

LEISTER®

D 2

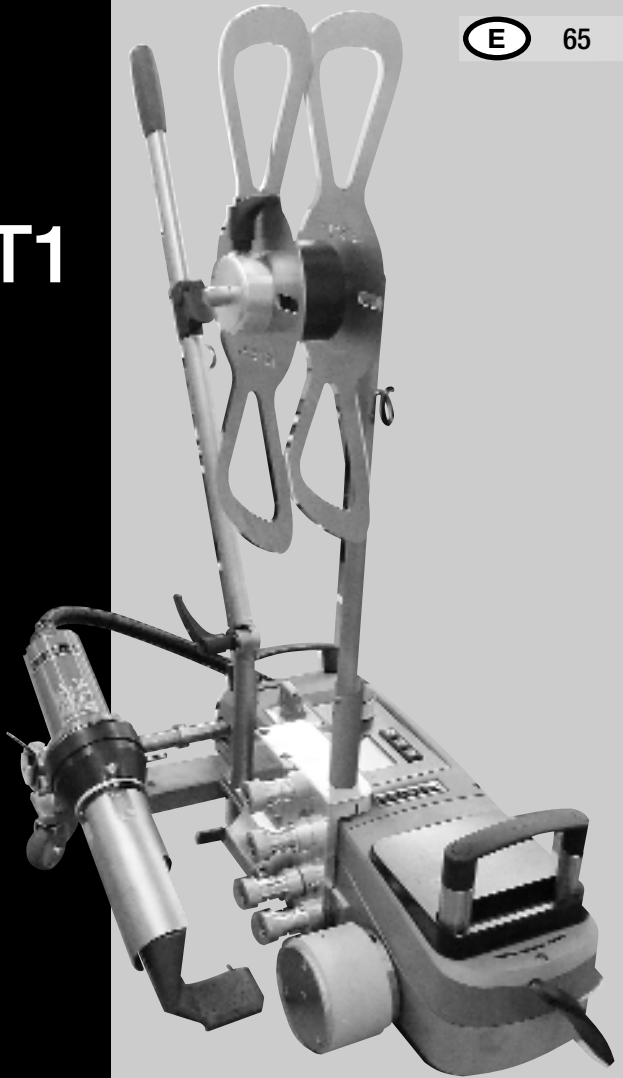
GB 23

F 44

E 65

VARIANT T1

Tape



Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
CH-6056 Kaegiswil/Switzerland

Tel. +41 41 662 74 74
Fax +41 41 662 74 16

www.leister.com
sales@leister.com

Inhaltsverzeichnis	Seite	2
Anwendung, Warnung, Vorsicht	Seite	3/4
Konformität, Entsorgung, Technische Daten	Seite	4
Gerätebeschreibung, Bedienelemente	Seite	5
Info Icons, Aktiv Icons, Quick-Info	Seite	6
Betriebsbereitschaft	Seite	7
Transportbereitschaft / Gerätepositionierung Vorbereitung zum Einlegen de Bandes Einlegen des Bandes in Bandabrollvorrichtung	Seite	8
Einlegen des Bandes in die Bandführungsrollen Nach dem Einlegen des Bandes	Seite	9
Testschweissung Start Schweissung	Seite	10
Ende Schweissung Tastenkombinationen	Seite	11
Arbeitsmodus (Kapitel 1)		
1.1 Sollwertanzeige		
1.2 Arbeitsanzeige	Seite	12
1.3 Einstellen der Antriebsgeschwindigkeit		
1.4 Einstellen der Schweisstemperatur	Seite	13
1.5 Einstellen der Luftmenge		
1.6 Längenmessung, Gebläse- und Antriebszähler	Seite	14
1.7 Profile wählen		
1.8 Abkühlen	Seite	15
1.9 Standby		
1.10 Fehlermeldungen		
Profile Setup (Kapitel 2)		
2.1 Profile Setup Tastenkombination	Seite	16
2.2 Profile erstellen		
2.3 Standby Setup	Seite	17
FAQ	Seite	18
Einstellung Schweißsdüse	Seite	19/20
Umrüsten Band 50 mm /25 mm	Seite	21
Ausführungen, Zubehör, Schulung, Wartung, Service und Reparatur, Gewährleistung	Seite	22



Bedienungsanleitung vor Inbetriebnahme aufmerksam lesen und zur weiteren Verfügung aufbewahren.

Leister VARIANT T1 Heissluft-Schweissautomat / Band

Anwendung

Das Gerät soll nur in gut durchlüfteten Räumen eingesetzt werden. Bei Bedarf soll mit einer Absaugvorrichtung oder persönlicher Schutzausrüstung gearbeitet werden. Achten Sie darauf, das Material beim Schweissprozess nicht zu verbrennen. Prüfen Sie mit dem Materialhersteller bezüglich gesundheitsschädigender Zusatzstoffe. Die gesetzlichen Bestimmungen betreffend Gesundheitsschutz des Landes sind anzuwenden.

Zum Bandschweissen von Planen aus PVC

- **Bandbreite 25 mm; Vandalismusschutz**
 - Extrudierte PVC (Homogen), mit Stahldrahteinlage 1.5 mm
 - Planenstoffgewebe, 2-fach mit Stahldrahteinlage 1.5 mm
- **Bandbreite 50 mm; PVC-Gurtenband**
 - Planenstoffgewebe F = 2400 kg
 - Planenstoffgewebe F = 1300 kg
- **Hinweis:** Kurvenschweissen nicht möglich



Warnung



Lebensgefahr beim Öffnen des Gerätes, da spannungsführende Komponenten und Anschlüsse freigelegt werden. Vor dem Öffnen des Gerätes Netzstecker aus der Steckdose ziehen.



Feuer- und Explosionsgefahr bei unsachgemäßem Gebrauch von Heissluftgeräten, besonders in der Nähe von brennbaren Materialien und explosiven Gasen.



Verbrennungsgefahr! Schweissdüse nicht in heissem Zustand berühren. Gerät abkühlen lassen. Heissluftstrahl nicht auf Personen oder Tiere richten.



Gerät an eine **Steckdose mit Schutzleiter** anschliessen. Jede Unterbrechung des Schutzleiters innerhalb oder ausserhalb des Gerätes ist gefährlich!
Nur Verlängerungskabel mit Schutzleiter verwenden!



Vorsicht



Nennspannung, die auf dem Gerät angegeben ist, muss mit der Netzspannung übereinstimmen. EN 61000-3-11; $Z_{max} = 0.100 \Omega + j 0.063 \Omega$. Gegebenenfalls Elektrizitäts-Versorgungs-Unternehmen konsultieren.

Bei **Netzausfall** Heissluftgebläse ausfahren.



FI-Schalter beim Einsatz des Gerätes auf Baustellen ist für den Personenschutz dringend erforderlich.



Vorsicht



Gerät **muss beobachtet** betrieben werden. Wärme kann zu brennbaren Materialien gelangen, die sich ausser Sichtweite befinden.

Gerät darf nur von **ausgebildeten Fachleuten** oder unter deren Aufsicht benützt werden. Kindern ist die Benützung gänzlich untersagt.



Gerät **vor Feuchtigkeit und Nässe schützen**.



Gerät darf nicht am **Zusatzgewicht (16)** angehoben werden.

Konformität

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Schweiz bestätigt, dass dieses Produkt in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung die Anforderungen der folgenden EU-Richtlinien erfüllt.

Richtlinien: 2006/42, 2004/108, 2006/95, 2011/65

Harmonisierte Normen: EN 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2

EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-3-11 (Z_{max})

EN 62233, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 13.06.2014

Bruno von Wyl
Bruno von Wyl, CTO

Kathrine G.
Andreas Kathriner, GM

Entsorgung



Elektrowerkzeuge, Zubehör und Verpackungen sollen einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden. **Nur für EU-Länder:** Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll! Gemäß der Europäischen Richtlinie 2002/96 über Elektro- und Elektronik-Altgeräte und ihrer Umsetzung in nationales Recht müssen nicht mehr gebrauchsfähige Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

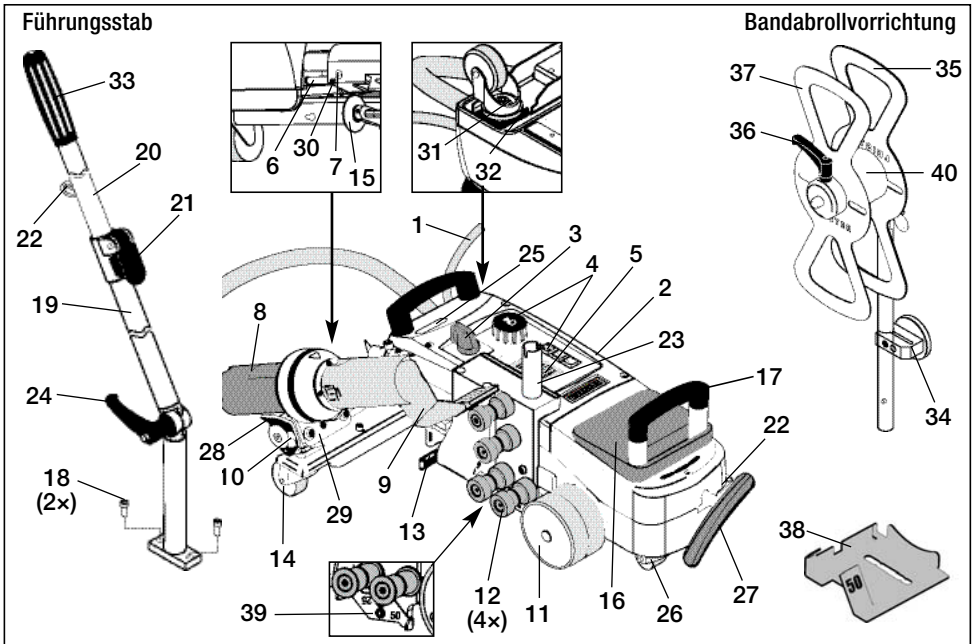
Technische Daten

Spannung	V~		230	400		
Leistung	W		3680	5700		
Frequenz	Hz		50 / 60			
Temperatur	°C	stufenlos	100 – 620		°F	212 – 1148
Antrieb	m/min.	stufenlos	1.5 – 18		ft/min	4.9 – 59.1
Luftmenge	l/min.		40 – 100			
Emissionspegel	L _{pA} (dB)		70			
Gewicht	kg		28		lbs	61.7
ohne Netzanschlussleitung						
Masse L × B × H	mm		700 × 415 × 85		inch	27.6 × 163 × 3.3
Konformitätszeichen			CE			
Sicherheitszeichen			Ⓢ			
Schutzklasse I			Ⓡ			

Anschlussspannung nicht umschaltbar

Technische Änderungen vorbehalten

Gerätebeschreibung



- | | | |
|---|--|--|
| 1 Netzanschlussleitung | 14 Lenkrolle | 27 Griff für Abhebevorrichtung |
| 2 Gehäuse | 15 Führungsrolle | 28 Haltegriff |
| 3 Hauptschalter EIN / AUS | 16 Zusatzgewicht | 29 Winkeleinstellung Gerätehalter |
| 4 Bedienelemente | 17 Traggriff | 30 Arretierschraube für
Schweisssposition |
| 5 Display | 18 Zylinderschraube | 31 Arretierschraube für
Spurfeineinstellung |
| 6 Anfahrssensor | 19 Führungsstab-Unterteil | 32 Hebel für Spurfeineinstellung |
| 7 Gewindestift für
Anfahrssensor-Einstellung | 20 Führungsstab-Oberteil | 33 Griff Führungsstab |
| 8 Heissluftgebläse | 21 Klemmhebel
Führungsstab-Oberteil | 34 Magnet-Werkzeughalter |
| 9 Schweißdüse | 22 Halterung für Netzanschlussleitung | 35 Bandhalter |
| 10 Arretiernocken für
Heissluftgebläse | 23 Halterung für Bandabrollvorrichtung | 36 Hebelschraube für Bandfixierung |
| 11 Andrückrolle | 24 Hebelschraube
Führungsstab-Unterteil | 37 Bandfixierung |
| 12 Bandführungsrollen | 25 Einstellschrauben Schwenkachse | 38 Düsenlehre für 25 oder 50 mm |
| 13 Bandspannhebel | 26 Transportrolle | 39 Höhenpositionierungsblech |
| | | 40 Hülse |

Bedienelemente (4)



e-Drive

Der e-Drive dient als Navigator.

Er hat zwei Funktionen:



Nach links oder rechts drehen, um diverse Menüs oder Werte einzustellen



Drücken, um zu bestätigen oder zu aktivieren



Antrieb

Einstellen der Antriebsgeschwindigkeit



Heizung

Einstellen der Schweißtemperatur



Gebläse

Einstellen der Luftmenge

Info Icons

Die folgenden Icons werden zur Information auf dem Display angezeigt.



Schweisssdüse kühlt ab



Gerät im Standby-Modus,
Gerät wird nach Ablauf
abschalten



Autorisierte Service-Stelle
kontaktieren



Zeigt an, dass die Temperatur am Steigen ist



Zeigt an, dass die Temperatur am Sinken ist

Fortschrittsbalken

Aktiv Icons

Die folgenden Icons werden im Display angezeigt und durch drücken des e-Drive ausgelöst.



Einschalten von Heizung und Gebläse
(falls Gebläse noch nicht läuft)



Stoppen des Antriebs



Starten des Antriebs



Automatisches Abkühlen
(Heizung aus, Gebläse ein)



In der Struktur nach oben (zurück
in das vorhergehende Programm)



Enter, Bestätigen



Profile auswählen



Geänderter Name speichern



Profil Name ändern



Auf die nächste Seite

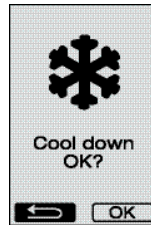
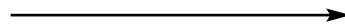


Auf die vorherige Seite

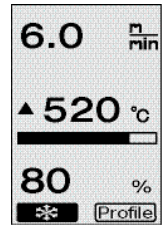
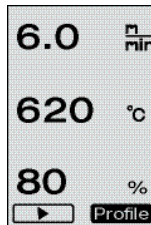
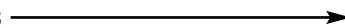


Tagesdistanz auf Null zurücksetzen

Info Icons



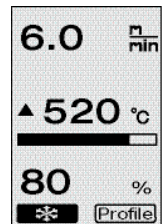
Aktiv Icons



Quick-Info

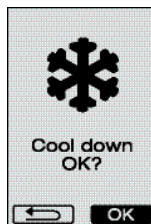
Wie starte ich den Heissluft-Schweisssautomaten VARIANT T1 ?

1. Netzanschlussleitung an das elektrische Netz anschliessen
2. **Hauptschalter (3) EIN**
3. Taste Antrieb drücken → e-Drive drehen
4. Taste Heizung drücken → e-Drive drehen
5. Taste Gebläse drücken → e-Drive drehen
6. e-Drive drücken Aufheizzeit ca. 1 – 2 Minuten →
7. Testschweissung gemäss Schweissanleitung des Materialherstellers und nationalen Normen oder Richtlinien vornehmen.
Testschweissung überprüfen.
8. Schweissung

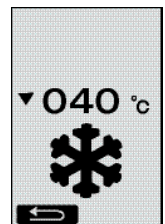


Wie schalte ich den Heissluft-Schweisssautomaten VARIANT T1 aus ?

1. e-Drive drücken (Abb. 1).
2. «Cool down OK» e-Drive drücken und ca. 4 Minuten abkühlen (Abb 2).
Gebläse schaltet automatisch aus.
3. Nach abgekühlter **Schweisssdüse (9) Hauptschalter (3) AUS OFF**



(Abb. 1)



(Abb. 2)

Betriebsbereitschaft

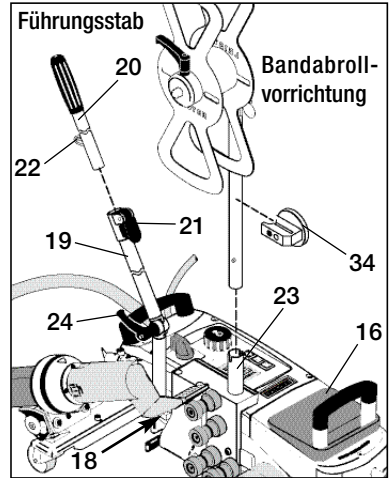


Das Gerät darf nur im Freien oder in gut belüfteten Räumen eingesetzt werden. Achten Sie darauf, das Material beim Schweißprozess nicht zu verbrennen. Konsultieren und befolgen Sie das Material-Sicherheits-Datenblatt des Herstellers.

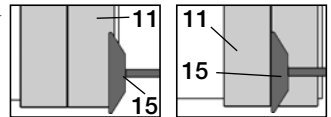


Vor Inbetriebnahme **Netzanschlussleitung (1)** und Stecker sowie Verlängerungskabel auf elektrische und mechanische Beschädigung überprüfen.

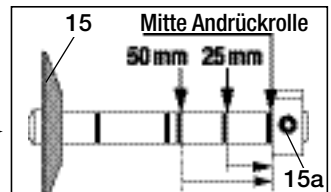
- Kontrollieren, ob das **Zusatzgewicht (16)** richtig eingelegt ist.
- **Führungsstab**
 - **Führungsstab-Unterteil (19)** mittels **Hebelschraube (24)** in die gewünschte Position bringen.
 - **Führungsstab-Oberteil (20)** in **Führungsstab-Unterteil (19)** schieben und mittels **Klemmhebel (21)** befestigen.
 - Zugentlastung von **Netzanschlussleitung (1)** in **Halterung (22)** am Führungsstab oder am Fahrgestell einhängen.
 - Bei Nichtbedarf des **Führungsstabes** kann dieser mittels den zwei **Zylinderschrauben (18)** vom Heissluft-Schweißautomaten entfernt werden.
- **Bandabrollvorrichtung** in **Halterung (23)** einfahren.
- **Magnet Werkzeughalter (34)** montieren und mittels Sechskant-Schraube befestigen.



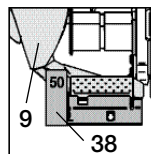
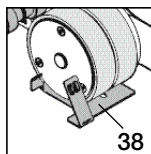
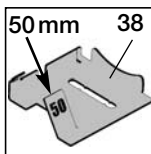
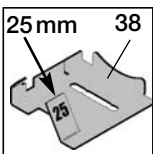
- Grundeinstellung der **Führungsrolle (15)** kontrollieren.
 - **Führungsrolle (15)** muss seitlich oder mittig zur **Andrückrolle (11)** eingestellt sein.



- Nach Bedarf Einstellung der **Führungsrolle (15)** wie folgt vornehmen: **Innesechskant-Schraube (15a)** der **Führungsrolle (15)** lösen. Je nach Bandbreite die **Führungsrolle (15)** in die gewünschte Position (siehe Markierung) schieben. Positions-Markierung für 50, 25 mm Bandbreite. **Innesechskant-Schraube (15a)** der **Führungsrolle (15)** anziehen.



- Die Grundeinstellung der **Schweißdüse (9)** wird im Werk vorgenommen.
- Grundeinstellung der **Schweißdüse (9)** mit der im Lieferumfang enthaltenen **Düsenlehre (38)** kontrollieren.
- Einstellung der **Schweißdüse (9)** Seite 19 / 20.



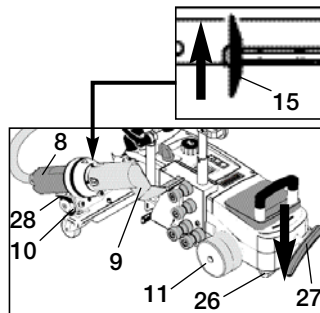
Gerät an Nennspannung anschließen. Nennspannung, die auf dem Gerät angegeben ist, muss mit der Netzspannung übereinstimmen.

Bei **Netzausfall Heissluftgebläse (8)** in Parkposition ausfahren.

Einschalten und Parameter-Einstellungen des Heissluft-Schweißautomaten siehe Arbeitsmodus ab Seite 12.

Transportbereitschaft / Gerätepositionierung

- Das zu schweißende Material sowie die **Schweißdüse (9)** und **Andrückrolle (11)** müssen sauber sein.
- **Heissluft-Schweissautomat in Position Transportbereitschaft**
 - **Führungsrolle (15)** nach oben schwenken.
 - **Heissluftgebläse (8)** nach rechts schieben, bis der **Arretiernocken (10)** in die Aussparung des **Haltegriffes (28)** einrastet. **Heissluftgebläse (8)** ist in Parkposition.
 - Absenken der **Transportrollen (26)** durch Schwenken des **Griffes (27)**. Dadurch wird die **Andrückrolle (11)** für den Transport entlastet.
 - Die **Transportrollen (26)** sind in Funktion.
- **Heissluft-Schweissautomat auf Schweissposition fahren.**



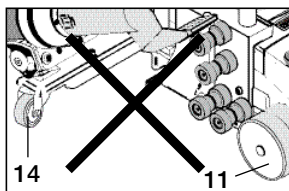
Transportbereitschaft

Vorbereitung zum Einlegen des Bandes

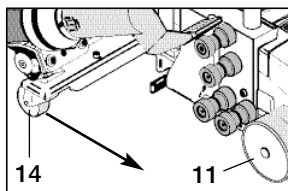


Schweißdüse (9) muss abgekühlt sein (Kapitel 1.8 Abkühlen, Seite 15).

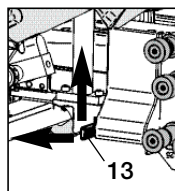
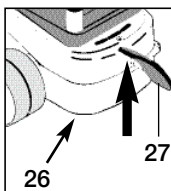
- **Heissluft-Schweissautomat in Position Transportbereitschaft (siehe oben).**
- Um ein Ausschwenken beim Starten des Heissluft-Schweissautomaten zu vermeiden, muss die **Lenkrolle (14)** parallel zur **Andrückrolle (11)** ausgerichtet sein.
- Mit **Griff (27)** den Heissluft-Schweissautomaten in Schweissposition absenken. Die **Transportrollen (26)** haben keine Funktion mehr und sind somit entlastet.
- **Bandspannhebel (13)** entspannen.



Falsch

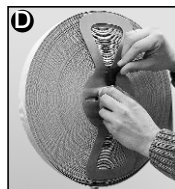
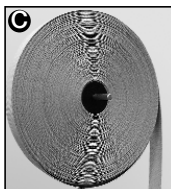
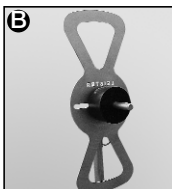
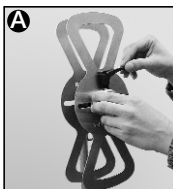
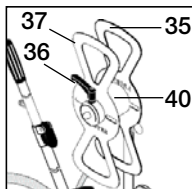


Richtig



Einlegen des Bandes in Bandabrollvorrichtung

- Einlegen eines Schweissbandes in **Bandhalter (35)** wie folgt vornehmen:
 - Hebelschraube (36)** lösen
 - Bandfixierung (37)** entfernen
 - Schweißband im Uhrzeigersinn einlegen. Bei Bedarf **Hülse (40)** verwenden.
 - Bandfixierung (37)** auf **Bandhalter (35)** schieben und **Hebelschraube (36)** anziehen.

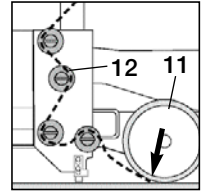


Einlegen des Bandes in die Bandführungsrollen

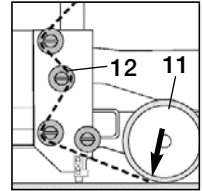
Einlegen Vandalismusschutz; Bandbreite 25 mm

- Extrudiertes PVC, mit Stahldrahteinlage 1.5 mm
 - Den Vandalismusschutz zwischen die **Bandführungsrollen (12)** an die **Andrückrolle (11)** schieben. Vandalismusschutz darf beim Schweißen keinen Düsenkontakt haben.
- Planenstoffgewebe 620 g/m², mit Stahldrahteinlage 1.5 mm
 - Der Vandalismusschutz zwischen die **Bandführungsrollen (12)** an die **Andrückrolle (11)** schieben. Vandalismusschutz hat beim Schweißen Düsenkontakt.
 - **Hinweis:** Ist das Band auf der Rückseite uneben sollte ohne Düsenkontakt geschweisst werden.

Ohne Düsenkontakt



Mit Düsenkontakt

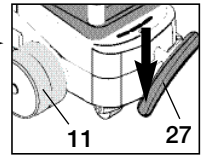


Einlegen PVC-Gurtenband; Bandbreite 50 mm

- Planenstoffgewebe F = 2400 kg; Planenstoffgewebe F = 1300 kg
 - Das PVC-Gurtenband zwischen die **Bandführungsrollen (12)** an die **Andrückrolle (11)** schieben. PVC-Gurtenband hat beim Schweißen Düsenkontakt.

Nach dem Einlegen des Bandes

- Nach dem Einlegen des **Vandalismusschutzbandes** oder **PVC-Gurtenbandes** muss die **Andrückrolle (11)** mittels **Griff (27)** angehoben werden.



- Das eingelegte Bandmaterial von Hand unter der **Andrückrolle (11)** durchziehen.

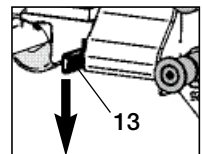
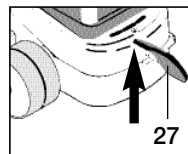
Andrückrolle (11)
Bandbreite 25 mm für
Vandalismusschutz



Andrückrolle (11)
Bandbreite 50 mm für
PVC-Gurtenband



- Mit **Griff (27)** den Heissluft-Schweissautomaten in Schweissposition absenken.
- Zum Spannen des Bandes **Bandspannhebel (13)** nach unten schwenken.



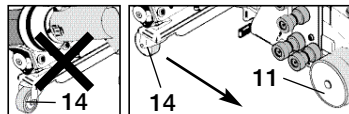
Testschweissung



Testschweissung gemäss Schweissanleitung des Materialherstellers und nationalen Normen oder Richtlinien vornehmen. Testschweissung überprüfen.

Start Schweissung

- Um ein Ausschwenken beim Starten des Heissluft-Schweissautomaten zu vermeiden, muss die **Lenkrolle (14)** parallel zur **Andrückrolle (11)** ausgerichtet sein.



Falsch

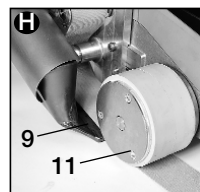
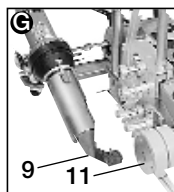
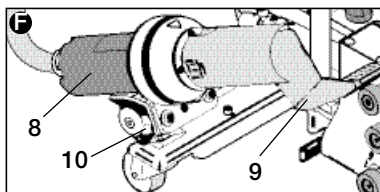
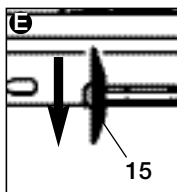
Richtig

- Ⓔ **Führungsrolle (15)** nach unten schwenken.
- Ⓕ **Heissluftgebläse (8)** leicht auf- und einschwenken, bis der **Arretiernocken (10)** aus der Aussparung geschoben ist.
- Ⓖ **Heissluftgebläse (8)** sofort absenken.

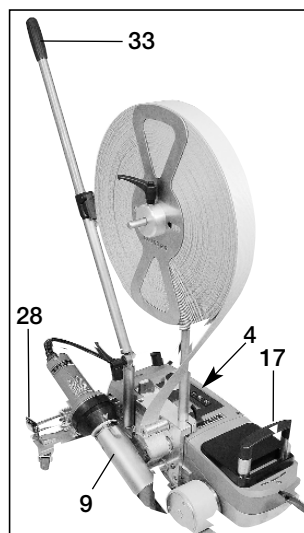
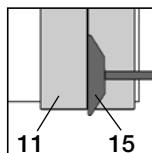


ACHTUNG: Wird das **Heissluftgebläse (8)** zu weit eingeschoben und abgesenkt, kommen **Schweissdüse (9)** und **Andrückrolle (11)** in Berührung. Das **Heissluftgebläse (8)** kann so nicht abgesenkt werden.

- Ⓕ **Durch Schieben des Heissluftgebläses (8) die Schweissdüse (9) zwischen Band- und Planenmaterial bis zum Anschlag einfahren.**

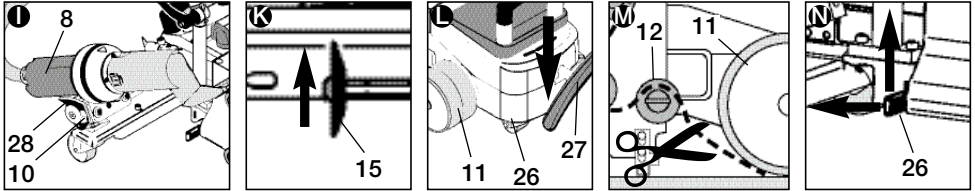






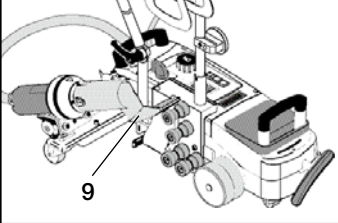
- Antriebsmotor startet automatisch.
Kein automatischer Start (Kapitel FAQ, Seite 18).
- Maschine kann mit **Bedienelementen (4)** Antrieb  und e-Drive  manuell gestartet werden.
- Wird der Antrieb über  und e-Drive  gestartet und anschliessend die **Schweissdüse (9)** eingeschoben, fährt der Heissluft-Schweissautomat nach dem Ausschwenken der **Schweissdüse (9)** für ca. 30 cm weiter (verzögertes Ausschalten des Antriebs).
- Heissluft-Schweissautomat kann am **Griff Führungsstab (33)**, **Traggriff (17)** oder am **Haltegriff (28)** geführt werden. Führen Sie den Heissluft-Schweissautomaten ohne Druck auf den **Griff Führungsstab (33)**, **Traggriff (17)** oder **Haltegriff (28)** beim Schweissen. Druck kann zu Schweissfehlern führen.
- Position der **Führungsrolle (15)** beachten.



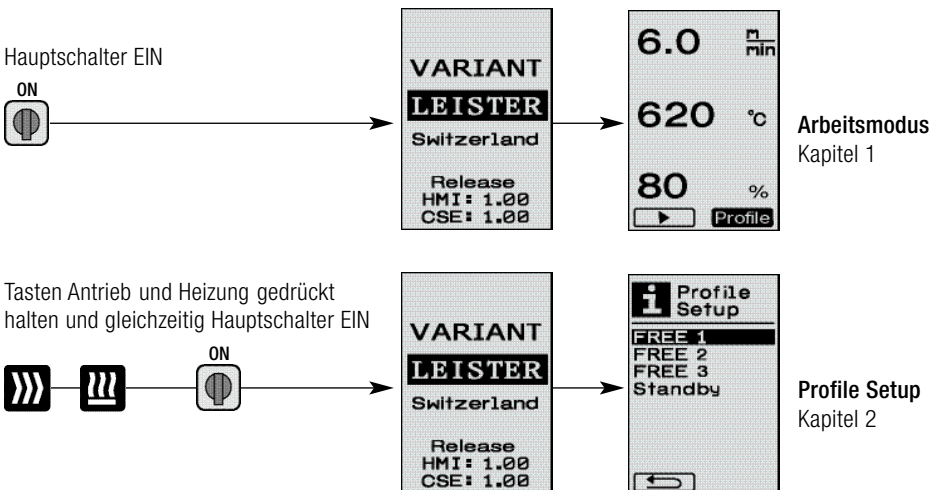
Ende Schweissung

- ➊ Nach der Schweissung die **Schweisssdüse (9)** mittels **Heissluftgebläse (8)** aus der Schweissposition nach rechts schieben und anheben.
Heissluftgebläse (8) nach rechts schieben, bis der **Arretiernocken (10)** in die Aussparung des **Haltegriffes (28)** einrastet. **Heissluftgebläse (8)** ist in Parkposition.
- ➋ **Führungsrolle (15)** nach oben schwenken.
- ➌ Absenken der **Transportrollen (26)** durch Schwenken des **Griffes (27)**. Dadurch wird die **Andrückrolle (11)** für den Transport entlastet. Die **Transportrollen (26)** sind in Funktion.
- ➍ Band zwischen **Andrückrolle (11)** und **Bandführungsrollen (12)** trennen.
- ➎ **Bandspannhebel (13)** entspannen.



- **Heissluft-Schweisssautomat kann wieder in Schweissposition gefahren werden.**
- Nach Beendigung der Schweissarbeiten mittels e-Drive   (2 x drücken) Heizung ausschalten, dadurch wird die **Schweisssdüse (9)** abgekühlt und das Gebläse schaltet nach ca. 4 Minuten automatisch aus (Kapitel 1.8 Abkühlen, Seite 15).
- **Hauptschalter (3)** OFF  ausschalten.
-  Netzanschlussleitung vom elektrischen Netz trennen.
- **Schweisssdüse (9)** mit Messingbürste reinigen.
- **Heissluft-Schweisssautomat ist in Transportbereitschaft.** → 

Tastenkombinationen

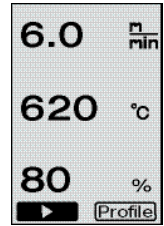


1. Arbeitsmodus

1.1 Sollwertanzeige (nach Einschalten des Gerätes)

Hauptschalter (3) EIN 

- Nach dem Einschalten des Geräts erscheinen die zuletzt eingestellten Werte auf dem **Display (5)** (Abb. 3).
- In diesem Menü sind Heizung, Gebläse und Antrieb ausgeschaltet.
- Der Anwender kann hier mit den **Bedienelementen (4)** alle Einstellungen vornehmen, welche in den folgenden Kapiteln beschrieben sind.
- Ist die Heizelement-Temperatur beim Einschalten jedoch grösser als 80°C, wechselt die Anzeige sofort in den Cool Down Modus (Kapitel 1.8 Abkühlen) in welchem das Gebläse immer mit voller Leistung betrieben wird und so die **Schweissdüse (9)** abkühlt. Aus diesem Modus kann durch Drücken des e-Drive  zu jeder Zeit wieder in den Arbeitsmodus gewechselt werden.
- Erreicht die Heizelement-Temperatur beim Abkühlen 60°C, läuft das Gebläse noch 2 Minuten weiter und schaltet anschliessend automatisch ab. Das **Display (5)** wechselt in die Sollwertanzeige zurück (Abb. 3).
- Durch Drehen des e-Drive  auf Profile können die verschiedenen Schweissprofile ausgewählt werden (Abb. 4; Kapitel 1.7, Profile wählen).









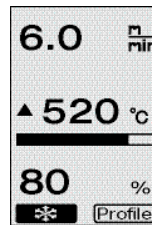
(Abb. 3)



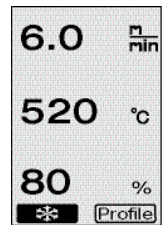
(Abb. 4)

1.2 Arbeitsanzeige

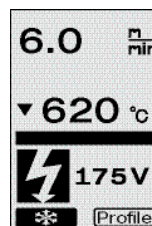
- Durch Drücken des e-Drive  werden Heizung und Gebläse gestartet, und die Sollwertanzeige wechselt in die Arbeitsanzeige.
- Beim Aufheizen der **Schweissdüse (9)** wird dies auf dem **Display (5)** mit Fortschrittsbalken, Pfeil  (nach oben) und Ist-Wert der Schweisstemperatur (blinkend) angezeigt (Abb. 5). Ist der Sollwert der Schweisstemperatur erreicht, werden Pfeil und Fortschrittsbalken nicht mehr angezeigt (Abb. 6).
- Ist die Netzspannung ausserhalb (+/- 15%) der vorgegebenen Nennspannung, wird alternierend das Symbol mit der gemessenen Unter-  /Überspannung  und der eingestellten Luftmenge angezeigt. Ist die Luftmenge 100%, wird blinkend das Symbol mit der gemessenen Unter-  /Überspannung  angezeigt (Abb. 7). (Nur bei VARIANT T1 230V~ möglich).



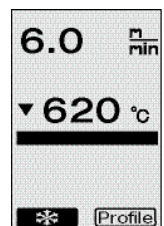
(Abb. 5)



(Abb. 6)



(Abb. 7)



(Abb. 8)



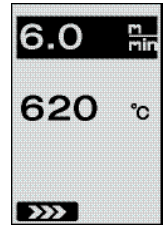
Unter-/Überspannung kann das Schweissresultat beeinflussen!

- Wird nach einer definierten Zeit keine Taste gedrückt, **Schweissdüse (9)** NICHT in Schweissposition, wird das Standby-Menü angezeigt (Kapitel 1.9, Standby).
- Ist die **Schweissdüse (9)** in der Parkposition, sind die Menüs Cool Down (Kapitel 1.8, Abkühlen) oder Profile (Kapitel 1.7, Profile wählen) durch Drehen des e-Drive  wählbar.
- Ist die **Schweissdüse (9)** eingeschwenkt, verschwinden die beiden Menüpunkte  **Profile** auf dem **Display (5)** und können nicht mehr ausgewählt werden.
- Während die **Schweissdüse (9)** abkühlt, wird dies mit ausgefülltem Fortschrittsbalken, Pfeil  (nach unten) und blinkendem Istwert der Schweisstemperatur auf dem **Display (5)** dargestellt (Abb. 8).

1. Arbeitsmodus







1.3 Einstellen der Antriebsgeschwindigkeit

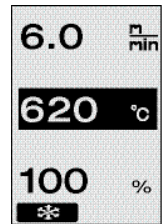
- Mit der Taste Antrieb  kann die Antriebsgeschwindigkeit angepasst werden. Diese kann durch Drehen des e-Drive  in 0.1 m/min.-Schritten von 1.5 m/min. – 18.0 m/min. eingestellt werden. Diese Einstellung kann bei ein- oder ausgeschaltetem Antrieb vorgenommen werden. Erfolgt während 3 Sekunden keine Eingabe durch die **Bedienelemente (4)**, wird die neue Antriebsgeschwindigkeit übernommen. Auf dem **Display (5)** erscheinen die Sollwert-Arbeitsanzeige oder Cool Down (Abb. 9).
- Ist die **Schweißsdüse (9)** nicht in der Schweissposition, erscheint am unteren linken Rand des **Displays (5)** das Symbol (Start) .
- Durch Drücken des e-Drive  kann der Antrieb eingeschaltet werden, es erscheint das Symbol (Stop) . Die Antriebsgeschwindigkeit kann direkt durch Drehen des e-Drive  verstellt werden.
- Durch erneutes Drücken des e-Drive  wird der Befehl Stop ausgeführt, der Antrieb wird ausgeschaltet. Auf dem Display erscheinen die Sollwert-Arbeitsanzeige oder Cool Down.
- Wird die Taste Antrieb  während 3 Sekunden gedrückt, wechselt die Anzeige in ein anderes Menü (siehe Kapitel 1.6 Längenmessung, Gebläse- und Antriebszähler).
- Mit der Taste Heizung  oder Taste Gebläse  kann in das jeweilige Menü gewechselt werden.



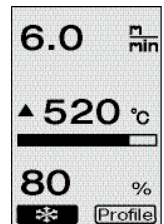
(Abb. 9)

1.4 Einstellen der Schweisstemperatur

- Mit der Taste Heizung  kann die Schweisstemperatur verändert werden. Die Schweisstemperatur ist in 10°C-Schritten von 100 °C – 620 °C durch Drehen des e-Drive  einstellbar. Die Einstellung wird nach 3 Sekunden übernommen, sofern innerhalb dieser 3 Sekunden keine Taste betätigt wurde (Abb. 10).
- Wird dieses Menü aus der Sollwertanzeige aufgerufen, können durch Drücken des e-Drive  Heizung und Gebläse gestartet werden. Ist die Heizung eingeschaltet, kann das Menü Cool Down ausgewählt werden (Kapitel 1.8, Abkühlen) (Abb. 11).
- Durch Drücken der Taste Heizung  während 3 Sekunden erscheint die Netzspannung unterhalb der Antriebsgeschwindigkeit. Dieser Aufruf ist nur aus der Arbeitsanzeige möglich (Kapitel 1.2). (Nur bei VARIANT T1 230V~ möglich).
- Mit der Taste Antrieb  oder Taste Gebläse  kann in das jeweilige Menü gewechselt werden.









(Abb. 10)

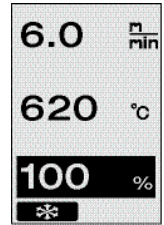


(Abb. 11)

1. Arbeitsmodus

1.5 Einstellen der Luftmenge

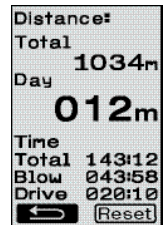
- Mit der Taste Gebläse  kann die Luftmenge verändert werden. Die Luftmenge ist in 5% - Schritten von 40% – 100% durch Drehen des e-Drive  einstellbar. Die Einstellung wird nach 3 Sekunden übernommen, sofern innerhalb dieser 3 Sekunden keine Taste betätigt wurde. Ist die Luftmenge auf 100% eingestellt, erscheint keine Anzeige auf dem **Display (5)** (Abb 12).
- Wird dieses Menü aus der Sollwertanzeige aufgerufen, kann durch Drücken des e-Drive  die Heizung und das Gebläse gestartet werden.
- Das Cool Down Menü kann durch Drücken des e-Drive  ausgewählt werden (Kapitel 1.8, Abkühlen).
- Mit der Taste Antrieb  oder Taste Heizung  kann in das jeweilige Menü gewechselt werden.



(Abb. 12)

1.6 Längenmessung, Gebläse- und Antriebszähler

- Dieses Menü (Abb. 13) erscheint, wenn die Taste Antrieb  mindestens 3 Sekunden gedrückt wird.
- Das Menü zeigt sämtliche Betriebszeiten und die Distanz an, welche das Gerät seit dem Einschalten zurückgelegt hat. Die totale Distanz (hier: 1034 m) ist nicht veränderbar und zeigt den gesamten zurückgelegten Weg seit der Inbetriebnahme an.
- Die Tagesdistanz (hier: 012 m) wird nicht automatisch zurückgesetzt, sondern kann vom Benutzer über **Reset** durch Drücken des e-Drive  auf Null zurückgesetzt werden.
- Bei den Werten Time handelt es sich um die Betriebszeit der einzelnen Komponenten des Gerätes. Dabei ist die Zeit dem Gebläse «Blow» (hier: 043:58) und dem Antrieb «Drive» (hier: 020:10) zugeordnet. Die Zeit «Total» bezieht sich auf die Betriebszeit. Sie zählt die Stunden und Minuten (hier: 143:12), während denen der **Hauptschalter (3)** eingeschaltet ist.
- Wird durch Drücken des e-Drive  der Back Pfeil  ausgewählt, gelangt man in das Menü zurück, von welchem aus die Taste Antrieb  gedrückt worden ist.

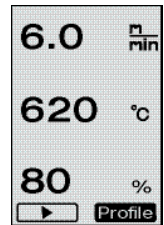


(Abb. 13)

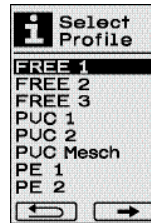
1. Arbeitsmodus

1.7 Profile wählen

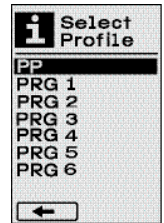
- Ist die Anzeige **Profile** rechts unten im **Display (5)** aktiviert, können durch Drücken des e-Drive  Profile geladen werden. Anschliessend erscheint die Anzeige «Select Profile». Durch Drehen des e-Drive  kann ein Profil ausgewählt werden. Die Profile FREE 1, 2 und 3 können durch den Anwender selber definiert werden (siehe Kapitel 2 Profile Setup). Alle anderen Profile haben fix zugeteilte Werte und können durch den Anwender nicht definiert werden (Abb 14).
- Durch Drehen des e-Drive  können im **Display (5)** unten links oder rechts Pfeile aktiviert werden.
Pfeil rechts  durch Drücken des e-Drive  auf die nächste Seite (Abb 15).
Pfeil links  durch Drücken des e-Drive  auf die vorherige Seite (Abb 16).
- Wird der Back Pfeil  durch Drehen des e-Drive  aktiviert, gelangt man durch Drücken des e-Drive  in das Menü zurück, von welchem aus das Menü Profile ausgewählt worden ist (Abb 15).



(Abb. 14)



(Abb. 15)



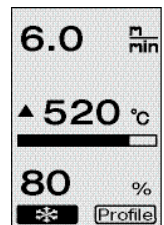
(Abb. 16)



Testschweissung gemäss Schweissanleitung des Materialherstellers und nationalen Normen oder Richtlinien vornehmen. Testschweissung überprüfen.

1.8 Abkühlen

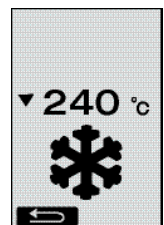
- Wird das Symbol  mittels Drücken des e-Drive  ausgewählt (Abb 17), erscheint das Menü «Cool down OK?» (Abb 18). Durch Drücken des e-Drive  wird das Symbol OK unten rechts am **Displays (5)** aktiviert. Somit wird der Abkühlvorgang eingeleitet.
- Während des Abkühlvorganges wird die Luftmenge auf 100% erhöht und die momentane Schweisstemperatur angezeigt (Abb 19).
Wird die Schweisstemperatur von 60 °C unterschritten, läuft das Gebläse 2 Minuten weiter und stellt nach Ablauf dieser Zeit automatisch ab.
Die Anzeige wechselt in die Sollwert-Anzeige.
- Durch Drücken des e-Drive  während des Abkühlvorganges wird die Heizung gestartet und auf dem **Display (5)** erscheint die Arbeitsanzeige (siehe Kapitel 1.2 Arbeitsanzeige).
- Ist das Menü Cool Down aktiv, kann der Antrieb manuell über die Taste Antrieb  ein-/ ausgeschaltet werden.
Die Tasten Heizung  und Gebläse  haben keine Funktion.



(Abb. 17)




(Abb. 18)

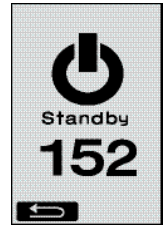


(Abb. 19)

1. Arbeitsmodus

1.9 Standby

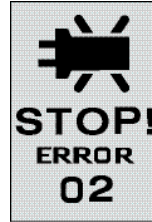
- Ist die **Schweissdüse (9)** nicht in Schweissposition und erfolgt während der durch den Benutzer definierte Standby-Zeit keine Tasteneingabe, startet nach Ablauf des Countdowns (Abb 20) automatisch der Cool Down-Modus. Der Abkühlvorgang wird eingeleitet.
- Wird vor Ablauf des Countdowns (180 Sekunden) der e-Drive  gedrückt, wechselt das **Display (5)** in die Arbeitsanzeige (siehe Kapitel 1.2 Arbeitsanzeige).
- Einstellen der Standby-Zeit (Kapitel 2.3, Standby Setup).



(Abb. 20)

1.10 Fehlermeldungen

- Wenn eine Fehlfunktion des Heissluft-Schweissautomaten VARIANT T1 auftritt, erscheint auf dem **Display (5)** eine Meldung, welche zusätzlich mit einem Error-Code versehen ist. Dieser Code steht für eine genauere Umschreibung des Fehlers, welcher in der unteren Liste ersichtlich ist.
- Beim Fehler 02 und beim Fehler 40 werden separate Symbole angezeigt
- Bei allen anderen Fehlern wird der Schraubenschlüssel für die Serviceaufforderung angezeigt

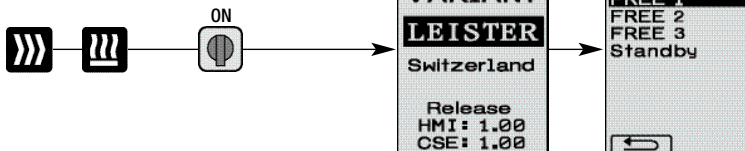


Error	Art des Fehlers
Err00	Steuerelektronik defekt
Err01	Unterbruch oder Kurzschluss der Temperatursonde
Err02	Heizelement / Elektronik defekt (Unterbruch in einer/beiden Wicklung/en)
Err04	Triac defekt (einer oder beide Triacs sind defekt)
Err08	Gebläsemotor defekt
Err40	Unterspannung 25% (Netzspannung 75%) nur VARIANT T1 230V~

2. Profile Setup























2.1 Profile Setup Tastenkombination

Tasten Antrieb und Heizung gedrückt halten und gleichzeitig Hauptschalter EIN



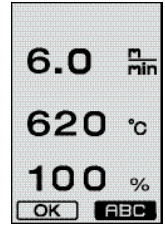
2. Profile Setup

2.2 Profile erstellen

- Im Profile Setup können 3 individuelle Profile angelegt werden bei welchen der Name, und alle drei Parameter Antrieb , Heizung , Gebläse  frei eingestellt und anschliessend durch Drücken des e-Drive  gespeichert werden können (Abb.21).
- Die verschiedenen Menüpunkte können mittels **Bedienelementen (4)** angewählt werden. Durch Drücken des e-Drive  kehrt man zurück in die Profile Setup-Auswahl.
- Wird das Symbol  ABC durch Drehen des e-Drive  aktiviert, gelangt man durch Drücken des e-Drive  in das Menü Profile Name (Abb. 22).
- Im Menü Profile Name kann durch Drehen des e-Drive  die Zeichen **_ / . / A bis Z / 0 bis 9**, sowie die Pfeile links oder rechts und die Symbole Save  oder Back  ausgewählt werden.
- Profil Name ändern
 - Durch Drehen des e-Drive  können die Pfeile links oder rechts ausgewählt. Wird der Pfeil rechts durch Drücken des e-Drive  aktiviert, springt die Position im Profil Namen ein Zeichen (schwarz) nach rechts. Wird der Pfeil links durch Drücken des e-Drive  aktiviert, springt die Position im Profil Namen ein Zeichen (schwarz) nach links (Abb 23) .
 - Durch Drehen des e-Drive  kann das gewünschte Zeichen (**_ / . / A bis Z / 0 bis 9**) ausgewählt werden. Durch Drücken des e-Drive  wird nun das im Profil Namen schwarz dargestellte Zeichen, durch das zuvor ausgewählte Zeichen ersetzt.
- Profil Name speichern oder verworfen
 - Wird Durch Drehen des e-Drive  das Symbol Save  angewählt, wird durch Drücken des e-Drive  der Profil Name gespeichert.
 - Wird Durch Drehen des e-Drive  das Symbol Back  angewählt, wird durch Drücken des e-Drive  der Profil Name verworfen (nicht gespeichert).



(Abb. 21)



(Abb. 22)





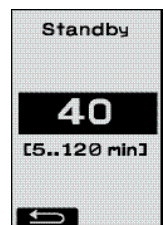
(Abb. 23)



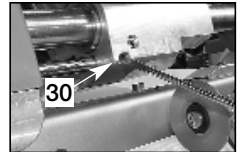
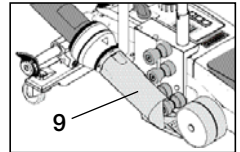
Testschweissung gemäss Schweissanleitung des Materialherstellers und nationalen Normen oder Richtlinien vornehmen. Testschweissung überprüfen.

2.3 Standby Setup

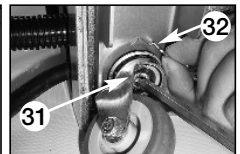
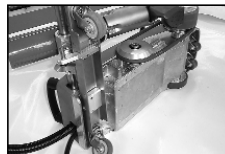
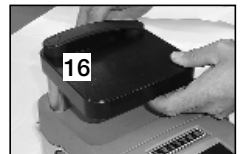
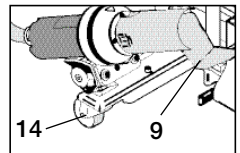
- Die Standby-Zeit definiert die Zeit, welche ablaufen muss (keine Tasteneingabe, **Schweissdüse (9)** nicht in Schweissposition) bis automatisch der Abkühlvorgang (siehe Kapitel 1.8 Abkühlen) ausgelöst wird.
- Durch Drehen des e-Drive  kann die Zeit von 5 – 120 Minuten eingestellt werden. Werkseitig sind 40 Minuten eingestellt.
- Durch Drücken des e-Drive  kehrt man zurück in die Profile Setup-Auswahl.



- Maschine schaltet automatisch ab
 - Mit dem Standby-Betrieb wird die Maschine nach eingestellter Zeit automatisch abgeschaltet (werkseitig 40 Minuten eingestellt). Bei Bedarf Standby-Zeit erhöhen (2.3 Standby Setup, Seite 17).
- Qualität der Schweißung ist mangelhaft
 - Antriebsgeschwindigkeit, Schweisstemperatur und Luftmenge überprüfen
 - **Schweissdüse (9)** mit Drahtbürste reinigen
 - **Schweissdüse (9)** ist falsch eingestellt
 - Einstellung der **Schweissdüse (9)** Seite 19 / 20 vornehmen.
- Nicht Erreichen der eingestellten Temperatur (Anzeige Temperatur blinkt)
 - Netzspannung kontrollieren
 - Luftmenge reduzieren
 - Temperatur reduzieren
- Heissluftgebläse arretiert nicht in Schweissposition
 - Kugeldruckstück muss wie folgt eingestellt werden:
 - **Schweissdüse (9)** abkühlen (1.8 Abkühlen, Seite 15)
 - **Schweissdüse (9)** in Schweissposition bringen
 - Mit Schraubenzieher **Schraube (30)** leicht anziehen, danach **Schraube (30)** ca. 1/2 Drehung retour drehen.




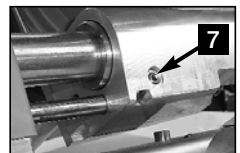
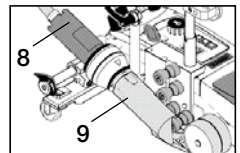
- Heissluft-Schweissautomat fährt seitlich weg.
 - Spurfeineinstellung der **Lenkrolle (14)** wie folgt vornehmen:
 - **Schweissdüse (9)** abkühlen (1.8 Abkühlen, Seite 15)
 - **Hauptschalter (3)** ausschalten OFF 
 - Netzanschlussleitung vom elektrischen Netz trennen 
 - **Zusatzgewicht (16)** entfernen
 - Heissluft-Schweissautomat seitlich abkippen
 - **Arretierschraube für Spurfeineinstellung (31)** lösen und **Hebel für Spurfeineinstellung (32)** in die gewünschte Stellung schieben
 - **Arretierschraube für Spurfeineinstellung (31)** anziehen
 - Heissluft-Schweissautomat in Schweissposition bringen
 - **Zusatzgewicht (16)** einlegen
 - Heissluft-Schweissautomat wieder in Betrieb nehmen
 - Testschweißung vornehmen



- Anfahrautomatik funktioniert nicht

Startet der Antriebsmotor nicht automatisch nach dem Einfahren der **Schweissdüse (9)**, ist der **Anfahrnsensor (6)** möglicherweise falsch eingestellt.

 - **Anfahrnsensor (6)** wie folgt einstellen:
 - **Schweissdüse (9)** abkühlen (1.8 Abkühlen, Seite 15)
 - **Hauptschalter (3)** ausschalten OFF 
 - Mittels **Heissluftgebläse (8)** die **Schweissdüse (9)** in Schweissposition schwenken und einrasten.
 - **Einstellung des Anfahrnsensors (6)** am **Gewindestift (7)** mit Inbusschlüssel vornehmen; **WICHTIG: Schaltabstand 0.2 – 0.5 mm**
 - Funktion überprüfen



Startet der Antriebsmotor noch immer nicht automatisch, ist die Service-Stelle zu kontaktieren.

Einstellung Schweissdüse

Vorbereitung zur Einstellung der Schweissdüse (9)

- Die **Schweissdüse (9)** und **Andrückrolle (11)** müssen sauber sein.



Schweissdüse (9) muss abgekühlt sein (Kapitel 1.8 Abkühlen, Seite 15).

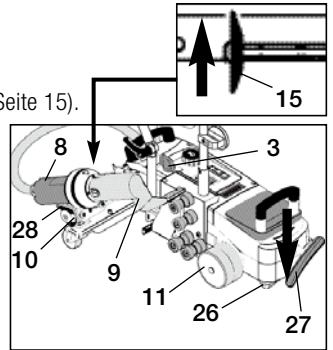
- **Hauptschalter (3)** OFF ausschalten.



Netzanschlussleitung vom elektrischen Netz trennen.

- **Heissluft-Schweissautomat in Position Transportbereitschaft.**

- **Führungsrolle (15)** nach oben schwenken.
- **Heissluftgebläse (8)** nach rechts schieben, bis der **Arretiernocken (10)** in die Aussparung des **Haltegriffes (28)** einrastet.
- Heissluftgebläse (8)** ist in Parkposition.
- Absenken der **Transportrollen (26)** durch Schwenken des **Griffes (27)**.
Dadurch wird die **Andrückrolle (11)** entlastet.



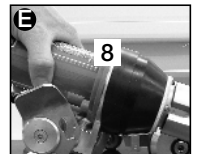
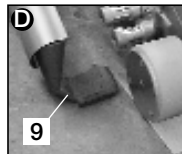
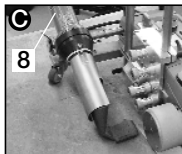
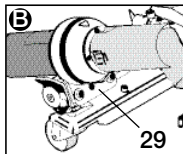
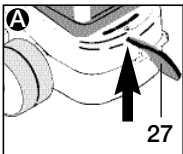
Transportbereitschaft

- Nach dem Einstellen der **Schweissdüse (9)** Testschweißung vornehmen.

Winkleinstellung der Schweissdüse (9)

- Heissluft-Schweissautomat in Position Transportbereitschaft.

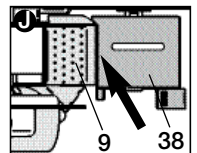
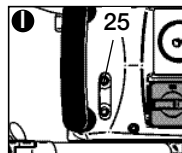
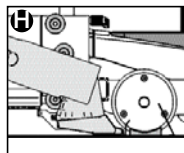
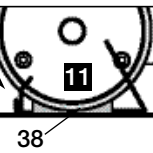
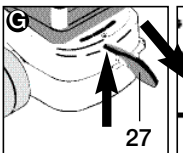
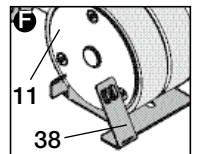
- Mit **Griff (27)** den Heissluft-Schweissautomaten absenken.
- Innensechskantschrauben am **Gerätehalter (29)** lösen.
- Heissluftgebläse (8)** absenken.
- Die **Schweissdüse (9)** muss flach auf dem Untergrund aufliegen.
- Korrektur des Winkels mittels Schwenkbewegungen am **Heissluftgebläse (8)** vornehmen, bis die **Schweissdüse (9)** flach auf dem Untergrund liegt.
- Innensechskantschrauben am **Gerätehalter (29)** anziehen.



Einstellung Distanz zwischen Schweissdüse (9) und Andrückrolle (11) mit Düsenlehre

- Heissluft-Schweissautomat in Position Transportbereitschaft.

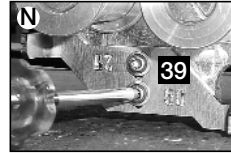
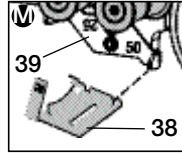
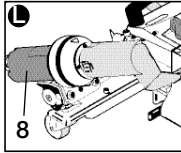
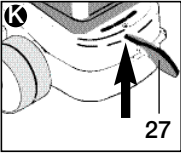
- Düsenlehre (38)** unter **Andrückrolle (11)** schieben.
- Mit **Griff (27)** die **Andrückrolle (11)** vorsichtig auf die **Düsenlehre (38)** absenken.
- Heissluftgebläse (8)** in Schweissposition bringen.
- Die zwei **Einstellschrauben Schwenkachse (25)** lösen.
- Heissluftgebläse (8)** an **Düsenlehre (38)** parallel ausrichten.
- Einstellschrauben Schwenkachse (25)** anziehen.
Düsenlehre (38) entfernen.



Einstellung Schweissdüse

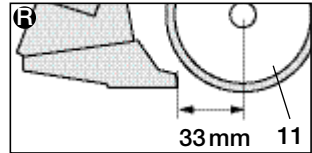
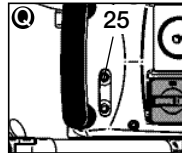
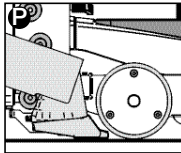
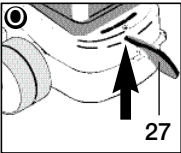
Einstellung Höhe mit Düsenlehre

- Heissluft-Schweissautomat in Position Transportbereitschaft.
- K** Mit **Griff (27)** den Heissluft-Schweissautomaten absenken.
- L** **Heissluftgebläse (8)** muss in Parkposition sein.
- M** Die Kerbe in der **Düsenlehre (38)** in **Höhenpositionierungsblech (39)** schieben.
- N** Die zwei Schrauben am **Höhenpositionierungsblech (39)** lösen. **Höhenpositionierungsblech (39)** bis zum Anschlag nach unten schieben. Schrauben anziehen und **Düsenlehre (38)** entfernen.



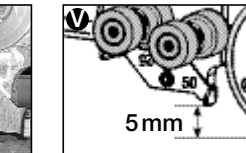
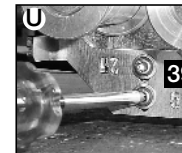
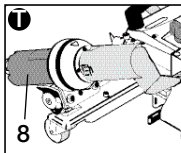
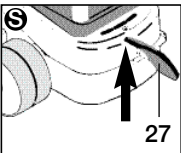
Einstellung Distanz zwischen Schweissdüse (9) und Andrückrolle (11) ohne Düsenlehre

- Heissluft-Schweissautomat in Position Transportbereitschaft.
- O** Mit **Griff (27)** den Heissluft-Schweissautomaten absenken.
- P** **Heissluftgebläse (8)** in Schweissposition bringen.
- Q** **Einstellschrauben Schwenkachse (25)** lösen.
- R** Gemäss Bild das **Heissluftgebläse (8)** parallel zur **Andrückrolle (11)** ausrichten.
- Q** **Einstellschrauben Schwenkachse (25)** anziehen.



Einstellung Höhe ohne Düsenlehre



- Heissluft-Schweissautomat in Position Transportbereitschaft.
- S** Mit **Griff (27)** den Heissluft-Schweissautomaten absenken.
- T** **Heissluftgebläse (8)** muss in Parkposition sein.
- U** Die zwei Schrauben am **Höhenpositionierungsblech (39)** lösen.
- V** **Höhenpositionierungsblech (39)** gemäss Bild nach unten schieben.
- U** Schrauben am **Höhenpositionierungsblech (39)** anziehen.

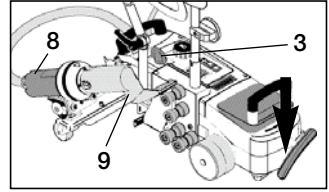


Umrüsten Band 50 mm / 25 mm



Schweissdüse (9) muss abgekühlt sein (Kapitel 1.8 Abkühlen, Seite 15).

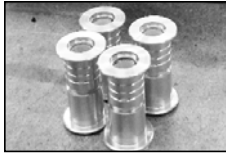
- **Hauptschalter (3)** OFF  ausschalten.
-  Netzanschlussleitung vom elektrischen Netz trennen.
- **Schweissdüse (9)** mit Messingbürste reinigen.
- **Heissluft-Schweissautomat in Transportbereitschaft.**



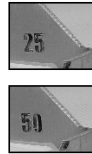
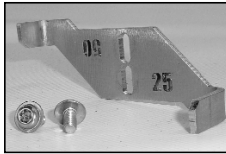
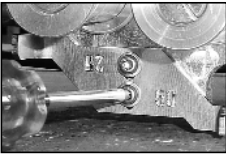
Demontage von 1. bis 4.

Montage 4. bis 1.

1. Bandführungsrollen (15) ersetzen



2. Höhenpositionierungsblech (39) demontieren und auf die 50 mm oder 25 mm Bandbreite drehen und mit den zwei Schrauben befestigen.



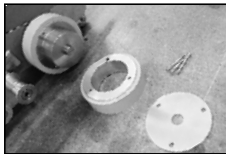
25mm Bandbreite



50mm Bandbreite

3. Andrückrolle (11) demontieren, drehen und vorsichtig auf die Achse schieben.

Es muss beim Aufschieben darauf geachtet werden dass die **Andrückrolle (11)** nicht verkantet wird. Die Achse könnte dadurch beschädigt werden.



4. Schweißdüse (9) ersetzen.

Einstellung der Schweißdüse Seite 19 / 20



Ausführungen Leister VARIANT T1 / Tape

Artikel Nr. 148.963 VARIANT T1, Bandbreite 25 mm, 230 V / 3680 W

Artikel Nr. 148.964 VARIANT T1, Bandbreite 50mm, 230V / 3680W

Artikel Nr. 148.965 VARIANT T1, Bandbreite 25 mm, 400 V / 5700 W

Artikel Nr. 148.966 VARIANT T1, Bandbreite 50 mm, 400 V / 5700 W

Zubehör

Es darf nur Leister-Zubehör verwendet werden.

Artikel Nr. 148.961 Kit für Bandbreite 25 mm

Artikel Nr. 148.962 Kit für Bandbreite 50 mm

Schulung

- Leister Technologies AG und deren autorisierte Service-Stellen bieten kostenlos Schweißskurse und Einschulungen an. Informationen unter www.leister.com.

Wartung

- Der Lufteinlass beim **Heissluftgebläse (8)** ist bei Verschmutzung mit einem Pinsel zu reinigen.
- **Schweisssdüse (9)** mit Messingbürste reinigen.
- **Netzanschlussleitung (1)** und Stecker auf elektrische und mechanische Beschädigungen überprüfen.



Service und Reparatur

- Erreicht der Antriebszähler 400h bzw. der Gebläsezähler 2000h, erscheint auf dem **Diply (5)** beim nächsten Einschalten des **Hauptschalters (3)** die Meldung «**Maintenance servicing**». Diese Meldung wird 10 Sekunden angezeigt und kann nicht durch **Bedienelemente (4)** übersprungen werden.
- Reparaturen sind ausschliesslich von autorisierten **Leister-Service-Stellen** ausführen zu lassen. Diese gewährleisten **innert 24 Stunden** einen fachgerechten und zuverlässigen **Reparatur-Service** mit Original-Ersatzteilen gemäss Schaltplänen und Ersatzteillisten.



Gewährleistung

- Für dieses Gerät gelten die vom direkten Vertriebspartner/Verkäufer gewährten Garantie- oder Gewährleistungsrechte ab Kaufdatum. Bei einem Garantie- oder Gewährleistungsanspruch (Nachweis durch Rechnung oder Lieferschein) werden Herstellungs- oder Verarbeitungsfehler vom Vertriebspartner durch Ersatzlieferung oder Reparatur beseitigt. Heizelemente sind von der Gewährleistung oder Garantie ausgeschlossen.
- Weitere Garantie- oder Gewährleistungsansprüche werden im Rahmen des zwingenden Rechts ausgeschlossen.
- Schäden, die auf natürliche Abnutzung, Überlastung oder unsachgemässe Behandlung zurückzuführen sind, werden von der Gewährleistung ausgeschlossen.
- Keine Garantie- oder Gewährleistungsansprüche bestehen bei Geräten, die vom Käufer umgebaut oder verändert wurden.