

Модифицированный аппарат для сварки кровельных мембран

Руководство пользователя для STANIX BITUMASTER



Аппарат для сварки пвх мембраны – это аппарат высокого качества для автоматической сварки горячим воздухом; новый дизайн и передовая технология. STANIX BITUMASTER допускается к продаже до строгой проверки.

Пожалуйста, внимательно изучите данное руководство перед использованием аппарата и сохраните его для дальнейшего использования.

i. Применение:

Применяется для сварки внахлест модифицированных битумных гидроизоляционных пленочных материалов СБС (стирол-бутадиен-стирольный каучук).

ii. Предупреждение:

1. Перед тем как открывать инструмент, отключите его от питания, чтобы избежать удара током оголенными проводами или компонентами внутри устройства.
2. Неправильное использование может привести к пожару и взрыву из-за высокой температуры, особенно вблизи горючих материалов и взрывоопасных газов.
3. Не прикасайтесь к трубке нагревателя и соплу, когда они горячие. Они могут причинить ожоги. Не направляйте поток горячего воздуха в сторону людей или животных.
4. Номинальное напряжение, указанное на сварочном аппарате, должно соответствовать линейному/сетевому напряжению (220 В).
Можно использовать только ответвительный кабель / защитный заземляющий провод.
5. Для обеспечения безопасности оператора и надежной работы оборудования, в блоке питания должна быть установлена защита блока питания и защита от замыканий на землю на строительной площадке.

6. Работы должен производить квалифицированный персонал, иначе может произойти пожар или взрыв, вызванный высокой температурой.
7. Не используйте машину во влажных местах во избежание попадания влаги в корпус аппарата.

iii. Технические параметры:

Тип сварки	Горячим воздухом
Максимальная мощность устройства, Вт	4200
Диапазон рабочих температур, °C	50-620
Скорость сварки, м/мин	1-10
Ширина сварного шва, мм	80-100
Свариваемые материалы	СБС
Напряжение электропитания, В	230
Частота электротока, Гц	50
Вид упаковки	Ящик

Комплектация:

- сварочный аппарат;
- кабель подключения к электросети;
- дополнительные элементы защиты: крышка, рамы, ручка;
- розетка 16А;
- запасной нагревательный элемент;
- набор отвёрток и шестигранников;
- инструкция по эксплуатации;
- пластиковый кейс для хранения и транспортировки.

iv. Основные части аппарата:



1. Прижимной ролик
2. Подающий ролик
3. Сопло горелки
4. Закрепленный слайдер нагнетателя горячего воздуха
5. Рама машины
6. Переднее колесо
7. Закрепленный комплект нагнетателя горячего воздуха
8. Нагнетатель горячего воздуха
9. Провод питания нагнетателя горячего воздуха
10. Рукоятка оператора
11. Ручка
12. Кнопка старта движения
13. Выключатель сети
14. Шнур питания
15. Регулятор температуры (-)
16. Регулятор температуры (+)

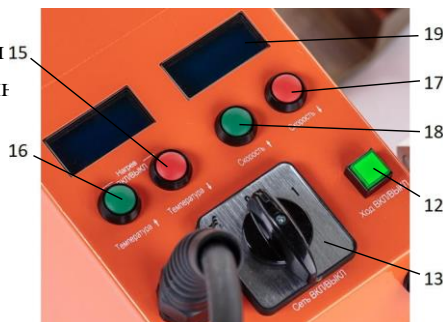


17. Регулятор скорости (-)
18. Регулятор скорости (+)
19. ЖК-дисплей
20. Подъемная ручка
21. Рычаг подъема
22. Скребок
23. Универсальное колесо
24. Брусок равновесия
25. Микровыключатель
26. Разделитель микровыключателя
27. Регулировочный винт
28. Направляющее колесо
29. Фиксированная ось
30. Неподвижная пластина
31. Позиционная ручка нагнетателя горячего воздуха
32. Направляющий рельс нагнетателя горячего воздуха

v. Панель управления

Двухпозиционный переключатель (13) используется для подачи основного питания на сварочный аппарат.

- Включите питание (13), на ЖК-дисплее будет отображено, как показано на рисунке 1, нагнетатель горячего воздуха будет работать под естественным потоком воздуха без нагрева.



- Нажмите кнопку (15) и (16), на экране будет отображено, как показано на рисунке 2, нагнетатель горячего воздуха начнет нагреваться до установленной температуры.

Одновременно нажмите на кнопки (15) и (16), на ЖК-дисплее будет отображаться, как показано на рисунке 1, нагнетатель горячего воздуха будет работать под естественным потоком воздуха без нагрева.

- Когда сварочное сопло окажется в нужном положении, нажмите кнопку старта движения (12), и сварочный аппарат начнет движение и сварку. Для остановки движения, снова нажмите кнопку старта движения

Когда сварочный аппарат начнет движение – это будет отображено на ЖК- дисплее, как показано на рисунке 3.



Рис.1



Рис.2



Рис.3

VI. Настройка параметров сварки

1. Температура сварки:

С помощью кнопок регулятора температуры +  и регулятора температуры -  на панели управления, установите необходимую

температуру. Вы можете установить температуру в соответствии со сварочными материалами и температурой окружающей среды. ЖК- дисплей покажет установленную и текущую температуру.

2. Скорость сварки:

Используя регулятор скорости +  и регулятор скорости - 

на панели управления, установите необходимую скорость, в соответствии с температурой сварки. ЖК-дисплей покажет установленную и текущую скорость.

3. Машина обладает функцией запоминания параметров, а именно, когда вы будете использовать сварочный аппарат в следующий раз, он будет автоматически использовать последний набор заданных параметров без необходимости их повторной установки.

VII. Размещение сварочного аппарата:

1. Поверните рычаг подъема (21) против часовой стрелки, чтобы приподнять прижимной ролик (1) от земли, переместить сварочный аппарат в положение сварки (край верхней пленки должен находиться в одном положении с прижимным роликом (1)), как показано на рис.4.
2. Прижмите неподвижную пластину направляющего колеса (30), чтобы прижать направляющее колесо (28) к земле и удерживать направляющее колесо (28) в одном положении с краем верхней пленки.

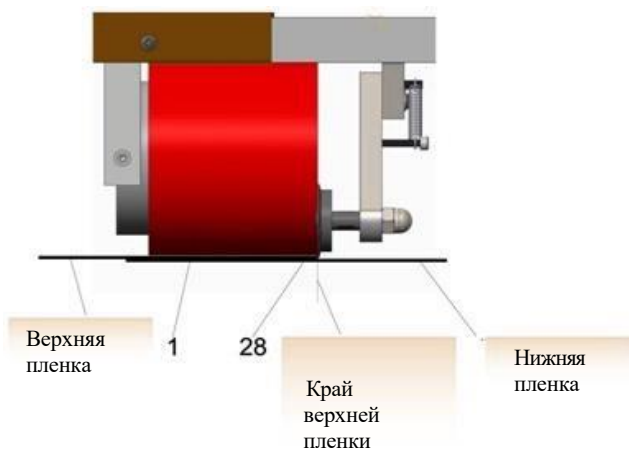


Рисунок 4

VII. Условия использования :

1. Расстояние между соплом горячего воздуха и землей должно быть таким как показано на рисунке 5. (Перед отправкой с завода расстояние было отрегулировано).
2. Расстояние между соплом горячего воздуха и подающим роликом должно быть таким как показано на рисунке 6. (Перед отправкой с завода расстояние было отрегулировано). Вы можете отрегулировать регулировочный винт сопла горячего воздуха (28), в том случае если расстояние не правильное.

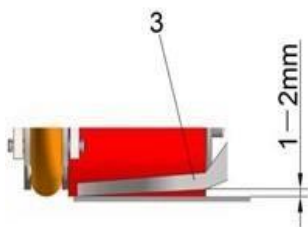


Рисунок 5

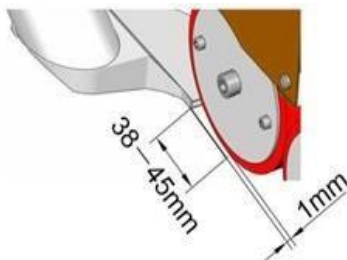


Рисунок 6

VIII. Технология сварки

1. Установка параметров сварки в соответствии с данными сварочного испытания.
2. Подождите, пока фактическое значение температуры, достигнет установленного значения.
3. Размещение сварочного аппарата:
4. Поднимите ручку положения нагнетателя горячего воздуха (31), чтобы опустить сопло горячего воздуха (3), чтобы закрыть нижний участок земли, и поместить сопло горячего воздуха слева в правильное положение. Машина начнет автоматическое движение и сварку.
5. Наблюдайте за относительным положением направляющего колеса (28). В случае отклонения от положения, вы можете отрегулировать его, повернув ручку (11).
6. Когда сварщик доходит до края материала, потяните позиционную ручку нагнетателя горячего воздуха (31), выдвиньте сопло нагнетателя горячего воздуха вправо до упора, раскрутите до фиксации.
7. После завершения сварочных работ нажмите на кнопку регулятора температуры +  и кнопку регулятора температуры - 
чтобы перевести нагнетатель горячего воздуха в состояние холодного обдува для охлаждения сопла.
8. Последний шаг – это отключить питание. 

IX. Диагностика и устранение неисправностей

Неисправность	Причины	Способы устранения
Сварочный аппарат не двигается, когда сопло горячего воздуха находится в нужном положении	Микровыключатель находится в неправильном положении	Сдвиньте сопло горячего воздуха влево и установите его на место, затем ослабьте регулировочный винт. (27); Переместите разделитель микровыключателя (26), чтобы установить микровыключатель в правильное положение.
Неправильное положение между соплом горячего воздуха и подающим роликом		Отрегулируйте фиксированный комплект нагнетателя горячего воздуха (7) (регулируя винт под фиксированным комплектом нагнетателя горячего воздуха)

X. Регулярное обслуживание

Для очистки сопла используйте стальную щетку.

Очистите воздухоприемник в задней части нагнетателя горячего воздуха.