée par inadvertance.



Levier de serrage (4) ouvert



Levier de serrage (4) fermé

Réglage des paramètres de soudage pour la vitesse d'entraînement et la température de la panne chauffante avant le soudage

Si l'entraînement est arrêté, les paramètres de soudage de la température de travail et de la vitesse d'entraînement dans l'**écran travail (29)** sont réglés comme suit :

- À l'aide des touches de déplacement *vers le haut (22)* et *vers le bas (23)*, vous pouvez placer le curseur sur le point de consigne souhaité
- Tourner l'*e-Drive (27)* sur le point de consigne.
- Une pression sur la touche *e-drive (27)* permet de passer à l'**écran fonction (28)**.
Si aucune touche n'est actionnée dans les 5 secondes, cela se produit automatiquement.

9.3. Processus de soudage

Remarques

Pour une qualité de soudage satisfaisante, les instructions suivantes doivent être respectées.

- Avant d'utiliser la soudeuse automatique, des soudures d'essai doivent être effectuées, conformément aux instructions de soudage du fabricant du matériau et aux normes ou directives nationales. Les soudures d'essai doivent être contrôlées.
- La largeur de recouvrement maximale des membranes inférieure et supérieure est de 125 mm.
- Les membranes d'étanchéité doivent être propres et sèches entre les zones de superposition et sur leurs faces supérieures et inférieures.
- Le soudage n'est pas autorisé en cas de précipitations ou en présence de flaques d'eau.

Commencer le soudage



Ne pas toucher les pièces mobiles

Il existe un risque de se coincer par inadvertance et d'être happé. Ne pas porter de vêtements non attachés tels que des écharpes ou des châles. Attacher les cheveux longs ou les protéger en portant une charlotte.



Risque de brûlures

Ne pas toucher la panne chauffante et les parties avoisinantes lorsqu'elles sont chaudes. Toucher l'appareil uniquement au niveau des poignées et des unités de commande et toujours le laisser refroidir.

- Une fois tous les paramètres de soudage réglés en fonction de vos besoins, démarrer le chauffage. La touche *marche/arrêt du chauffage (24)* doit être maintenue enfoncée pendant 2 secondes.
- Dès que le chauffage est mis en marche, un signal sonore retentit. La **LED d'état (26)** de la touche *marche/arrêt du chauffage (24)* s'allume et l'**écran travail (29)** affiche brièvement Chauffage activé.
- Si l'écran valeur réelle (voir  Écran valeur réelle (Valeurs de consigne) [8.11]) est activé, la température courante de la panne chauffante est affichée de manière dynamique.
- S'assurer que la température de la panne chauffante a été atteinte avant de commencer le travail. Le temps de chauffage est de 2 à 3 minutes.
- Insérer la soudeuse automatique à panne chauffante dans les feuilles de plastique qui se chevauchent.
- Démarrer l'entraînement à l'aide de la touche *marche/arrêt de l'entraînement (25)*.
- Fermer le **levier de serrage (4)**, de sorte que le verrouillage du **levier de serrage (5)** s'enclenche.
- Si vous avez activé l'enregistrement des données de soudage (voir  Enregistrement des données de soudage (Welding Data record) et Paramètres WLAN (WLAN Settings) [8.12]), le numéro de pièce de la soudure en cours est affiché dans la **zone 1 de l'écran état (30)** en alternance avec l'écran tension secteur.
- Pendant le processus de soudage, la soudeuse automatique à panne chauffante peut être guidée le long du chevauchement à l'aide des **poignées (2)** ou de la barre de guidage en option.

Réglage des paramètres de soudage pour la vitesse d'entraînement et la température de la panne chauffante avant le soudage

Si l'entraînement est arrêté, les paramètres de soudage de la température de travail et de la vitesse d'entraînement dans l'**écran travail (29)** sont réglés comme suit :

- Pendant le soudage, la vitesse d'entraînement est verrouillée et le curseur est positionné dans le champ vitesse d'entraînement.
- Appuyer brièvement sur l'*e-Drive (27)* pour déverrouiller la vitesse d'entraînement et tourner l'*e-Drive (27)* pour modifier la vitesse cible.
- La vitesse d'entraînement est à nouveau verrouillée après 5 sec. ou en appuyant sur l'*e-Drive (27)*.
- À l'aide des touches fléchées *vers le haut (22)* et *vers le bas (23)*, vous pouvez placer le curseur sur l'écran travail du chauffage. Tourner l'*e-Drive (27)* pour régler la température de consigne.



Vitesse d'entraînement verrouillée



Vitesse d'entraînement déverrouillée

Soudage de finition

- Débloquer le **verrouillage du levier de serrage (5)** et ouvrir le **levier de serrage (4)** peu avant la fin du cordon de soudure.
Le **rouleau d'entraînement/de pression supérieur (9)** et le **rouleau d'entraînement/de pression inférieur (11)** ne doivent jamais rouler directement l'un sur l'autre.
- Désactiver l'entraînement et le chauffage à l'aide des touches *marche/arrêt de l'entraînement (25)* et *marche/arrêt du chauffage (24)*. La *touche marche/arrêt du chauffage (24)* doit être maintenue enfoncée pendant 2 secondes.
- La mention Arrêt du chauffage apparaît sur l'**écran travail (29)**.
- Mettre l'appareil hors tension à l'aide de l'**interrupteur principal (17)** et débrancher le **câble d'alimentation (1)** du réseau électrique.

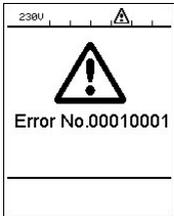
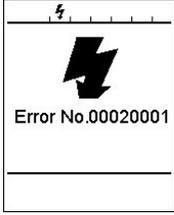


- Attendre que l'appareil ait refroidi.
- Inspecter le **cordon d'alimentation (1)** et la fiche, à la recherche de dommages électriques et/ou mécaniques.
- Nettoyer la **panne chauffante (15)** et les **rouleaux d'entraînement/de pression (9/11)** ainsi que le **système de contact (13/14)** avec la brosse en laiton.

10. Messages d'avertissement et d'erreur : COMET 700

Les messages d'avertissement et d'erreur sont affichés dans la **zone 2 de l'écran état (31)** ou dans l'**écran travail (29)**.

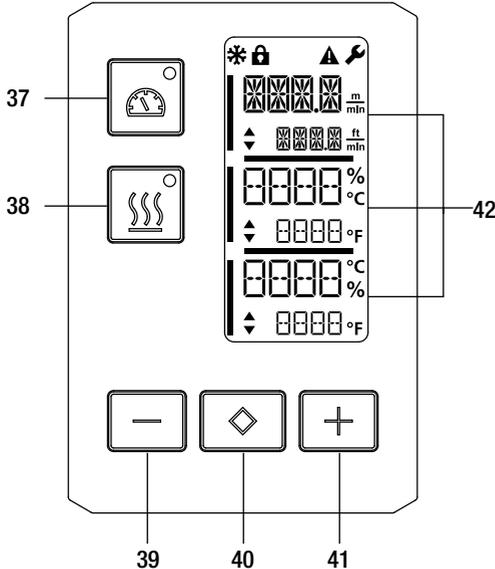
- En cas d'alerte, il est possible de continuer à travailler sans restriction. Cependant, vous devez trouver la cause de l'alerte et y remédier.
- Des informations spécifiques sur le type d'avertissement sont accessibles à tout moment via le menu Paramètres sous l'écran avertissement (voir  Écran avertissement (Warnings) [8.8]).
- En cas de message d'erreur, il est impossible de continuer à travailler. Le chauffage et l'entraînement sont automatiquement désactivés. Le code d'erreur correspondant s'affiche immédiatement sur l'**écran travail (29)**.

Type de message	Écran	Code d'erreur/ message d'avertissement	Description de l'erreur	
Avertissements		Température excessive Température ambiante	La température ambiante de l'électronique est trop élevée	
		Température excessive Amb. : HMI	La température ambiante de l'unité d'exploitation est trop élevée	
		Sous-tension	Sous-tension présente	
		Surtension	Surtension présente	
		Surcharge de la force	Force d'assemblage max. (1 000 N) dépassée	
		Surcharge de l'entraînement	La limitation du courant de l'entraînement est activée	
Erreur (Erreur)		Groupe 0001'XXXX p. ex. 00010001	Problèmes de température avec les composants électroniques Solution : Laisser refroidir l'appareil.	
			Groupe 0002'XXXX p. ex. 00020001	Problèmes de tension solution : Vérifier la source de tension
			Groupe 0004'XXXX p. ex. 00040002	Problèmes liés au matériel ¹
			Groupe 0008'XXXX p. ex. 00080001	Problèmes liés au capteur de température ¹
		Groupe 0200'XXXX p. ex. 02000001	Problèmes liés au module de communication ¹	
		Groupe 0400'XXXX p. ex. 04000001	Problèmes liés à l'entraînement ¹	

¹ Prenez une photo du message d'erreur et contactez votre centre de service Leister.

11. Panneau de commande du COMET 500

11.1. Présentation du panneau de commande



- 37. Touche *marche/arrêt de l'entraînement* avec LED d'état
- 38. Touche *marche/arrêt du chauffage* avec LED d'état
- 39. Touche *moins*
- 40. Touche *de confirmation*
- 41. Touche *plus*
- 42. Rubans d'affichage

Les valeurs réelles sont affichées en gros caractères et les valeurs de consigne en petits caractères. Le curseur est situé sur le côté gauche et l'unité de paramètre sur le côté droit.

11.2. Affichage LED d'état

Entraînement

La LED d'état de la touche *marche/arrêt de l'entraînement* (37) indique l'état respectif de l'entraînement.

LED d'état pour le bouton <i>marche/arrêt de l'entraînement</i> (37)	État
LED éteinte	L'entraînement est éteint.
LED allumée en vert	L'entraînement est en marche.

La LED d'état

sur le bouton *marche/arrêt du chauffage* (38) affiche l'état de chauffe respectif.

LED d'état pour le bouton <i>marche/arrêt du chauffage</i> (38)	État
LED éteinte	Le chauffage est éteint.
LED clignote en vert	Le chauffage est activé, la température de la panne chauffante est en dehors de la plage de tolérance
LED allumée en vert	Le chauffage est activé, la température de la panne chauffante est dans la plage de tolérance

Entraînement et chauffage

Si les deux LED de la touche *marche/arrêt de l'entraînement* (37) et de la touche *marche/arrêt du chauffage* (38) clignotent simultanément, il y a une erreur (voir  les messages d'erreur COMET 500 [13]).

11.3. Symboles d'affichage

Symbole	Signification
	Verrouillage des touches actif
	Cool down mode Symbole de refroidissement
	Erreur présente, voir  les messages d'erreur COMET 500 [13]
	Maintenance requise

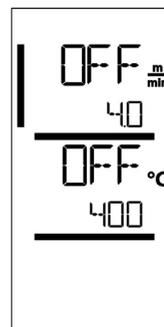
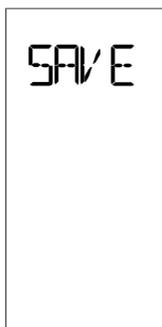
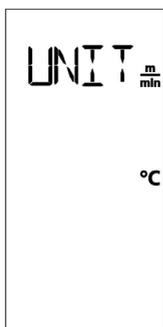
11.4. Réglage du système d'unités

Les unités de température de la panne chauffante et de vitesse de l'entraînement peuvent être ajustées.

Température : °C ou °F

Vitesse : $\frac{m}{min}$ ou $\frac{pi}{min}$

- Maintenir simultanément enfoncés les boutons *marche/arrêt de l'entraînement (37)* et *marche/arrêt du chauffage (38)* et allumer l'appareil à l'aide de l'**interrupteur principal (17)**. **UNIT** apparaît ensuite sur l'écran.
- Confirmer avec le bouton de *confirmation (40)*.
- Utiliser les touches *moins (39)* et *plus (41)* pour régler le système d'unités souhaité.
- Confirmer avec le *bouton de confirmation (40)*.
- Utiliser le *bouton plus (41)* pour sélectionner **ENREGISTRER**.
- Confirmer avec le bouton de *confirmation (40)*.
- Les unités sont maintenant sauvegardées, l'écran d'accueil apparaît.



11.5. Verrouillage des touches

Le modèle COMET 500 dispose d'un verrouillage des touches. Cela bloque les 5 touches du panneau de commande. Le verrouillage des touches est activé ou désactivé en appuyant simultanément sur les *touches moins (39)* et *plus (41)* pendant au moins 3 secondes. Lorsque le verrouillage des touches est actif, cela est affiché dans le **champ d'affichage (42)** (voir  Affichage de la LED d'état [11.2]).

12. Mise en service de COMET 500

12.1. Environnement de travail et sécurité



Risque d'incendie et d'explosion

La machine à souder peut devenir une source de déclenchement d'incendie et d'explosion. Par conséquent, elle ne doit pas être utilisée à proximité de gaz explosifs ou de matériaux inflammables. Pour éviter de brûler les matériaux à souder, veuillez lire la fiche de données de sécurité des matériaux fournie par le fabricant. La machine à souder ne doit être utilisée qu'en extérieur ou dans une zone bien ventilée.



Risque

d'empoisonnement en cas de surchauffe du PVC, des vapeurs toxiques de chlorure d'hydrogène se dégagent. Par conséquent, une bonne ventilation doit toujours être assurée pendant le travail. En outre, les spécifications des fabricants de matériaux doivent toujours être respectées lors de la manipulation du PVC.

Câble d'alimentation et câble d'extension



Les câbles d'alimentation (1) et de rallonge doivent pouvoir se déplacer librement et ne pas gêner l'utilisateur ou d'autres personnes pendant le travail (risque de trébuchement).



Les câbles de rallonge doivent être agréés pour le site d'utilisation (par exemple, utilisation en extérieur) et marqués en conséquence. La section minimale des câbles de rallonge doit être respectée (en fonction de la longueur requise et de la charge de courant). Les câbles de rallonge doivent être aussi courts que possible et doivent toujours être déroulés lorsqu'ils sont utilisés. Vérifier que tous les câbles de rallonge sont conformes aux codes et règlements locaux.

Des fiches de connexion appropriées, propres et sans corrosion, doivent être utilisées.

230 V~ jusqu'à 50 m	3 × 1,5 mm²	120 V~ jusqu'à 50 m	3 × 1,5 mm²
jusqu'à 100 m	3 × 2,5 mm²	jusqu'à 100 m	3 × 2,5 mm²



Utilisation avec des groupes électrogènes mobiles

La formule suivante s'applique à la puissance nominale des groupes électrogènes mobiles :

Puissance du groupe électrogène = au moins 2× la puissance nominale de tous les appareils utilisés.

Si vous utilisez un groupe électrogène mobile, il doit présenter un taux de distorsion harmonique (Total Harmonic Distortion, THD) inférieur à 6 %. Ces informations se trouvent dans les données techniques ou peuvent être obtenues auprès du fournisseur.

En cas d'utilisation de groupes électrogènes mobiles dont la valeur THD est supérieure à 6 %, les composants électroniques risquent d'être endommagés. Leister recommande donc d'utiliser des groupes électrogènes portables dotés de la technologie onduleur.

La soudeuse automatique à panne chauffante ne doit être mise en marche et arrêtée que lorsque la génératrice est en marche, sinon les composants électroniques risquent d'être endommagés.

12.2. Préparation au soudage



Raccorder l'appareil à une prise de courant dotée d'un **conducteur de protection**. Utiliser uniquement des câbles de rallonge avec des conducteurs de protection.

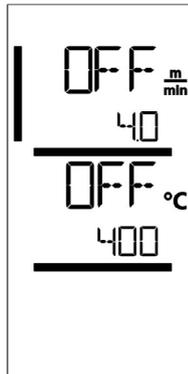
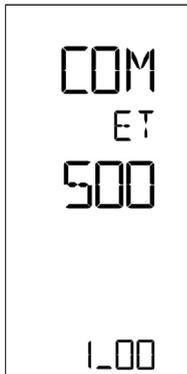


La tension nominale spécifiée sur l'appareil **doit être égale** à la tension secteur. Si la tension secteur est défaillante, coupez l'interrupteur principal et placez la machine à souder en position de repos. EN 61000-3-11 ; $Z_{\max} = 0,324 \Omega + j 0,202 \Omega$. Si nécessaire, demander conseil à la compagnie d'électricité.



Si l'appareil est utilisé sur des chantiers de construction, un **disjoncteur différentiel** doit être utilisé pour protéger **le personnel du chantier contre les décharges électriques dues à l'humidité**.

Démarrage de l'appareil



- Après avoir préparé l'environnement de travail et réglé la soudeuse automatique à panne chauffante conformément à la description (voir Paramètres du modèle COMET 700/500 [5]), allumez la soudeuse automatique à panne chauffante à l'aide de **l'interrupteur principal (17)**.
- Après la mise en marche, l'écran de démarrage apparaît brièvement avec la désignation de l'appareil et le numéro de version du micrologiciel actuel.
- L'écran affiche ensuite les dernières valeurs de consigne réglées.



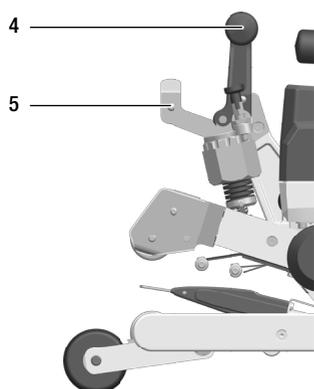
Risque d'écrasement et de cisaillement

Lors de l'utilisation du levier de serrage et du bras de serrage, il existe un risque de blessure pour les mains. Toujours tenir la soudeuse automatique à panne chauffante par les poignées et les unités de commande fournies.

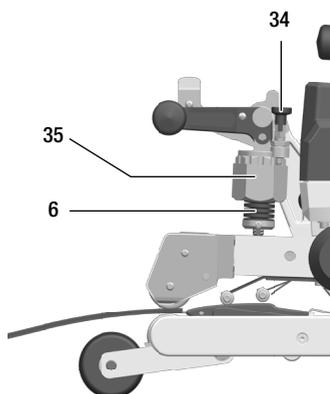
Ajustement de la force d'assemblage

Le **module force d'assemblage (6)** du COMET 500 empêche le réglage d'une force d'assemblage excessive lors du soudage de matériaux d'une épaisseur allant jusqu'à 3 mm. Une force d'assemblage plus faible est appliquée pour les matériaux plus fins et une force d'assemblage plus importante pour les matériaux plus épais. La force de soudage peut être légèrement augmentée ou diminuée en tournant la **bague de réglage (35)**. La plage de réglage est d'environ 360°. Pour ajuster la force d'assemblage, procéder comme suit :

- Débloquer le verrouillage du levier de **serrage (5)**, puis ouvrir le **levier de serrage (4)**.
- Débloquer le verrouillage de la bague de **réglage (34)** sur le **module force d'assemblage (6)**.
- Tourner la **bague de réglage (35)** sur le **module force d'assemblage (6)**. La rotation dans le sens « + » augmente la force d'assemblage et la rotation dans le sens « - » la diminue. La **bague de réglage (35)** peut être tournée d'environ 360° entre la position minimale et la position maximale.
- Une fois que la force d'assemblage souhaitée a été réglée, bloquer à nouveau le **verrouillage de la bague de réglage (34)**.
- Si la force d'assemblage optimale n'est pas connue, régler la **bague de réglage (35)** sur la position centrale. Après un essai de soudure, il est possible d'augmenter ou de diminuer la force d'assemblage, si nécessaire.



Levier de serrage (4) ouvert



Levier de serrage (4) fermé

Réglage des paramètres de soudage pour la vitesse d'entraînement et la température de la panne chauffante avant le soudage

- Si l'entraînement est arrêté, les paramètres de soudage de la température de la panne chauffante et de la vitesse de l'entraînement dans les **rubans d'affichage (42)** sont réglés comme suit :
- À l'aide de la touche *Confirmation* (40), le curseur peut être positionné sur le paramètre à régler.
- Utiliser les touches *plus* (41) et *moins* (39) pour régler les valeurs du paramètre sélectionné.

12.3. Processus de soudage

Remarques

Pour une qualité de soudage satisfaisante, les instructions suivantes doivent être respectées.

- Avant d'utiliser la soudeuse automatique, des soudures d'essai doivent être effectuées, conformément aux instructions de soudage du fabricant du matériau et aux normes ou directives nationales. Les soudures d'essai doivent être contrôlées.
- La largeur de recouvrement maximale des membranes inférieure et supérieure est de 125 mm.
- Les membranes d'étanchéité doivent être propres et sèches entre les zones de superposition et sur leurs faces supérieures et inférieures.
- Le soudage n'est pas autorisé en cas de précipitations ou en présence de flaques d'eau.

Commencer le soudage



Ne pas toucher les pièces mobiles

Il existe un risque de se coincer par inadvertance et d'être happé. Ne pas porter de vêtements non attachés tels que des écharpes ou des châles. Attacher les cheveux longs ou les protéger en portant une charlotte.



Risque de brûlures

Ne pas toucher la panne chauffante et les parties avoisinantes lorsqu'elles sont chaudes. Toucher l'appareil uniquement au niveau des poignées et des unités de commande et toujours le laisser refroidir.

- Une fois tous les paramètres de soudage réglés en fonction de vos besoins, démarrer le chauffage. La touche *marche/arrêt du chauffage (38)* doit être maintenue enfoncée pendant 2 secondes.
- Dès que le chauffage se met en marche, la **LED d'état** de la touche *marche/arrêt du chauffage (38)* s'allume. Une flèche pointant vers le haut apparaît à côté de la valeur de consigne de la température de la panne chauffante dans les **rubans d'affichage (42)**. La température de la panne chauffante augmente.
- S'assurer que la température de la panne chauffante a été atteinte avant de commencer le travail. Le temps de chauffage est de 2 à 3 minutes.
- Insérer la soudeuse automatique à panne chauffante dans les feuilles de plastique qui se chevauchent.
- Démarrer l'entraînement à l'aide de la touche *marche/arrêt de l'entraînement (37)*.
- Fermer le **levier de serrage (4)**, de sorte que le verrouillage du **levier de serrage (5)** s'enclenche.
- Pendant le processus de soudage, la soudeuse automatique à panne chauffante peut être guidée le long du chevauchement à l'aide des **poignées (2)** ou de la barre de guidage en option.

Réglage des paramètres de soudage pour la vitesse d'entraînement et la température de la panne chauffante avant le soudage

Si l'entraînement est arrêté, les paramètres de soudage de la température du coin chaud et de la vitesse de l'entraînement dans l'**écran travail (42)** sont réglés comme suit :

- Les paramètres de soudage de la vitesse d'entraînement et de la température de la panne chauffante peuvent être modifiés à tout moment pendant le soudage (voir  Réglage des paramètres de soudage [12.2]). Le curseur passe automatiquement à la ligne vitesse d'entraînement 5 secondes après la dernière donnée introduite.

Soudage de finition

- Débloquer le **verrouillage du levier de serrage (5)** et ouvrir le **levier de serrage (4)** peu avant la fin du cordon de soudure. Le **rouleau d'entraînement/de pression supérieur (9)** et le **rouleau d'entraînement/de pression inférieur (11)** ne doivent jamais rouler directement l'un sur l'autre.
- Désactiver l'entraînement et le chauffage à l'aide des touches *marche/arrêt de l'entraînement (37)* et *marche/arrêt du chauffage (38)*. La touche *marche/arrêt du chauffage (38)* doit être maintenue enfoncée pendant 2 secondes.
- Mettre l'appareil hors tension à l'aide de l'**interrupteur principal (17)** et débrancher le **câble d'alimentation (1)** du réseau électrique.



- Attendre que l'appareil ait refroidi.
- Inspecter le **cordon d'alimentation (1)** et la fiche, à la recherche de dommages électriques et/ou mécaniques.
- Nettoyer la **panne chauffante (15)** et les **rouleaux d'entraînement/de pression (9/11)** ainsi que le **système de contact (13/14)** avec la brosse en laiton.

13. Erreurs COMET 500

Type de message	Écran	Code d'erreur	Description de l'erreur
Erreur (Erreur)		Groupe 0001'XXXX p. ex. 00010001	Problèmes de température Solution : Laisser refroidir l'appareil.
		Groupe 0004'XXXX p. ex. 00040002	Problèmes liés au matériel ¹
		Groupe 0008'XXXX p. ex. 00080001	Problèmes liés au capteur de température ¹
		Groupe 0200'XXXX p. ex. 02000001	Problèmes liés au module de communication ¹
		Groupe 0400'XXXX p. ex. 04000001	Problèmes liés à l'entraînement ¹

¹ Prenez une photo du message d'erreur et contactez votre centre de service Leister.

14. Questions fréquemment posées, causes et mesures :COMET 700/500

Qualité de résultat de soudage insuffisante :

- Vérifier la vitesse d'entraînement, la température de la panne chauffante et la force d'assemblage qui peut s'exercer
- **Nettoyer le coin chaud (15), les rouleaux d'entraînement/de pression (9/11) et le système de contact (13/14)** avec une brosse en laiton (voir Maintenance du  COMET 700/500) [16].
- **Panne chauffante (15)** mal positionnée
(voir  Vérifier la position de la panne chauffante [5.1])
- mauvais système de mise en contact utilisé
(voir Configuration du système de mise en contact  [5.2])

15. Montage des accessoires : COMET 700/500



Avant tout démontage ou montage des composants de la soudeuse automatique à panne chauffante, l'appareil doit avoir refroidi et l'interrupteur principal doit avoir été mis hors tension. Le câble d'alimentation doit être débranché du réseau électrique.

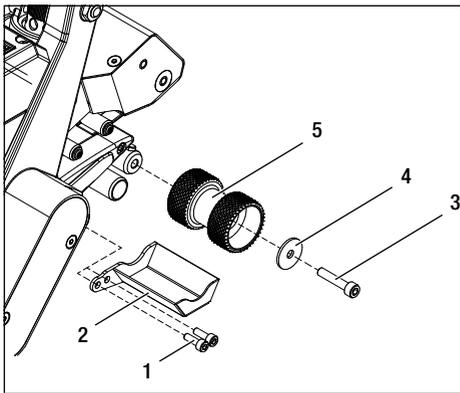


Risque d'écrasement et de cisaillement

Lors de l'utilisation du levier de serrage et du bras de serrage, il existe un risque de blessure pour les mains. Toujours tenir la soudeuse automatique à panne chauffante par les poignées et les unités de commande fournies.

15.1. Remplacement des rouleaux d'entraînement/de pression

Selon l'application, il est possible d'utiliser différents **rouleaux d'entraînement/de pression (9/11)** pour le COMET 700/500. Divers rouleaux sont disponibles. Demandez plus d'informations à votre distributeur.



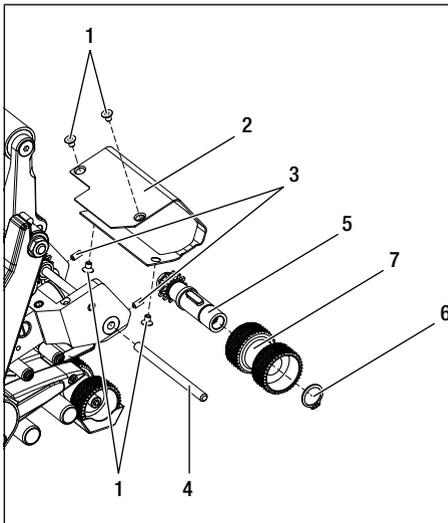
Assemblage du rouleau d'entraînement/de pression inférieur (11) :

Séquence n° 1 – 5

Assemblage du rouleau d'entraînement/de pression inférieur (11) :

Séquence n° 5 – 1

1. Vis cylindriques (2x)
2. couvercle du rouleau
3. rondelle de la
4. vis cylindrique
5. rouleau d'entraînement/de pression



Assemblage du rouleau d'entraînement/de pression supérieur (9) :

Séquence n° 1 – 7

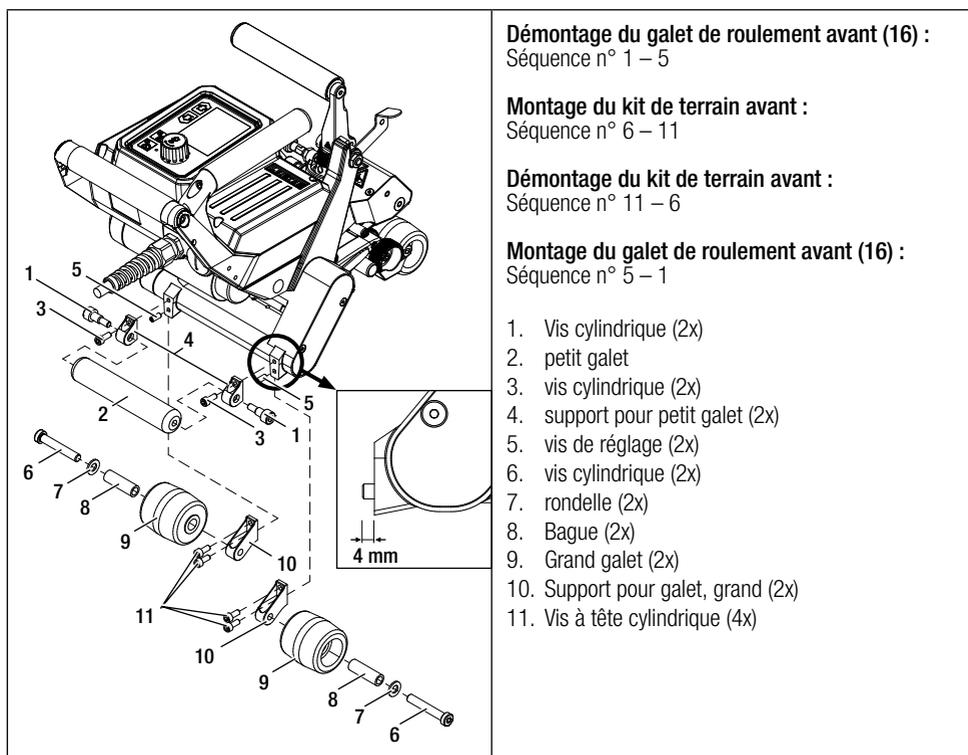
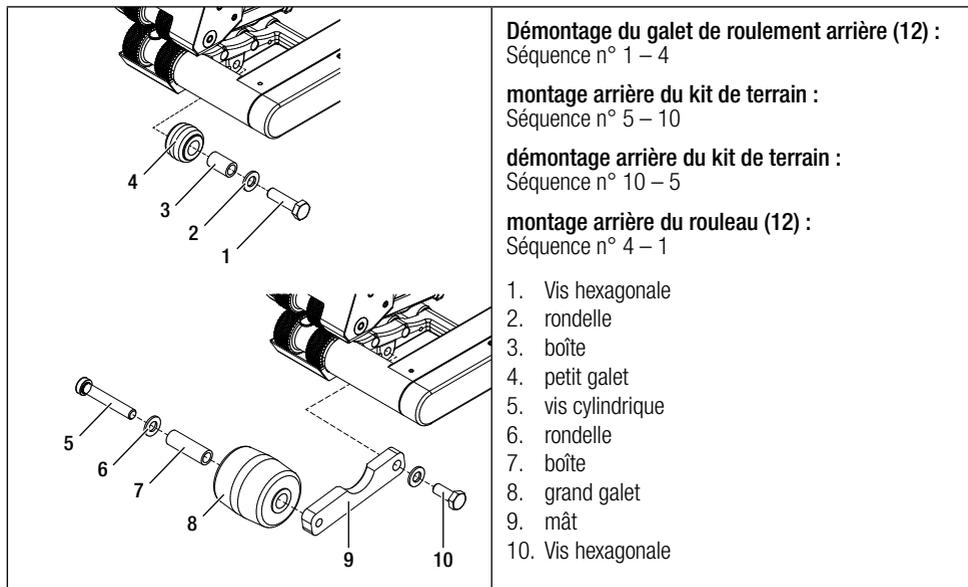
Assemblage du rouleau d'entraînement/de pression supérieur (9) :

Séquence n° 7 – 1

1. Vis à tête fraisée plate (4x)
2. Tôle de protection de la tête pivotante
3. Vis de réglage (2x)
4. arbre
5. d'entraînement de l'axe avec
6. bague de blocage de la clé
7. rouleau d'entraînement/de pression

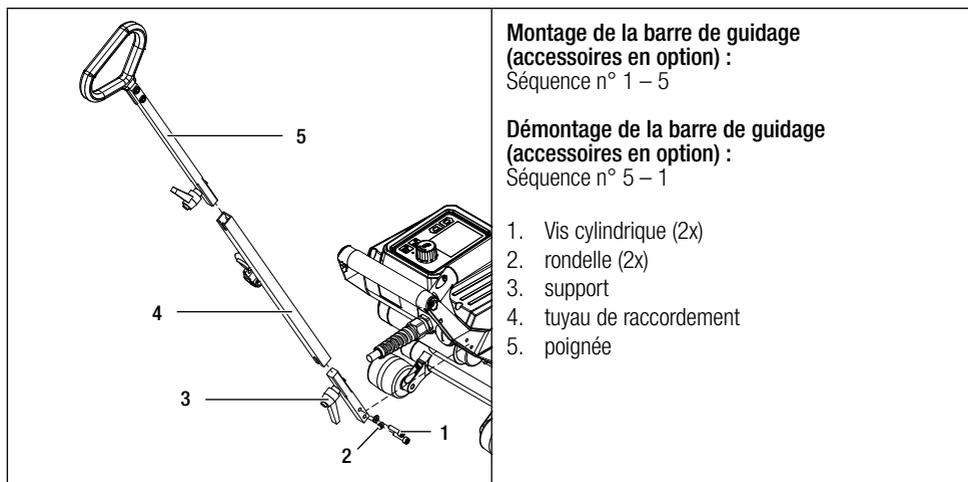
15.2. Montage du kit de terrain

Si une garde au sol plus importante ou des galets de roulement plus grands sont nécessaires pour la soudeuse automatique à panne chauffante, les galets intérieurs peuvent être remplacés par le kit de terrain. Selon la configuration, le kit de terrain est déjà monté.



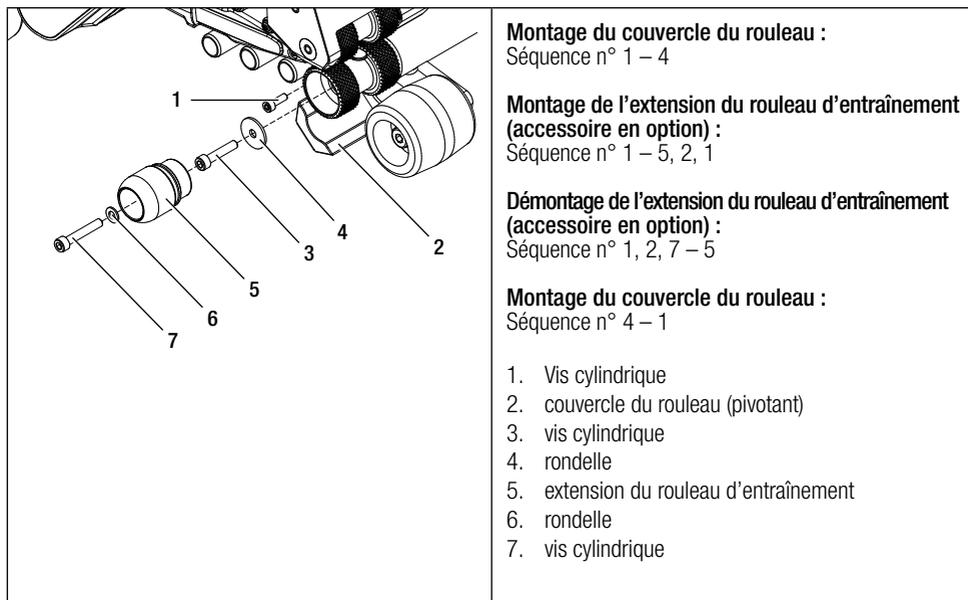
15.3. Montage de la barre de guidage

Avec la barre de guidage, il est possible de guider la soudeuse automatique en position verticale.



15.4. Montage de l'extension du rouleau d'entraînement

Grâce à l'extension du rouleau d'entraînement, la membrane est soutenue latéralement pendant le processus de soudage. Cela empêche tout pli en dehors de la zone de soudage.



16. Maintenance : COMET 700/500



Pour la maintenance de l'appareil, celui-ci doit être refroidi et l'interrupteur principal doit être coupé. Le câble d'alimentation doit être débranché du réseau électrique.



Le risque de blessure lié à des bords tranchants peut exister en raison d'éventuels dommages matériels causés par la corrosion ou l'usure de l'appareil.



Risque d'écrasement et de cisaillement

Lors de l'utilisation du levier de serrage et du bras de serrage, il existe un risque de blessure pour les mains. Toujours tenir la soudeuse automatique à panne chauffante par les poignées et les unités de commande fournies.

- Le respect des intervalles d'entretien contribue à prolonger la durée de vie de votre appareil.
- Si les intervalles de maintenance ne sont pas respectés, la fiabilité du soudage n'est pas garantie.
- Les réparations ne doivent être effectuées que par des centres de service agréés Leister.
- Ne pas utiliser d'agents nettoyants agressifs ni de solvants pour nettoyer l'appareil.
- Les centres de service Leister garantissent des réparations professionnelles et fiables avec des pièces de rechange d'origine.
- Pour en savoir plus, rendez-vous sur www.leister.com.

Intervalles d'entretien recommandés pour l'appareil :

Durée (heures de fonctionnement)	Travaux de surveillance et d'entretien	Pièces de rechange	Outils
Après chaque utilisation de l'appareil	Contrôle visuel, nettoyage de la panne chauffante (15), des rouleaux d'entraînement/de pression (9/11) et du système de contact (13/14)	–	Brosse en laiton
Toutes les 100 heures	Lubrifier les chaînes	–	Graisse pour ailettes interflon
Toutes les 1 000 heures	Vérifier l'entraînement, contacter le distributeur	Moteur ou boîtier d'engrenages, chaînes	conformément aux instructions de réparation

17. Mise au rebut du COMET 700/500



L'équipement électrique, les accessoires et l'emballage doivent être recyclés de manière responsable pour l'environnement. Lorsque vous vous débarrassez de nos produits, veuillez respecter les réglementations nationales et locales. Ne pas jeter l'équipement électrique avec les ordures ménagères.

18. Déclaration de conformité : COMET 700/500

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

Directives : 2006/42/CE, 2014/35/UE, 2014/53/UE, 2011/65/UE

harmonisée EN ISO 12100, EN 60204-1, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2,

normes : EN 61000-3-3, EN 61000-6-2, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN IEC 63000, ETSI EN 300 328 V2.2.2

Kaegiswil, 09/12/2021

Bruno von Wyl, directeur technique

Christoph Baumgartner, directeur général

Garantie

- Les droits au titre de la garantie fabricant ou légale octroyés pour cet appareil par le partenaire de distribution/revendeur direct s'appliquent à compter de la date d'achat.
- En cas de recours à la garantie fabricant ou légale (vérification par facture ou bordereau de livraison), il sera remédié aux défauts de fabrication ou de traitement par le partenaire commercial par remplacement ou par réparation.
- Tout autre recours en garantie est exclu, sous réserve des dispositions légales.
- La garantie ne saurait s'appliquer aux dommages causés par une usure normale, une surcharge ou une manipulation incorrecte.
- Les résistances sont exclues des obligations de garantie fabricant et légales.
- Les recours à la garantie deviennent caducs si les appareils ont été transformés ou modifiés par l'acheteur ou en cas d'utilisation de pièces de rechange autres que les pièces Leister d'origine.

↳ Centre de service et de vente

Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
6056 Kaegiswil/Switzerland
Tel. +41 41 662 74 74
Fax +41 41 662 74 16
www.leister.com
sales@leister.com