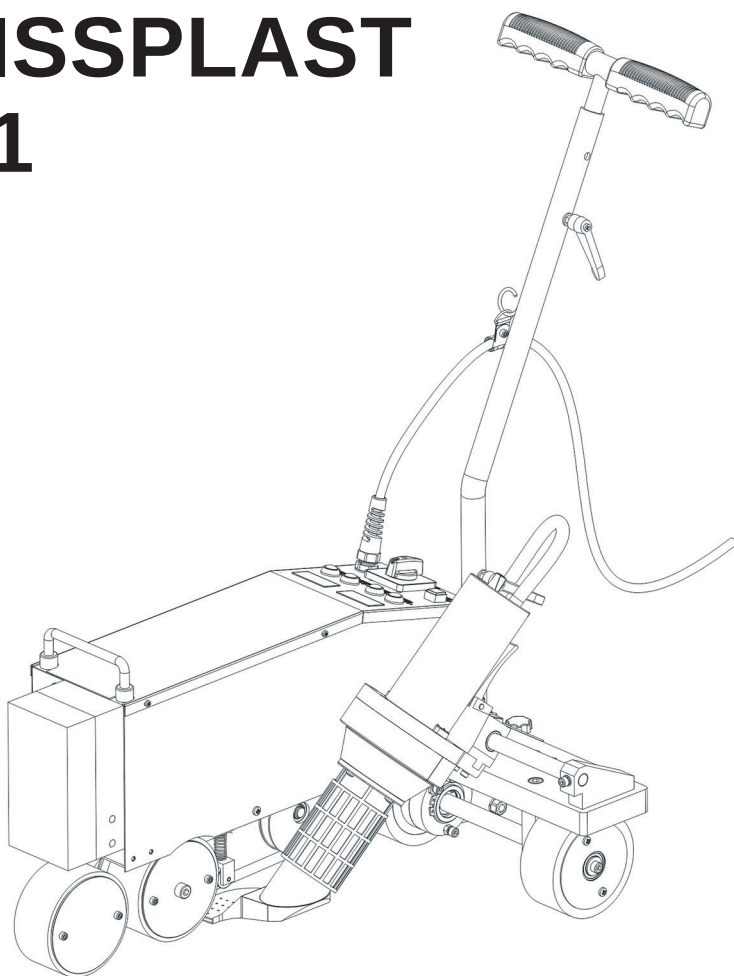


Инструкция по применению

Аппарат для сварки полимерной кровли

SWISSPLAST WP1





Пожалуйста, внимательно прочтите это руководство перед использованием данного аппарата и сохраните его для дальнейшего использования.

Применение

Аппарат для сварки полимерной кровли горячим воздухом WP1 использует передовую технологию нагрева и позволяет получать качественный сварной шов за счёт правильно рассчитанного сварочного давления и количества нагретого воздуха, используемого при сварке полимерных кровельных материалов. И это мощный, стабильный и простой в эксплуатации аппарат, который подходит для конструкций из ПВХ, ТПО, EPDM, СРЕ и других полимерных гидроизоляционных мембран.



Меры предосторожности



Перед разборкой сварочного аппарата убедитесь, что аппарат выключен и отсоединен от сети, чтобы не получить поражение электрическим током или не травмироваться деталями аппарата.



Сварочный аппарат генерирует высокую температуру и сильное тепло, что может привести к возгоранию или взрыву при неправильном использовании, особенно вблизи горючих материалов или взрывоопасных газов.



Пожалуйста, не прикасайтесь к горячему сварочному соплу (во время сварки или когда сварочный аппарат не полностью остыл), чтобы не обжечься.



Напряжение источника питания должно соответствовать номинальному напряжению, указанному на сварочном аппарате, и быть надежно заземлено. Подключите сварочный аппарат к розетке с защитным проводом заземления.



Для обеспечения безопасности операторов и надежной работы оборудования источник питания на строительной площадке должен быть оснащен стабилизатором напряжения и устройством защиты от короткого замыкания.



Сварочный аппарат должен эксплуатироваться под надлежащим контролем оператора, в противном случае он может вызвать возгорание или взрыв из-за высокой температуры.



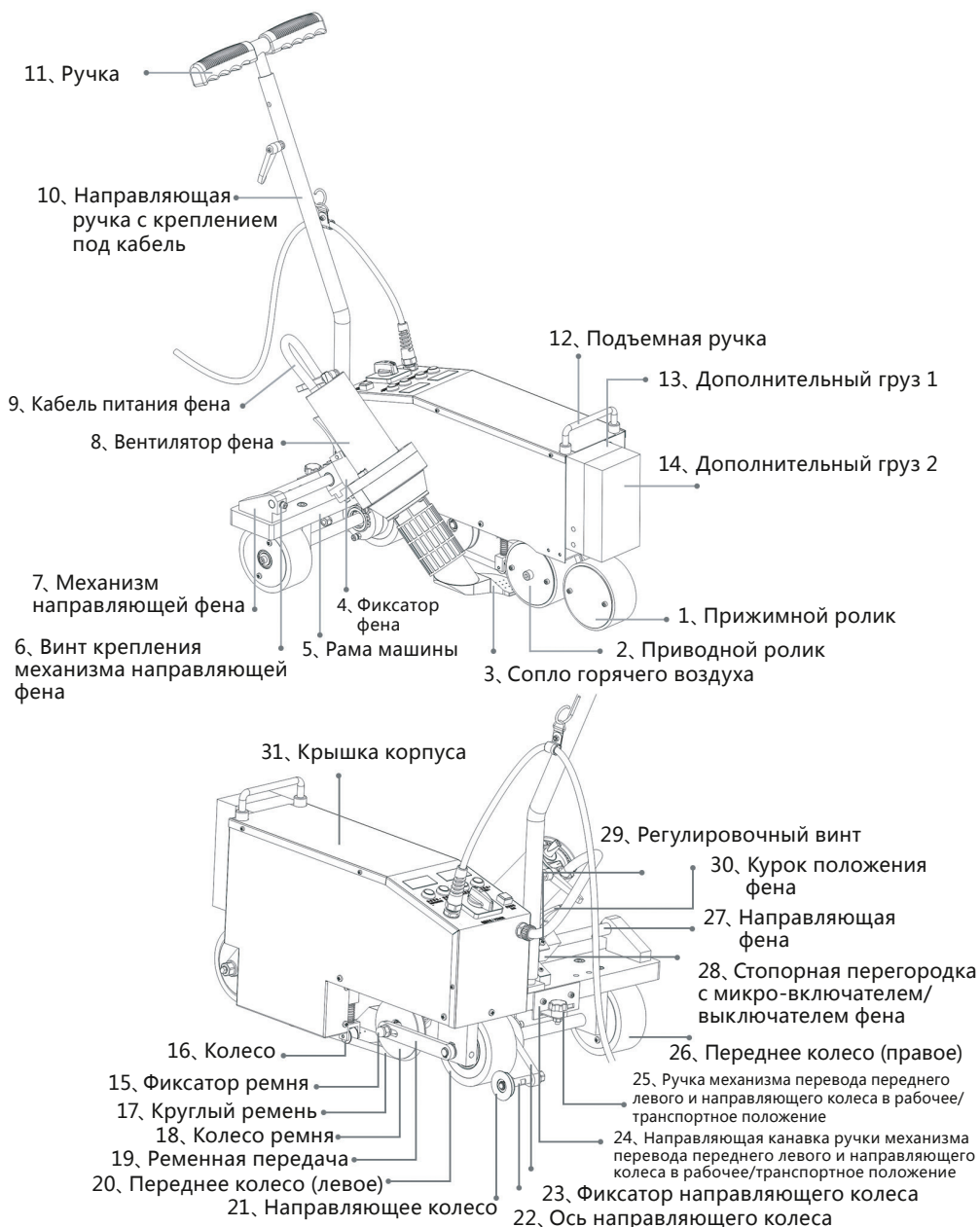
Категорически запрещается использовать сварочный аппарат в воде или на грязном грунте, избегать прямого контакта с водой, намокания, дождя или любой сырости.

Параметры

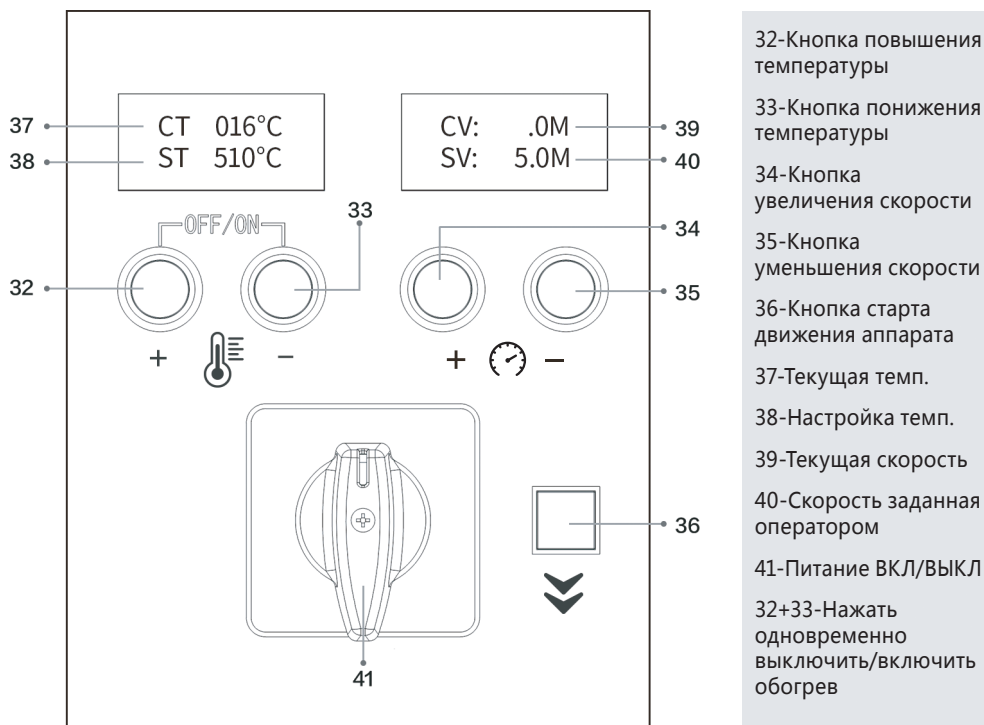
Модель	WP1-220 
Номинальное напряжение	230V
Номинальная мощность	4200W
Температура сварки	50~620°C
Скорость сварки	1~10 м/мин
Сварочный шов	40 мм
Размер	555×358×304 мм
Вес нетто	38 кг
Сертификат	EAC
Гарантия	Один год

Model	WP-1-380 
Номинальное напряжение	380V
Номинальная мощность	5400W
Температура сварки	50~620 °C
Скорость сварки	1~10 м/мин
Сварочный шов	40 мм
Размер	555×358×304 мм
Вес нетто	38 кг
Двигатель	Бесщеточный воздуходувка
Расход воздуха	70-100% регулируемый
Сертификат	EAC
Гарантия	Один год

Узлы и механизмы



Панель управления



32-Кнопка повышения температуры

33-Кнопка понижения температуры

34-Кнопка увеличения скорости

35-Кнопка уменьшения скорости

36-Кнопка старта движения аппарата

37-Текущая темп.

38-Настройка темп.

39-Текущая скорость

40-Скорость заданная оператором

41-Питание ВКЛ/ВЫКЛ

32+33-Нажать одновременно выключить/включить обогрев

1. Температура сварки:

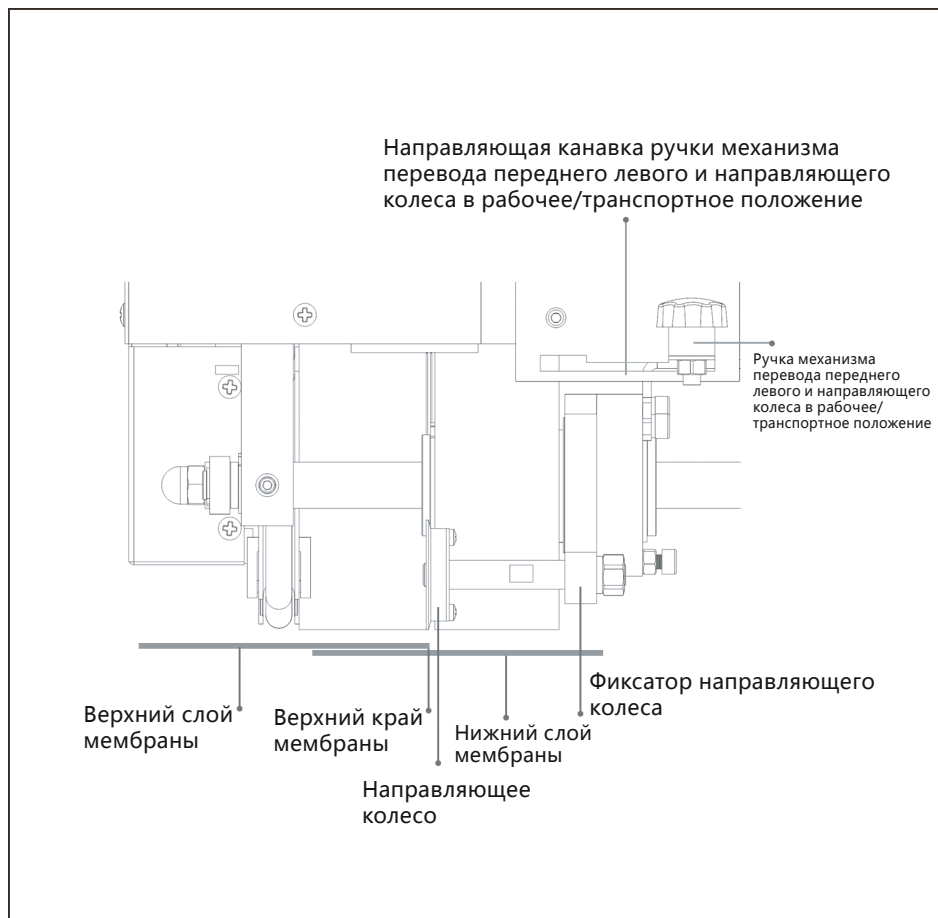
С помощью кнопки + - установите требуемую температуру. Вы можете установить температуру в зависимости от сварочных материалов (обычно производитель материала указывает рекомендуемые температуру и скорость сварки на самом материале, либо в отдельной таблице которую даёт при покупке материала) и температуры окружающей среды. На ЖК-дисплее отобразится заданная температура и текущая температура.

2. Скорость сварки:

С помощью кнопки + - установите требуемую скорость в зависимости от температуры сварки. ЖК-дисплей покажет установленную скорость и текущую скорость.

- Аппарат имеет функцию памяти параметров, а именно, когда вы используете сварочный аппарат в следующий раз, сварочный аппарат автоматически покажет последние параметры настройки без необходимости повторной установки параметров.

Настройка позиционирования механизмов аппарата перед сваркой



1. Нажмите на ручку, чтобы поднять машину, переместите ее в положение сварки (край верхней пленки должен оставаться на одном уровне с приводным роликом), как показано на рис. 4.
2. Поднимите направляющую планку, чтобы оторвать переднее колесо (левое) от земли, сдвиньте ручку механизма перевода переднего левого и направляющего колеса в рабочее/транспортное положение вправо до правого положения ограничительной пластины с канавкой механизма перевода переднего левого и направляющего колеса в рабочее/транспортное положение, чтобы удерживать направляющее колесо на одном уровне с краем верхнего слоя мембраны.

Настройка сварочного сопла

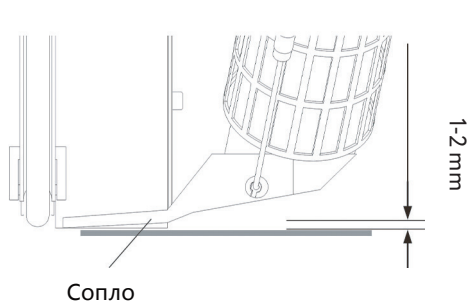


Рис 1

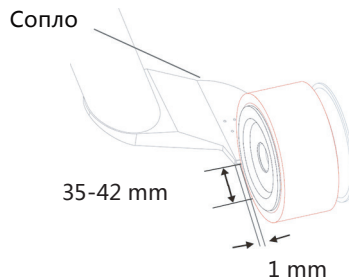
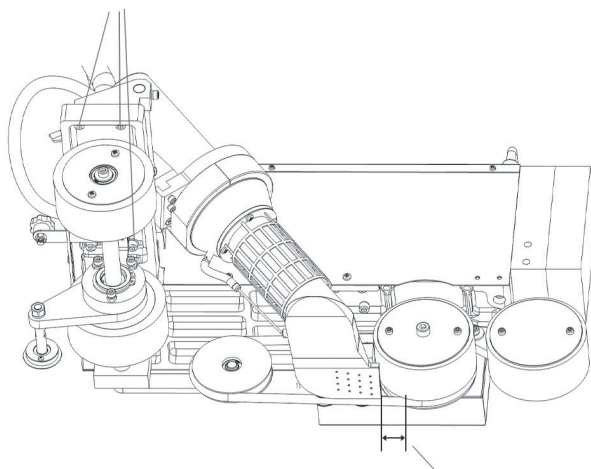


Рис 2

◆ Настройка положения сопла по умолчанию

3 шт. Регулировочные винты



Расстояние между соплом и колесом

Рис 3

◆ Отрегулируйте положение сопла с помощью 3 винтов

Этикетка/шильд

Идентификация модели и серийный номер указаны на заводской табличке выбранной вами машины.



BL
MOTOR

АППАРАТ ДЛЯ СВАРКИ КРОВЛИ
SWISSPLAST WP1-220

Модель: SWISSPLAST WP1-220
Мощность: 4200W
Скорость: 1.0-10 м/мин
Ширина шва: 40 мм

Напряжение: 230V
Темп: 50-620°C
Вес: 38 кг
IP54

ООО СВИЗПЛАСТ
+7(495)664-58-77

WWW.SWISSPLAST.RU
INFO@SWISSPLAST.RU



ДАТА ПРОИЗВОДСТВА: СЕРИЙНЫЙ НОМЕР:



BL
MOTOR

АППАРАТ ДЛЯ СВАРКИ КРОВЛИ
SWISSPLAST WP1-380

Модель: SWISSPLAST WP1-380
Мощность: 5400W
Скорость: 1.0-10 м/мин
Ширина шва: 40 мм

Напряжение: 230V
Темп: 50-620°C
Вес: 38 кг
IP54

ООО СВИЗПЛАСТ
+7(495)664-58-77

WWW.SWISSPLAST.RU
INFO@SWISSPLAST.RU



ДАТА ПРОИЗВОДСТВА: СЕРИЙНЫЙ НОМЕР:

Код ошибки при неисправности аппарата

Код ошибки	Описание	Решение
Error T002	Термопара не обнаружена	а. Проверьте подключение термопары б. Замените термопару
Error S002	Нагревательный элемент не обнаружен	а. Проверить подключение нагревательного элемента б. Замените нагревательный элемент
CT:999 Err-T001	Отказ термопары в работе	а. Проверьте подключение термопары б. Замените термопару
Error FANerr	Перегрев	а. Проверить вентилятор горячего воздуха б. Очистите сопло и фильтр забора воздуха на вентиляторе фена

Последовательность включения/выключения и запуска процесса сварки



- ① Включите машину, и экраны ЖК-дисплея отобразятся, как показано выше.
В это время Из сварочного сопла выходит холодный воздух, так как нагрева еще не происходит.



- ② Одновременно нажмите кнопки повышения температуры (32) и снижения температуры (33). В это время воздуходувка начинает нагреваться до заданной температуры. Когда текущая температура достигнет заданного значения, нажмите кнопку увеличения скорости (34), чтобы установить скорость. ЖК-экраны показаны, как показано выше.



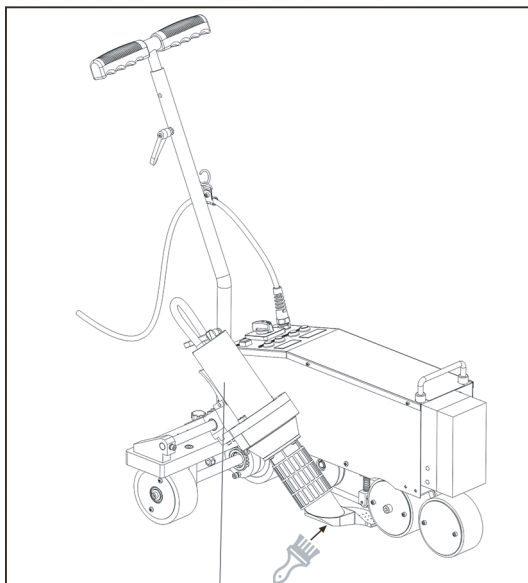
- ③ Потяните вверх курок положения фена (30), поднимите фен горячего воздуха (8), опустите сопло горячего воздуха (3), чтобы оно коснулось нижнего листа мембраны, переместите фен влево, чтобы вставить сопло горячего воздуха между нижним и верхним листами мембраны и установите. В это время сварочный аппарат автоматически переходит на сварку. ЖК-экраны показаны выше.

- ④ Всегда обращайте внимание на положение направляющего колеса (21). Если положение отличается, вы можете коснуться ручки (11) для регулировки.

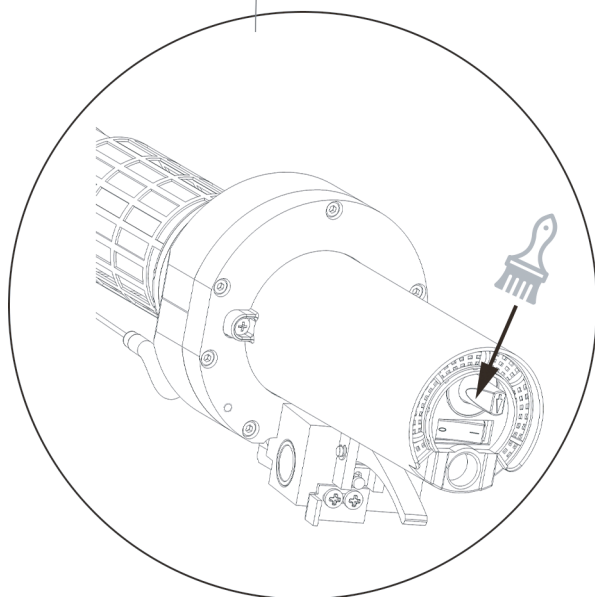
Действия по отключению

После окончания сварочных работ выньте сопло и поднимите фен соплом вверх при помощи курка положения фена горячего воздуха и верните ее в исходное положение, а на панели управления нажмите одновременно кнопки Повышение температуры (32) и Понижения температуры (33) для выключения нагрева. В это время нагнетатель горячего воздуха прекращает нагрев, позволяя сварочному соплу остыть. После того, как температура упадет до 60 ° C, выключите выключатель питания.

Ежедневное обслуживание



Используйте стальную
щетку для очистки
сварочного сопла.



Очистите входное отверстие
для воздуха в задней части
вентилятора фена.

Комплектация

- | | |
|---|--------------------------------------|
| · Запасной нагревательный элемент мощностью 4000 Вт | · Подкладочная пластина |
| · Стальная щетка | · Шлицевая отвертка |
| · Крестообразная отвертка | · Шестигранный ключ (М3, М4, М5, М6) |
| | · Предохранитель 4А |

Гарантийные обязательства

- Гарантия на сварочное оборудование 12 месяцев с даты продажи потребителю. Изготовитель несет ответственность за неисправности, связанные с заводским браком. Гарантийному ремонту или замене подлежат детали, после экспертного заключения в специализированном сервисном центре на усмотрение продавца.
- Гарантия качества не распространяется на повреждения изнашиваемых частей (нагревательные элементы, угольные щетки, подшипники и т. д.), повреждения или дефекты, вызванные неправильным обращением или обслуживанием, а также повреждения, вызванные при падении оборудования. Гарантия не распространяется, в случае неправильного использования и несанкционированной модификации.

Стандарты

- Компания "Свизпласт" заявляет, что оборудование, производимое и продаваемое компанией, соответствуют требованиям сертификатов ЕАС действующим на территории Российской Федерации.

Обслуживание

- При поломке оборудования обращаться:
Общество с ограниченной ответственностью «СВИЗПЛАСТ»
Телефон: +7(495)741-98-22
Электронная почта: Info@swissplast.ru

