

STANIX ROOFLEX

Аппарат для сварки кровли
горячим воздухом





Пожалуйста, внимательно прочтите данную инструкцию перед использованием аппарата и сохраните ее для использования в будущем

Назначение

Аппарат нового поколения для сварки кровли горячим воздухом STANIX ROOFLEX обеспечивает большую универсальность в применении, поскольку позволяет быстро осуществлять сварку высококачественной термопластичной гидроизоляционной мембраной кровли (ПВХ, ТПО, СКЭП, ЭСБ, ЭВА и т.д.) у водосточного желоба крыши, у края желоба, рядом с парапетом или в других узких местах.



Меры предосторожности



Перед тем, как разбирать сварочный аппарат, пожалуйста, убедитесь, что питание аппарата выключено, и он отключен от электросети, во избежание травм от находящихся под напряжением проводов или компонентов внутри аппарата.



Сварочный аппарат вырабатывает много тепла и работает с высокими температурами, что может создать риск пожара или взрыва при неверном использовании, особенно вблизи горючих или взрывоопасных материалов.



Пожалуйста, не прикасайтесь воздуховоду и соплу (во время сварочных работ, или когда сварочный аппарат не охладился полностью) и не направляйте сопло на себя во избежание ожогов.



Напряжение питания должно соответствовать номинальному напряжению (230 В), указанному на сварочном аппарате, также необходимо надежное заземление. Подключайте сварочный аппарат к розетке с проводом защитного заземления.



В целях обеспечения безопасности оператора и надежной работ оборудования, сеть питания на площадке должна быть оснащена стабилизированным источником питания и защитой от замыкания на землю.



Использовать сварочный аппарат необходимо под пристальным контролем оператора, поскольку он может создать риск возгорания или взрыва из-за высоких температур.

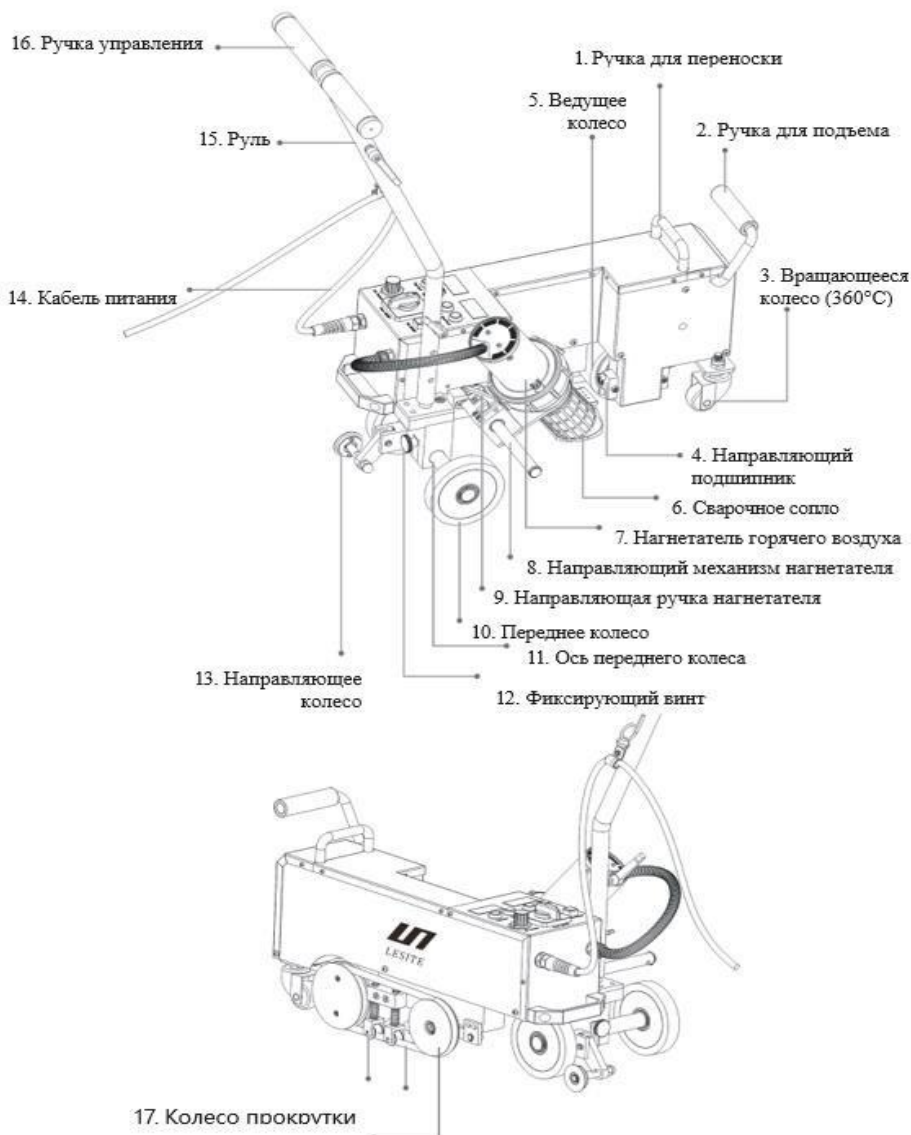


Строго запрещается использовать сварочный аппарат в воде или на истомом грунте, избегайте намокания, дождя и влажности.

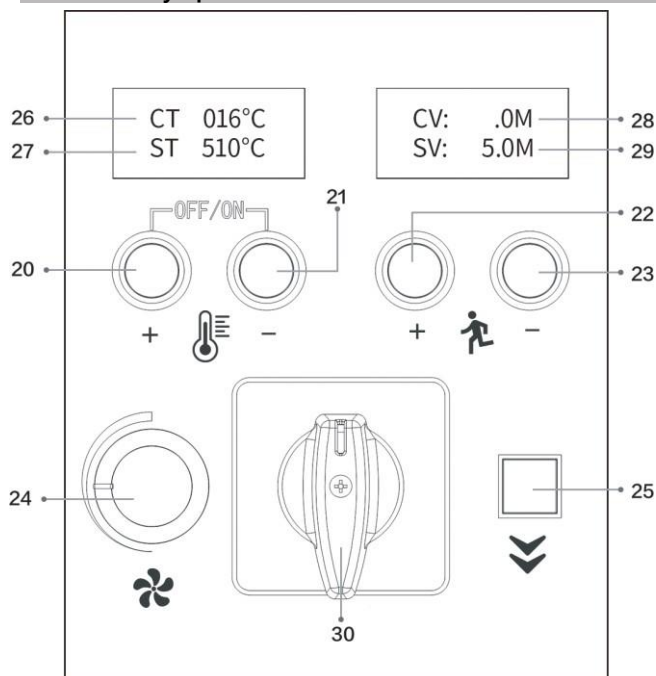
Технические параметры:

Тип сварки	Горячим воздухом
Максимальная мощность устройства, Вт	4200
Диапазон рабочих температур, °C	50-620
Скорость сварки, м/мин	01.окт
Ширина сварного шва, мм	40
Свариваемые материалы	EPDM, ПВХ, СБС, ТПО
Напряжение электропитания, В	230
Частота электротока, Гц	50
Размеры, мм (Д×Ш×В)	557×316×295
Масса, кг	28
Вид упаковки	Ящик

Основные компоненты



Панель управления



20. Кнопка повышения температуры

21. Кнопка понижения температуры

22. Кнопка подъема скорости

23. Кнопка снижения скорости

24. Регулятор

воздушного потока

25. Кнопка перемещения аппарата

26. Текущая температура

27. Заданная температура

28. Текущая скорость

29. Заданная скорость

30. Питание ВКЛ/ВЫКЛ

20+21. Одновременное нажатие –
ВЫКЛ/ВКЛ нагрева

1. Температура сварки

Используйте +  – для установки требуемой температуры. Вы можете задать температуру в соответствии с требованиями свариваемого материала и температурой окружающей среды. На LCD-

дисплее будут отображаться заданная температура и текущая температура.

2. Скорость сваривания:

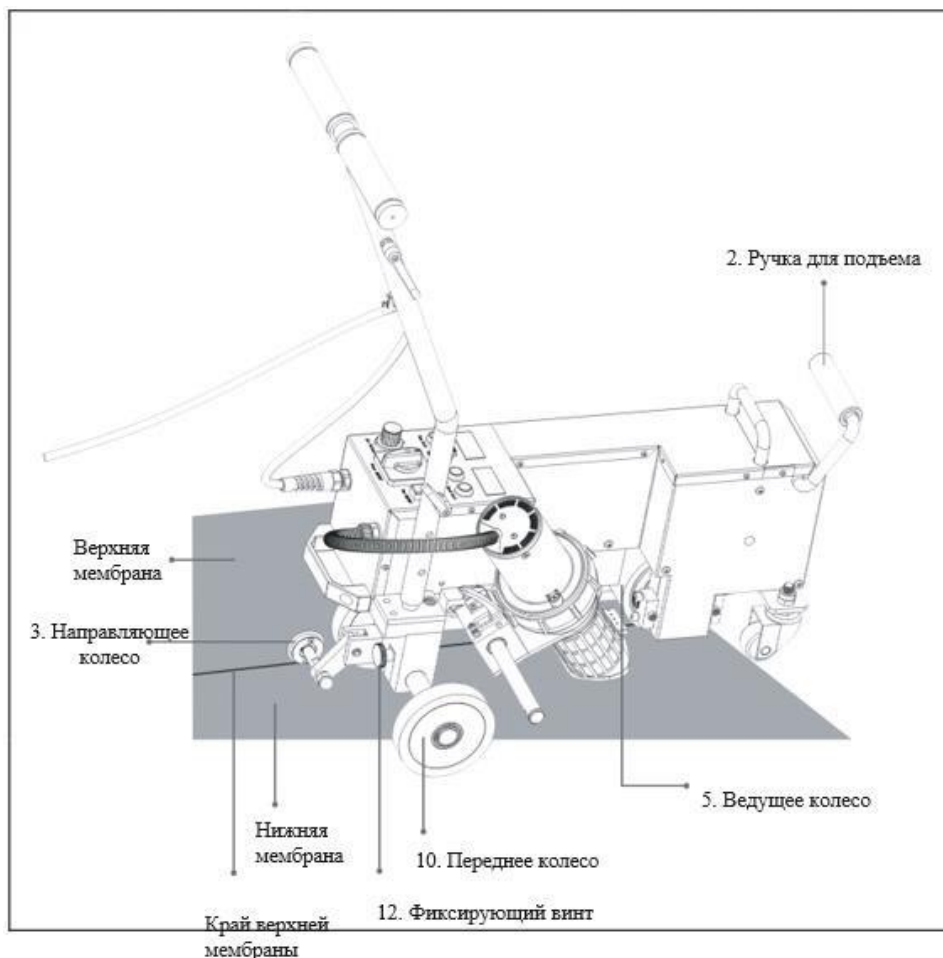
Используйте +  – для установки требуемой скорости в зависимости от температуры сваривания. На LCD-дисплее будут отображаться заданная скорость и текущая скорость.

3. Воздушный поток:

Используйте  для регулировки воздушного потока: увеличение – по часовой стрелке, уменьшение – против часовой стрелки. Когда температура окружающей среды слишком низкая, и текущая температура не достигает заданной, интенсивность воздушного потока необходимо уменьшить соответствующим образом.

- Аппарат обладает функцией памяти для параметров, т.е. когда вы воспользуетесь сварочным аппаратом в следующий раз, он автоматически применит последние заданные параметры без необходимости их повторной установки.

Размещение перед началом сварочных работ



Нажмите на ручку для подъема (2), чтобы приподнять сварочный аппарата и переместить его на место сварки (когда край верхней мембраны сонаправлен с краем направляющего колеса (5) и при этом также сонаправлен с ведущим колесом (13)), ослабьте фиксирующий винт (12), чтобы сместить положение переднего колеса (10) правее, после регулировки затяните фиксирующий винт (12), как показано на рисунке.

Установка сварочного сопла

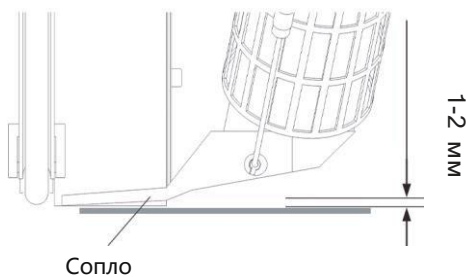


Рис. 1

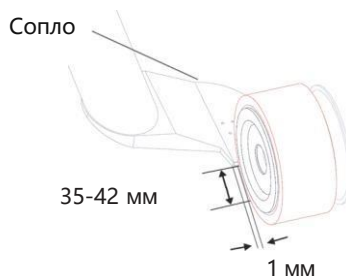


Рис. 2

♦ Сопло в положении по умолчанию

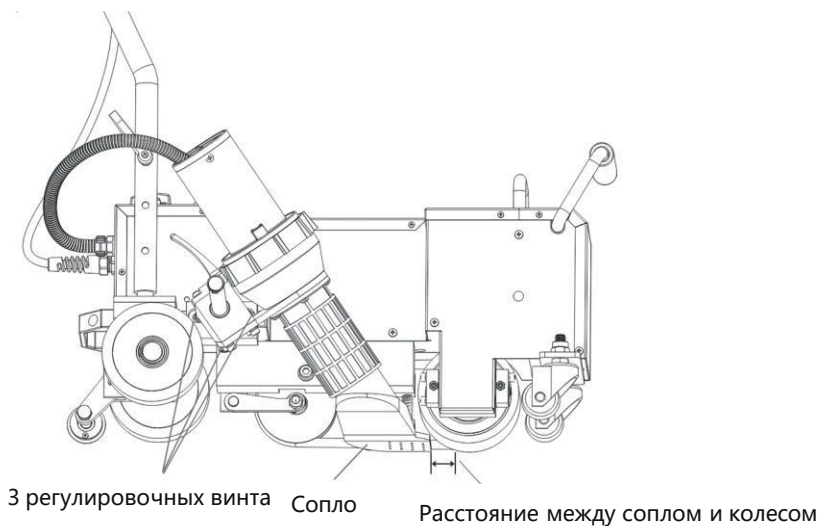


Рис. 3

♦ Отрегулируйте положение сопла с помощью трех винтов

Заводская табличка

Наименование модели и серийный номер указаны на заводской табличке аппарата, который вы выберете.

Пожалуйста, указывайте эти данные при обращении в Сервисный центр.

Коды ошибок

Код ошибки	Описание	Меры
Error T002	Не обнаружена термопара	a. Проверьте подключение термопары b. Замените термопару
Error S002	Не обнаружен нагревательный элемент	a. Проверьте подключение нагревательного элемента b. Замените нагревательный элемент
Error T002	Сбой в работе термопары	a. Проверьте подключение термопары b. Замените термопару
Error FANerr	Перегрев	a. Проверьте нагнетатель горячего воздуха b. Прочистите сопло и фильтр

Этапы запуска

Текущая темп-ра
скорость

CT 016°C
ST - Pause

CV: .0M
SV: 5.0M

Текущая

Заданная скорость

1. Включите аппарат, и на LCD-дисплее появятся вышеуказанные данные. Сейчас нагнетатель воздуха не греет воздух и находится в состоянии обдува обычным воздухом.

Текущая темп-ра
Заданная темп-ра

CT: 510°C
ST: 510°C

CV: .0M
SV: 5.0M

Текущая
скорость
Заданная
скорость

2. Нажмите кнопки повышения (20) и понижения (21) температуры одновременно. Теперь нагнетатель воздуха начнет постепенно нагреваться до заданной температуры. Когда текущая температура достигнет заданной температуры, нажмите кнопку подъема скорости (22) для регулировки скорости. На LCD-экране отобразиться вышеуказанная информация.

Текущая темп-ра
Заданная темп-ра

CT: 510°C
ST: 510°C

CV: 5.0M
SV: 5.0M

Текущая
скорость
Заданная
скорость

3. Потяните вверх направляющую ручку нагнетателя (9), поднимите нагнетатель горячего воздуха (7), опустите сварочное сопло (6), приблизив его к нижней мембране, передвиньте нагнетатель воздуха левее, чтобы вставить сварочное сопло в нужное место на мембранах. Теперь сварочный аппарат произведет автоматический проход для сварки. На LCD-экране отображаются вышеуказанные данные.

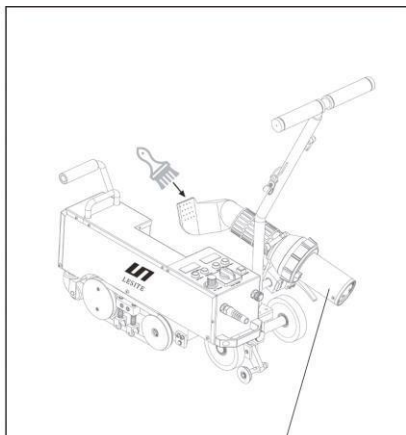
4. Всегда следите за положением направляющего колеса (13). Если положение отклоняется, вы можете отрегулировать его с помощью ручки управления (16).

Этапы выключения

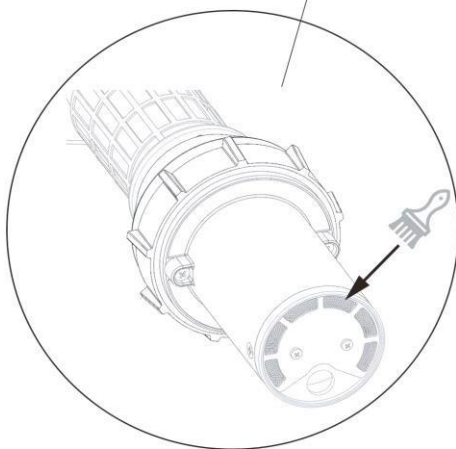
По завершении сварочных работ извлеките сопло и верните его в изначальное положение, затем одновременно нажмите кнопки повышения (20) и понижения (21) температуры на панели управления, чтобы отключить нагрев.

Теперь нагнетатель горячего воздуха остановит нагрев и перейдет в режим холодного воздуха, в результате чего сопло через некоторое время охладится до температуры ниже 60°C, после чего можно отключить питание аппарата.

Ежедневное обслуживание



Используйте стальную
щетку, чтобы прочистить
сварочное сопло.



Очистите впускное
отверстие для воздуха в
задней части нагнетателя
горячего воздуха.

Стандартные аксессуары

- Запасной нагревательный элемент 4000 Вт
- Стальная щетка
- Крестовая отвертка
- Предохранитель 4А
- Противонагревная пластина
- Плоская отвертка
- Шестигранные ключи (M3, M4, M5, M6)

Гарантия качества

- Данное изделие сопровождается гарантией на 12 месяцев при хранении со дня его продажи потребителю. Мы несем ответственность за сбой, вызванные дефектами материала или дефектами производства. Мы отремонтируем и заменим неисправные части по нашему собственному усмотрению для соблюдения гарантийных требований.
- Гарантия качества не покрывает повреждения изнашиваемых частей (нагревательные элементы, углеродные щетки, подшипники и т.п.), повреждения или дефекты, вызванные ненадлежащим использованием или обслуживанием, а также повреждения, вызванные падением изделия. Ненадлежащее использование и несанкционированные модификации также не покрываются гарантией.

Ремонт и запасные части

- Настоятельно рекомендуется отправить изделие в компанию Stanix или авторизованный сервисный центр для профессионального осмотра и ремонта.
- Допускается использование только оригинальных запчастей Stanix.

1 Один год
гарантии