

**LEISTER**®

Deutsch

# WELDPLAST 600/605



WELDPLAST 600



WELDPLAST 605

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

# Inhaltsverzeichnis

<b>1</b>	<b>Wichtige Sicherheitshinweise</b>	<b>4</b>
1.1	Bestimmungsgemässe Verwendung	5
1.2	Nicht bestimmungsgemässe Verwendung	5
<b>2</b>	<b>Technische Daten</b>	<b>6</b>
<b>3</b>	<b>Transport</b>	<b>7</b>
<b>4</b>	<b>Ihr WELDPLAST 600/605</b>	<b>8</b>
4.1	Typenschild und Identifizierung	8
4.2	Lieferumfang (Standard-Ausrüstung im Koffer)	8
4.3	Übersicht Geräteteile	9
<b>5</b>	<b>Einstellungen am WELDPLAST 600/605</b>	<b>11</b>
5.1	Griff einstellen	11
<b>6</b>	<b>Inbetriebnahme und Betrieb / Bedienung</b>	<b>12</b>
6.1	Arbeitsumgebung und Sicherheit	12
6.2	Gerät vorbereiten	13
6.3	Gerät starten	13
6.4	Schweissablauf	14
6.5	Schweissung beenden	15
6.6	Gerät ausschalten / Wartung	15
<b>7</b>	<b>Quick Reference Guide WELDPLAST 600/605</b>	<b>16</b>
7.1	Einschalten/Starten	16
7.2	Ausschalten	16
<b>8</b>	<b>Das Bedienfeld des WELDPLAST 600/605</b>	<b>17</b>
8.1	Funktionstasten	17
8.2	Display	18
8.3	Einstellen der Schweissparameter	18
8.4	Anzeigesymbole der Statusanzeige (Display 40)	19
8.5	Anzeigesymbole der Arbeitsanzeige (Display 35)	20
<b>9</b>	<b>Einstellungen und Funktionen der Software des WELDPLAST 600/605</b>	<b>21</b>
9.1	Übersicht Menüführung Grundeinstellungen	21
9.2	Übersicht Menüführung Advanced Mode	23
9.3	Rezepte	25
9.4	Einblenden Soll-Werte (Set Values)	26
9.5	Eco Mode	27
9.6	Einstellungen LQS Data Recording	28
9.7	Einstellungen WLAN	31
9.8	Machine Settings	31
9.9	Info Mode	35
9.10	Duty Info	35
9.11	General Info	35
9.12	Warn- und Fehlermeldungen	36

<b>10 Zubehör</b>	<b>38</b>
<b>11 Wartung</b>	<b>38</b>
11.1 Schmierung Axialrillenkugellager	38
11.2 Reinigung der Filter	38
<b>12 Service und Reparatur</b>	<b>39</b>
<b>13 Schulung</b>	<b>39</b>
<b>14 Konformitätserklärung</b>	<b>39</b>
<b>15 Entsorgung</b>	<b>39</b>

## Bedienungsanleitung (Original-Bedienungsanleitung)

**Wir gratulieren Ihnen zum Kauf Ihres WELDPLAST 600/605.**

Sie haben sich für einen erstklassigen Heissluftschweiss-Extruder entschieden.

Entwickelt und produziert wurde er nach dem aktuellen Wissensstand der kunststoffverarbeitenden Industrie.

Für seine Herstellung werden hochwertige Materialien verwendet.



Wir empfehlen, die Bedienungsanleitung immer beim Gerät aufzubewahren.

## WELDPLAST 600/605 Heissluftschweiss-Extruder



Mehr Informationen über den WELDPLAST 600/605 finden Sie auf [leister.com](http://leister.com)

### 1. Wichtige Sicherheitshinweise

Neben den sicherheitstechnischen Hinweisen in den einzelnen Kapiteln dieser Bedienungsanleitung sind die folgenden Bestimmungen immer zu beachten.



Bitte lesen Sie die Bedienungsanleitung vor der Inbetriebnahme durch. Bewahren Sie diese Bedienungsanleitung immer beim Gerät auf.

Geben Sie das Gerät ausschliesslich mit Bedienungsanleitung an andere Personen weiter.

#### Warnung



#### Gefährliche Spannung, Lebensgefahr

Aufgrund elektrischer Spannung besteht Lebensgefahr durch Stromschlag. Deshalb ist der Extruder ausschliesslich an Steckdosen und Verlängerungskabel mit Schutzleiter anzuschliessen. Der Extruder ist vor Feuchtigkeit und Nässe zu schützen. Vor dem Start des Geräts sind Netzanschlussleitung und Stecker sowie Verlängerungskabel auf elektrische und mechanischen Beschädigung zu prüfen. Der Extruder darf ausschliesslich von instruiertem Fachpersonal geöffnet werden.



#### Verbrennungsgefahr

Blanke Metallteile und austretende Masse nicht in heissem Zustand berühren. Das Gerät stets zuerst abkühlen lassen. Der Heissluftstrahl ist nie auf Menschen oder Tiere zu richten!



Die auf dem Gerät angegebene **Nennspannung** muss mit der **Netzspannung** vor Ort übereinstimmen. Im Zweifelsfall ist das zuständige Elektrizitäts-Versorgungs-Unternehmen zu konsultieren. Bei Ausfall der Netzspannung muss der Hauptschalter ausgeschaltet werden.



#### Blendungsgefahr

Direkter Blickkontakt mit dem LED-Lichtstrahl ist zu vermeiden.



Das Gerät darf ausschliesslich von **ausgebildetem Fachpersonal** oder unter dessen Aufsicht betrieben werden. Kindern ist die Nutzung untersagt.

## 1.1 Bestimmungsgemässe Verwendung

Der WELDPLAST 600 / 605 ist für das professionelle Schweißen von thermoplastischen Kunststoffen aus PE und PP in den Bereichen:

- Behälterbau
- Rohrleitungsbau
- Apparatebau
- Deponienbau
- Reparaturen

vorgesehen.

Verwenden Sie ausschliesslich original Leister-Ersatzteile und -Zubehör, weil Sie sonst keine Gewährleistungs- oder Garantieansprüche geltend machen können.

### Schweisverfahren und Materialtypen

- Verwenden Sie den WELPDPLAST 600 /605 ausschliesslich zum Verschweißen thermoplastischer Materialien auf Polyethylen- und Polypropylenbasis.  
(PE-LD, PE-LLD, PE-HD, PP)








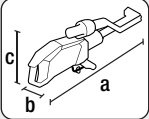




Beim Schweißen mit falschen Materialien oder beim Schweißen mit zu hoher Temperatur kann Gefahr durch giftige Gase oder Dämpfe entstehen.

## 1.2 Nicht bestimmungsgemässe Verwendung

Jede andere als unter 1.1 Bestimmungsgemässe Verwendung geführte oder darüber hinausgehende Nutzung gilt als nicht bestimmungsgemäss.

## 2. Technische Daten


			WELDPLAST 600 230 V	WELDPLAST 605 230 V
	Spannung	V~	230	230
	Leistung	W	3680	3680
	Frequenz	Hz	50/60	
	Temperatur	°C Plast	Max. 260	Max. 240
		°C Air	Max. 300	Max. 300
	Luftmenge	%	45 – 100	
	Antrieb	%	60 – 100	
	Schalldruckpegel	L <sub>pA</sub> (dB)	<70 (K = 3 dB)	
	Schwingungspegel	a <sub>h</sub> (m/s <sup>2</sup> )	< 2.5 (K = 1.5 m7s <sup>2</sup> )	
	Gewicht (ohne Netzkabel)	kg	12.2	12.6
		lbs	26.9	27.8
	Masse (ohne Schweissschuh)	a) mm	809	
		inch	31.9	
		b) mm	140	
		inch	5.5	
		c) mm	273	
		inch	10.7	
				

Technische Änderungen bleiben vorbehalten.

### 3. Transport



Beachten Sie die national geltenden Vorschriften zum Tragen oder Heben von Lasten. Das Gewicht Ihres WELDPLAST 600/605 inklusive Transportbox beträgt 18 kg (14 kg ohne Transportbox).

Verwenden Sie für den Transport des Heissluftschweiss-Extruders ausschliesslich die im Lieferumfang enthaltene Transportbox (siehe  Lieferumfang [4.2]).



Lassen Sie das **Heissluftgebläse (15)** und die **Mantelheizungen (10)** vor dem Transport unbedingt ausreichend abkühlen



Lagern Sie keine brennbaren Materialien (z.B. Plastik, Holz, Papier) in der Transportbox.



Verwenden Sie den **Traggriff (5)** am Gerät oder an der Transportbox nicht für den Transport mit einem Kran.

## 4. Ihr WELDPLAST 600/605

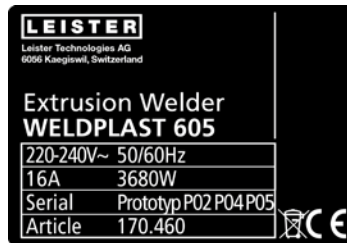
### 4.1 Typenschild und Identifizierung

Die Typenbezeichnung und die Serienkennzeichnung sind auf dem **Typenschild (20)** Ihres Geräts angebracht. Übertragen Sie diese Angaben in Ihre Bedienungsanleitung und beziehen Sie sich bei Anfragen an unsere Vertretung oder autorisierte Leister-Service-Stelle immer auf diese Angaben.

Typ:.....

Serien-Nr.:.....

Beispiel:

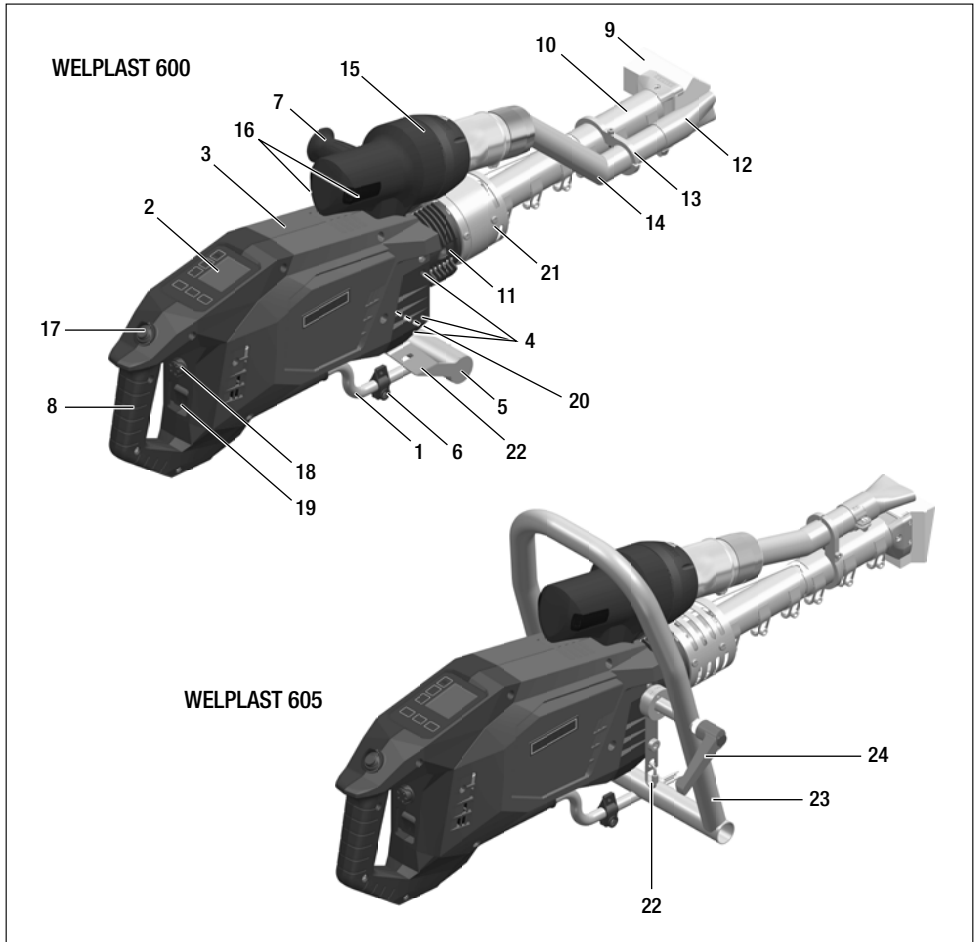


### 4.2 Lieferumfang (Standard-Ausrüstung im Koffer)

- 1 x WELDPLAST 600 / 605
- 1 x Schweissschuh
- 1 x Zusatzgriff (nur WELDPLAST 600)
- 1 x Standfuss (nur WELDPLAST 600)
- 1 x Deponiegriff (nur WELDPLAST 605)

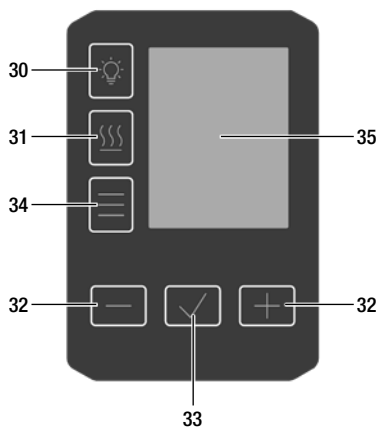


### 4.3 Übersicht Geräteteile



- |  |   |
|--|---|
| 1. Netzanschlussleitung                  | 13. Rohrklemme                            |
| 2. Bedienfeld                            | 14. Heissluftführung                      |
| 3. Gehäuse                               | 15. Heissluftgebläse                      |
| 4. Befestigungsgewinde (8 x M8)          | 16. Filter                                |
| 5. Standfuss                             | 17. Ein-/Ausschalter Antrieb              |
| 6. Halterung für Netzanschlussleitung    | 18. Potentiometer                         |
| 7. Handgriff verstellbar                 | 19. Hauptschalter                         |
| 8. Gerätegriff                           | 20. Typenschild                           |
| 9. Schweissschuh                         | 21. Schutzrohr                            |
| 10. Mantelheizung                        | 22. Befestigungspunkt Karabiner Netzkabel |
| 11. Schweißdraht-Einführung (beidseitig) | 23. Führunggriff                          |
| 12. Vorwärmdüse                          | 24. Arretierschraube Führunggriff         |

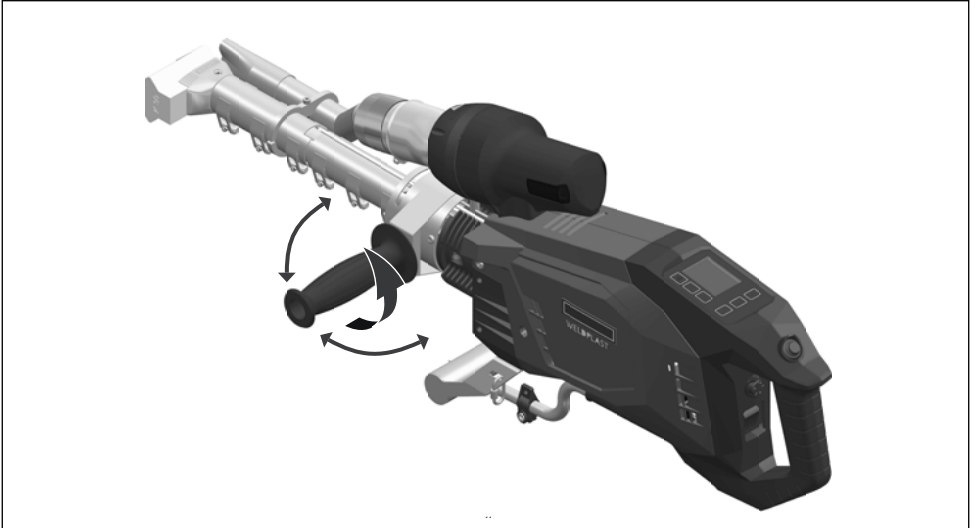
Abbildung 1 / Bedienfeld (2)



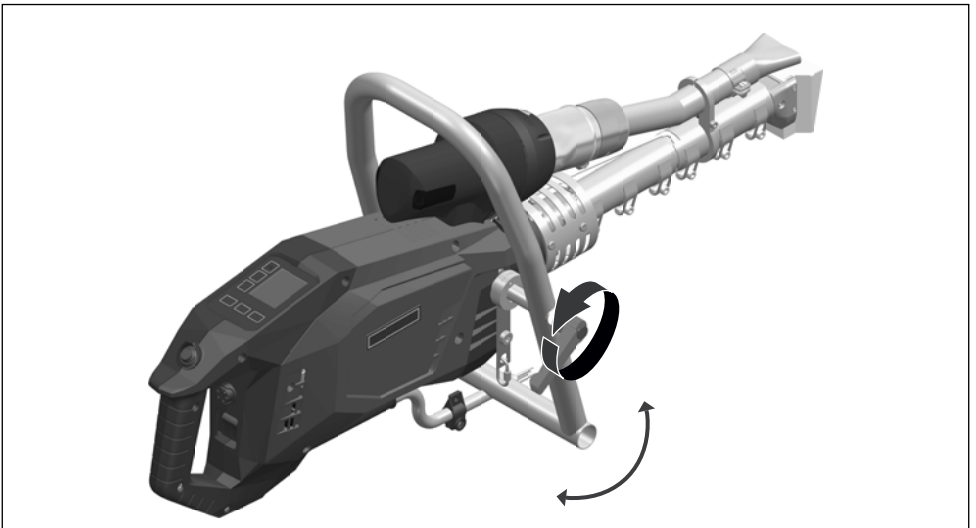
- 30. Taste *Arbeitslicht Ein/50%/Aus*
- 31. Taste *Heizung Ein/Aus*
- 32. Tasten *Reduzieren/Erhöhen*
- 33. Taste *Bestätigen*
- 34. Taste *Menü*
- 35. Display

## 5. Einstellungen am WELDPLAST 600/605

### 5.1 Griff (7) einstellen



**Handgriff verstellbar (7)** mit einer Linksdrehung lösen. Position des **Handgriffs verstellbar (7)** auf dem Schutzrohr einstellen und mit einer Rechtsdrehung des **Handgriffs verstellbar (7)** wieder befestigen.



**Arretierschraube (24)** lösen, **Führunggriff (23)** verstellen, **Arretierschraube (24)** anziehen.

## 6. Inbetriebnahme und Betrieb des WELDPLAST 600/605

### 6.1 Arbeitsumgebung und Sicherheit

#### Warnung



#### Gefährliche Spannung, Lebensgefahr

Aufgrund elektrischer Spannung besteht Lebensgefahr durch Stromschlag. Deshalb ist der Extruder ausschliesslich an Steckdosen und Verlängerungskabel mit Schutzleiter anzuschliessen. Der Extruder ist vor Feuchtigkeit und Nässe zu schützen. Vor dem Start des Geräts sind Netzanschlussleitung und Stecker sowie Verlängerungskabel auf elektrische und mechanischen Beschädigung zu prüfen.



#### Verbrennungsgefahr

Blanke Metallteile und austretende Masse nicht in heissem Zustand berühren. Das Gerät stets zuerst abkühlen lassen. Der Heissluftstrahl ist nie auf Menschen oder Tiere zu richten!



#### Feuer- und Explosionsgefahr

Bei unsachgemäsem Gebrauch des Extruders (z.B. durch Überhitzung von Material) sowie besonders in der Nähe von brennbaren Materialien und explosiven Gasen besteht Feuer- und Explosionsgefahr.

Setzen Sie den Heissluftschweiss-Extruder niemals in explosionsgefährdeter oder leicht entzündbarer Umgebung ein und halten Sie stets Abstand zu brennbaren Materialien oder explosiven Gasen.

Stellen Sie den Hand-Extruder ausschliesslich auf feuerfeste Unterlagen. Heisse Metallteile und Heissluftstrahl müssen genügend Abstand zu Unterlagen und Wänden haben.

Das Gerät muss während des Betriebs ständig beobachtet werden. Abwärme kann zu brennbaren Materialien gelangen, die sich ausserhalb des Blickfeldes befinden.

#### Vorsicht



Achten Sie auf sicheren Stand bei der Arbeit. Die Netzanschlussleitung und der Schweißdraht müssen frei beweglich sein und dürfen Anwender:innen oder Dritte bei der Arbeit nicht behindern. (Stolpergefahr).

Beachten Sie die nationalen gesetzlichen Vorgaben zur Arbeitssicherheit (Sicherung von Personen oder Geräten).




Für den Einsatz des Gerätes auf Baustellen ist ein FI-Schutzschalter zum Schutz des dort arbeitenden Personals **zwingend erforderlich**.



Das Gerät darf ausschliesslich von **ausgebildetem Fachpersonal** oder unter dessen Aufsicht betrieben werden. Kindern ist die Nutzung untersagt.

## Netzanschlussleitung und Verlängerungskabel

- Die auf dem Gerät angegebene Nennspannung (siehe  Technische Daten [2]) muss mit der Netzspannung übereinstimmen.
- Verlängerungskabel müssen für den Einsatzort (z.B. im Freien) zugelassen und entsprechend gekennzeichnet sein. Berücksichtigen Sie den notwendigen Mindest-Querschnitt für Verlängerungskabel. Empfehlung mindestens 2,5mm<sup>2</sup>.

## Energieversorgung mit autonomen Stromerzeugern

- Beim Einsatz von autonomen Stromerzeugern ist darauf zu achten, dass sie geerdet und mit FI-Schutzschaltern ausgerüstet sind.  
Um mögliche Schäden an der Elektronik zu vermeiden, empfiehlt Leister Stromerzeuger, die eine maximale Gesamt-Oberschwingungsverzerrung (THD) von höchstens 5 % aufweisen.
- Zur Auslegung der Nennleistung von Stromerzeugern gilt die Formel „2 × Nennleistung des Heissluft-Extruders“.
- Das Gerät darf nur bei laufendem Generator ein- und ausgeschaltete werden, weil sonst die elektronischen Komponenten beschädigt werden können.
- Das Gerät vor dem Starten oder Abstellen des Generators vom Netz trennen.

## 6.2 Gerät vorbereiten

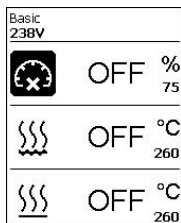
- Stellen Sie den Heissluftschweiss-Extruder auf eine hierfür geeignete Ablage, damit das Gerät stabil und sicher steht. Achten Sie darauf, dass nichts Brennbares von der Wärme des Extruders angestrahlt wird.
- Kontrollieren Sie, ob das zu schweisende Material sauber ist.
- Kontrollieren Sie anschliessend, ob der **Schweissschuh (9)** sauber ist.
- Kontrollieren Sie die **Vorwärmdüse (12)** auf passende Position und ob sie festgezogen ist.
- Prüfen Sie die **Netzanschlussleitung (1)** und den Stecker auf elektrische und/oder mechanische Beschädigung.

## 6.3 Gerät starten




- Wenn Sie die Arbeitsumgebung und den Heissluftschweiss-Extruder gemäss Beschreibung vorbereitet haben, schliessen Sie den Heissluftschweiss-Extruder an die Netzspannung an.
- Schalten Sie den Heissluftschweiss-Extruder über den **Hauptschalter (18)** ein.

Nach dem Starten wird im Display für kurze Zeit das Startbild mit der Nummer der aktuellen Softwareversion sowie der Gerätebezeichnung angezeigt.

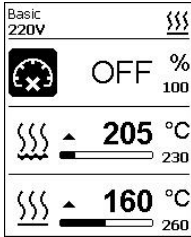


Sofern das Gerät vorgängig abkühlen konnte, folgt eine statische Anzeige der Sollwerte des zuletzt verwendeten Profils (bei der ersten Inbetriebnahme des Geräts wird das Profil Basic angezeigt).

**In diesem Stadium ist die Heizung noch nicht eingeschaltet.**

- Wählen Sie nun das passende Schweissrezept (siehe  9.3) oder legen Sie die Schweissparameter individuell fest
- Schalten Sie jetzt die Heizung mit der Taste *Heizung Ein/Aus (31)* ein.

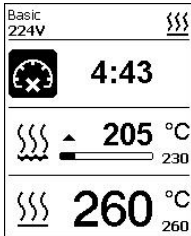
## 6.4 Schweissablauf



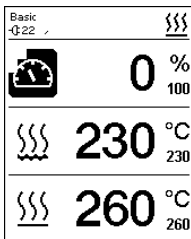
### Schweissung vorbereiten

Sobald Sie die Heizung eingeschaltet haben (Taste 31 *Heizung Ein/Aus*), erhalten Sie eine **dynamische Anzeige der aktuellen Luft- und Plasttemperatur mit Fortschrittsbalken** (Soll- und Ist-Werte).

Der Plast-Antrieb ist nach wie vor gesperrt.



Wenn die IST-Temperatur vom Plast 30 °C unter der SOLL-Temperatur ist, startet der 5-Minuten-Timer. Ist der Timer abgelaufen, wird der Plast-Antrieb freigegeben.



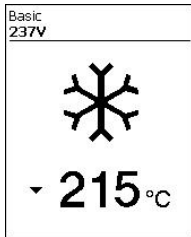
Die Plast- und Lufttemperaturen sind jetzt erreicht. Der Plast-Antrieb ist freigegeben.

- Nehmen Sie nun Testschweißungen gemäss Schweissanleitung des Materialherstellers und/oder nationalen Normen oder Richtlinien vor, und prüfen Sie die Resultate. Passen Sie gegebenenfalls das Schweissprofil an.
- Durch Betätigen der **Ein-/Ausschalter Antrieb (16)** startet der Plast-Antrieb mit dem Extrudieren des eingeführten Schweissdrahts.
- Vor der eigentlichen Schweissung, extrudieren Sie etwas Material ohne zu Schweissen.
- **Führen Sie den Extruder während des Schweissvorgangs stabil. Die Vorwämdüse muss gezielt die zu verschweissenden Flächen erwärmen.**
- Schweissdraht niemals gleichzeitig in beide **Schweissdraht-Einführungen (11)** einführen. Extruder immer mit Schweissdraht betreiben.

## 6.5 Schweissung beenden

- Um den Plastausstoss zu stoppen, ist der **Ein-/Ausschalter Antrieb (16)** zu betätigen. Schweisserschuh langsam gleitend von der Schweissnaht wegschwenken.
- Ziehen Sie übrig gebliebenes Material in der Schweisserschuh-Bohrung heraus.

## 6.6 Gerät ausschalten / Wartung



- Schneiden Sie den Schweißdraht ab.
- Ziehen Sie übrig gebliebenes Material in der Schweisserschuh-Bohrung heraus.

Schalten Sie die Heizungen Luft/Plast mit Taste (31) aus. Der Cool-Down-Mode wird aktiviert.

- Beachten Sie, dass die **Mantelheizung (10)** vom Plast nach abgeschlossenem Cool-Down-Mode noch eine gewisse Zeit heiss bleibt.
- Das Gebläse schaltet nach ca. 6 Minuten automatisch ab.
- Schalten Sie anschliessend das Gerät mit dem **Hauptschalter (18)** aus und trennen Sie die **Netzanschlussleitung (1)** vom elektrischen Netz.
- Warten Sie, bis das Gerät komplett abgekühlt ist.
- Prüfen Sie die **Netzanschlussleitung (1)** und den Stecker auf elektrische und/oder mechanische Beschädigung.

## 7. Quick Reference Guide WELDPLAST 600/605


### 7.1 Einschalten/Starten


1. Sicherstellen, dass **Hauptschalter (18)** ausgeschaltet ist und Stecker vom Netzkabel anschliessen
2. **Hauptschalter (18)** einschalten
3. Heizung mit Taste *Heizung Ein/Aus (31)* einschalten, 10 Minuten warten bis gewünschte Temperatur erreicht ist und Antrieb freigegeben wird
4. Schweißdraht in **Schweißdraht-Einführung (11)** führen und mit **Ein-/Ausschalter Antrieb (16)** Plast-Antrieb einschalten



### 7.2 Ausschalten

1. Schweißdraht abschneiden.
2. bei ausgeschaltetem Plast-Antrieb die Öffnung des Schweißschuhs reinigen
3. Heizung mit Taste *Heizung Ein/Aus (31)* ausschalten und Ende Abkühlvorgang abwarten (ca. 5 Minuten)
4. **Hauptschalter (18)** ausschalten. **Achtung:** Mantelheizung bleibt noch einige Zeit heiss.
5. Stecker Netzspannung ziehen

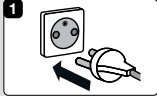
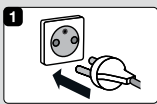
**LEISTER** **WELDPLAST 600/605**  
Quick Guide


User Manual:  [leister.com/DLP-Weldplast-605](http://leister.com/DLP-Weldplast-605)



Download myLeister App 

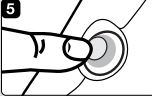


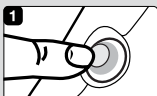
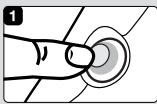
**1**  


**2** 


**3**  **10 min** 


**5** 

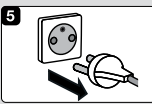
  

**1**  

**2** 

**3** **6 min** 

**4** 

**5** 

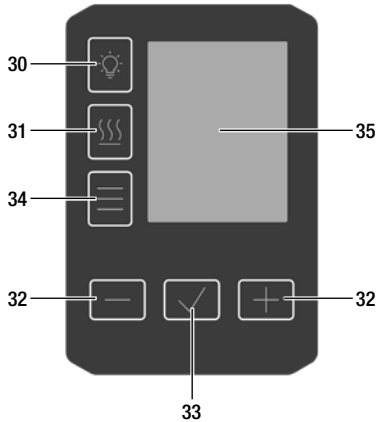
QG WELDPLAST 600/605 / Art. 170.895 / 06.2021



## 8. Das Bedienfeld des WELDPLAST 600/605







Das **Bedienfeld (2)** besteht aus den **Funktionstasten**, mit denen Sie die verschiedenen Menüfunktionen steuern, sowie dem **Display**, das die jeweils gewählte Einstellung, Menüoptionen oder die zur Laufzeit gültigen Werte anzeigt.

### 8.1 Funktionstasten



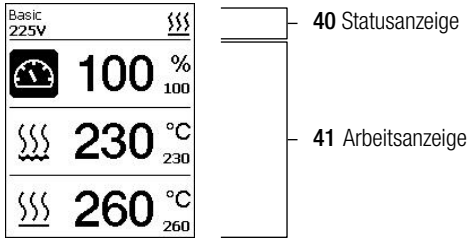
- 30. Taste *Arbeitslicht Ein/50%/Aus*
- 31. Taste *Heizung Ein/Aus*
- 32. Tasten *Reduzieren/Erhöhen*
- 33. Taste *Bestätigen*
- 34. Taste *Menü*
- 35. Display

### Mehrfachbelegung Funktionstasten Bedienfeld (2) / Symbole Display

Symbol	Bezeichnung	In der Arbeitsanzeige	Im Menü, nach Betätigen der Taste (33)
	Taste <i>Arbeitslicht Ein/50%/Aus (30)</i>		
	Taste <i>Heizung ein/aus (31)</i>		
	<b>Tasten <i>Reduzieren/Erhöhen (32)</i></b>		
	<b>kurz drücken</b>	Einstellen gewünschter Sollwerts in Schritten von 5 °C oder 5 %	Ändern der Position/Wechseln des Menüs, Einstellen der Parameter
	<b>drücken und halten</b>	schnelles Einstellen gewünschter Sollwerts	Ändern der Position/Wechseln des Menüs, Einstellen der Parameter
	Taste <i>Bestätigen (33)</i>	eingestellter Wert wird übernommen und in Menüwahl dargestellt	gewünschte Funktion bzw. Menü wird ausgeführt
	Taste <i>Menü (34)</i>	Wechsel in Menübereich	zurück auf Arbeitsanzeige

## 8.2 Display

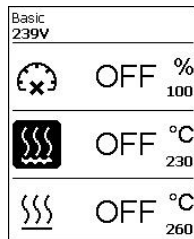
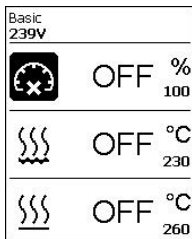
Das Display ist in zwei Anzeigebereiche unterteilt:



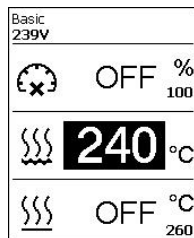
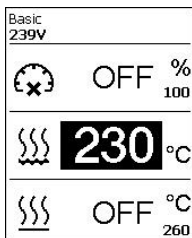
## 8.3 Einstellen der Schweißparameter

Um einen Schweißparameter vor dem Schweißen anzupassen, gehen Sie wie folgt vor:

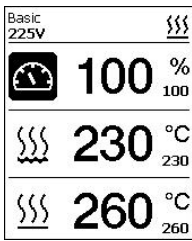
Beispiel Einstellen der Schweißtemperatur



- Taste *Minus* (32) drücken, um Plasttemperatur anzuwählen
- anschließend Taste *Bestätigen* (33) drücken

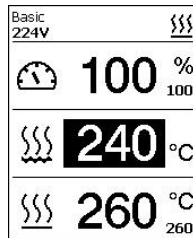
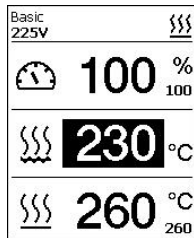
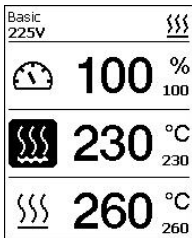


- mit Tasten *Minus/Plus* (32) gewünschten Sollwert der Temperatur einstellen
- ohne weitere Eingabe springt Cursor automatisch auf Temperatursymbol zurück
- mit Tasten *Minus/Plus* (32) nächsten Schweißparameter anwählen



- während Schweissvorgang ist Plast-Ausstoss jederzeit mittels **Potentiometer (18)** zwischen 60 und 100% einstellbar
- zum Anpassen anderer Parameter Tasten *Minus/Plus (32)* drücken, um zu verstellenden Parameter anzuwählen

- Drücken der Taste *Bestätigen (33)*
- anschliessend mit Tasten *Minus/Plus (32)* gewünschten Sollwert einstellen
- ohne weitere Eingabe springt Cursor automatisch auf Temperatur-Symbol zurück



#### 8.4 Anzeigesymbole der Statusanzeige (Display 40)

Die Statusanzeige ist in einen linken (1) und einen rechten Bereich (2) unterteilt.

Statusanzeige 1/Links	
Profilname	Zeigt den Namen des ausgewählten aktuell gültigen Schweissprofils (z.B. Basic) an. Enthält ein Profilname mehr als 6 Zeichen, werden nacheinander die ersten 6 Zeichen und danach die übrigen 6 Zeichen dargestellt. Danach stellt das System die ersten 6 Zeichen dar.
Spannung	Anzeige der Netzspannung
Statusanzeige 2/Rechts	



Warnung vorhanden



Datenaufzeichnung



Überspannung



Eco Mode



GPS Daten Empfang



Unterspannung



WLAN








Stop Device on Alert eingeschaltet



Heizung

## 8.5 Anzeigesymbole der Arbeitsanzeige (Display 35)

Basic 225V	
 100 %	100
 230 °C	230
 260 °C	260

Während dem Betrieb werden die Sollwerte der Schweißparameter (Ausstoss in %, Temperatur in °C bzw. °F, Luftmenge in % und ggf. Informationshinweise (siehe  Application Mode: Einblenden aktueller Werte) angezeigt.

- Schweißparameter mittels Taste *Minus/Plus (32)* wechseln
- nach Drücken Taste *Bestätigen (33)* ist gewählter Parameter mittels Taste *Minus/Plus (32)* individuell anpassbar

	Symbol Plast Ausstoss [%]
	Symbol Plasttemperatur [°C bzw. °F]
	Symbol Lufttemperatur [°C bzw. °F]
	Symbol Luftmenge [%]
	<p><b>Temperatur zu niedrig, Aufheizvorgang</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Pfeil nach oben</b> und Fortschrittsbalken zeigen an, wenn <b>höhere Temperatur</b> noch nicht erreicht ist</li> <li>• blinkender Wert über Fortschrittsbalken bezeichnet aktuellen Ist-Wert (205)</li> <li>• Wert rechts von Balken (230) zeigt Sollwert des gewählten Schweißprofils bzw. individuelle Einstellung an</li> </ul>
	<p><b>Temperatur zu hoch, Abkühlvorgang</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Pfeil nach unten</b> und Fortschrittsbalken zeigen an, wenn gewünschte <b>niedrigere Temperatur</b> noch nicht erreicht ist</li> <li>• blinkender Wert über dem Balken bezeichnet den aktuell erreichten Ist-Wert (240)</li> <li>• Wert rechts von Balken (215) zeigt den Sollwert des gewählten Schweißprofils bzw. individuelle Einstellung an</li> </ul>
	Symbol für Abkühlvorgang (Cool-Down-Mode)
	<p>Symbol für <b>Fehlermeldung Hardware</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Gerät nicht mehr einsatzbereit</li> <li>• autorisiertes Leister-Service-Center kontaktieren (jeweiligen Fehlercode im Kapitel  Warn- und Fehlermeldungen beachten)</li> </ul>
	<p>Symbol für <b>Fehlermeldung Hardware</b> (Heizelement defekt)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Gerät nicht mehr einsatzbereit</li> <li>• autorisiertes Leister-Service-Center kontaktieren</li> </ul>
	<p>Symbol für <b>Warnmeldung Übertemperatur</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Gerät abkühlen lassen.</li> </ul>

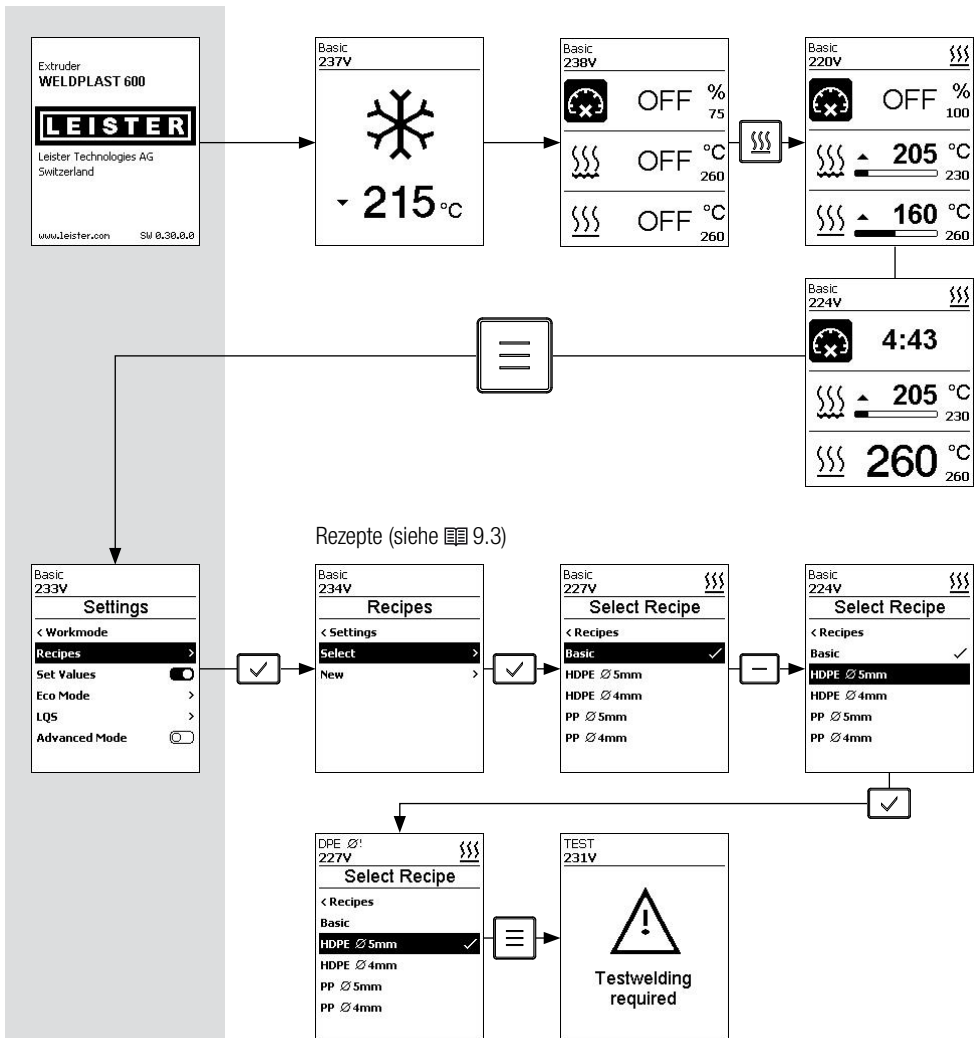
# 9. Einstellungen und Funktionen Software WELDPLAST 600/605

## 9.1 Übersicht Menüführung Grundeinstellungen

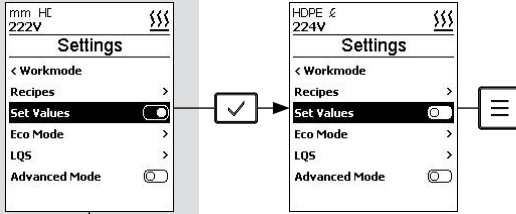
Durch Betätigen der Taste  Menü (34) gelangen Sie zu den Menüpunkten Grundeinstellungen.



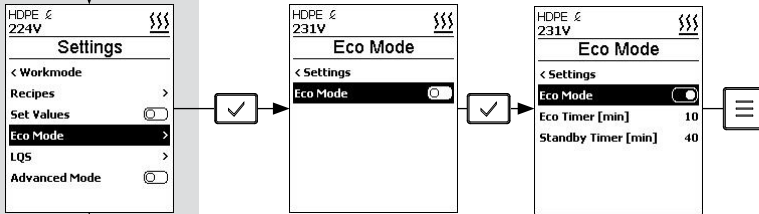
In der Grundeinstellung gelangen Sie über das Menü Settings zu den Rezepten, Anzeige der Sollwerte, Eco Mode, LQS und Advanced Mode.



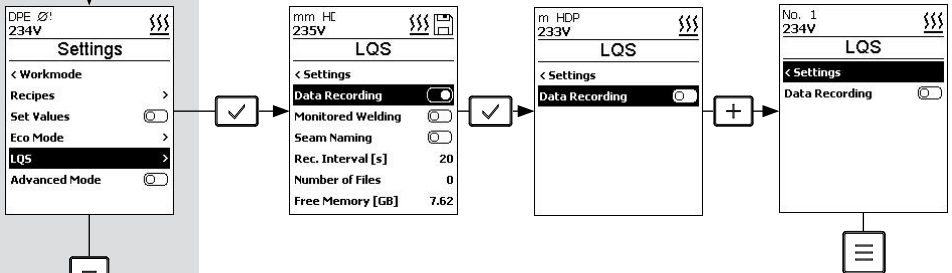
## Ausschalten Soll- und Ist-Wert-Anzeige (siehe [Bild 9.4](#))



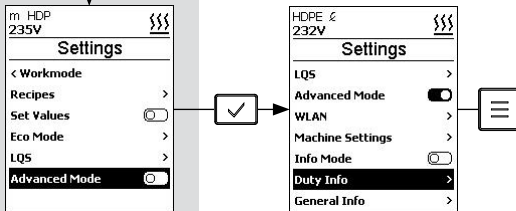
## Einschalten Eco-Mode (siehe [Bild 9.5](#))



## Einschalten Datenaufzeichnung (siehe [Bild 9.6](#))



## Einschalten erweiterter Modus



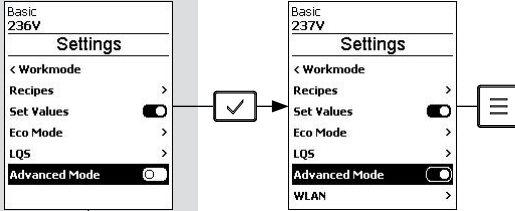
**Hinweis:** Durch Betätigen der Taste  *Menü (34)* gelangen sie in jedem Menüpunkt zurück auf die Arbeitsanzeige.

## 9.2 Übersicht Menüführung Advanced Mode

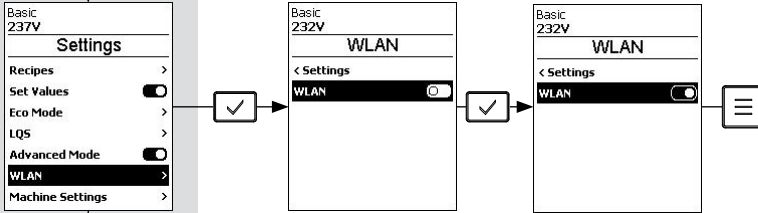


Wenn Sie **Advanced Mode** aktivieren, stehen weitere Informationen und Einstellungsmöglichkeiten zur Verfügung.  
WLAN, Maschineneinstellungen, Info Mode, Zähler, General Info, Warnungen

### Einschalten Advanced Mode

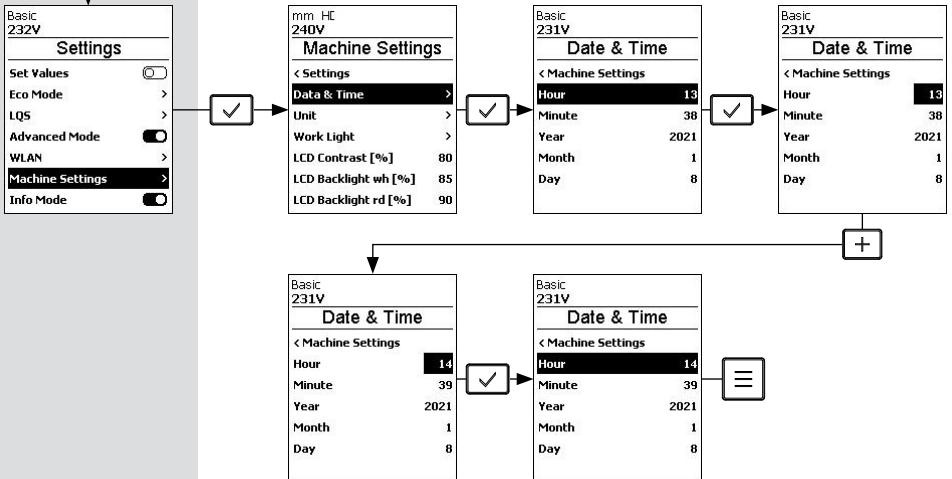


### WLAN aktivieren (siehe 9.7)

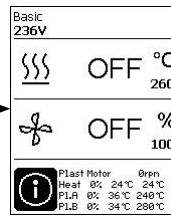


### Maschineneinstellungen (siehe 9.8)

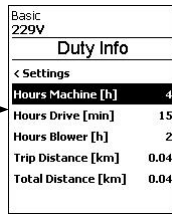
Beispiel: Einstellen Uhrzeit



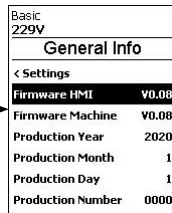
Einschalten Info Mode (siehe 9.9)



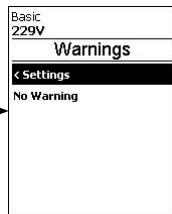
Zähler (siehe 9.10)



General Info (siehe 9.11)



Warnungen (siehe 9.12)



**Hinweis:** Durch Betätigen der Taste  Menü (34) gelangen sie in jedem Menüpunkt zurück auf die Arbeitsanzeige



## 9.3 Rezepte



Unter Recipes finden Sie unter Select abgespeicherte Rezepte. Um ein Rezept auszuwählen, Taste *Bestätigen* (33) drücken. Sind keine Rezepte vorhanden, können Sie unter New Rezepte erstellen.

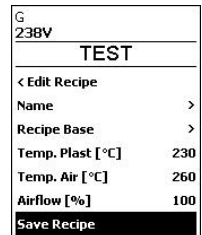
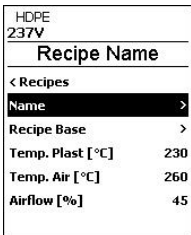


mit Tasten *Minus/Plus* (32) gewünschtes Rezept auswählen Taste *Bestätigen* (33) drücken, um Rezept zu übernehmen Verlassen des Menüs durch Betätigen der Taste *Menü* (34) Hinweis für Testschweißung erscheint

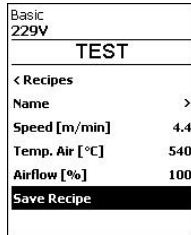
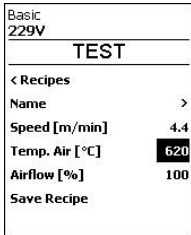
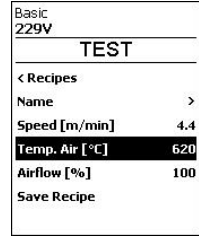
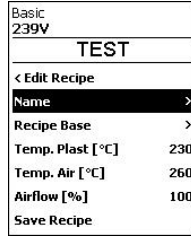


Unter dem Menüpunkt New können Sie selbst ein Rezept anlegen.

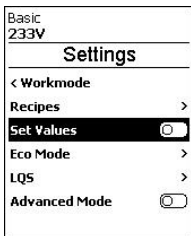
um einen Namen zu editieren, Taste *Bestätigen* (33) drücken mit Tasten *Minus/Plus* (32) Zeichen oder Ziffer anwählen und mit Taste *Bestätigen* (33) übernehmen Zeilenwechsel mit den Tasten *Arbeitslicht* (30) oder *Heizung* (31) zum Verlassen des Zeicheneditors und Speichern des Namens Check-Haken anwählen und mit Taste *Bestätigen* (33) übernehmen



Die Parameter der selbst erstellten Rezepte können Sie jederzeit anpassen. Hierzu im Menü Recipes durch Drücken der Taste *Minus* (32) das Untermenü Edit auswählen. Nach Drücken der Taste *Bestätigen* (33) werden alle editierbaren Rezepte angezeigt. Mit Taste *Minus* (32) das zu editierende Rezept auswählen und Taste *Bestätigen* (33) drücken. Mit der Taste *Minus* (32) den zu editierenden Parameter auswählen und Taste *Bestätigen* (33) drücken. Mit den Tasten *Minus/Plus* (32) können Sie nun den gewünschten Wert einstellen. Durch Drücken der Taste *Bestätigen* (33) den eingestellten Wert übernehmen. Zum Speichern der Einstellung mit der Taste *Minus* (32) den Menüpunkt Save Recipe anwählen, anschließend Taste *Bestätigen* (33) drücken



#### 9.4 Einblenden Soll-Werte (Set Values)



Werkseitig eingeschaltet

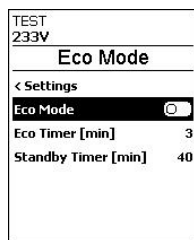
Wenn Soll und Ist-Wert auf der Arbeitsanzeige nicht angezeigt werden, können Sie Set values durch Drücken der Taste *Bestätigen* (33) deaktivieren.



Bei aktivierter Funktion Set Values (Werkseinstellung) werden die Ist-Temperaturen (gross) und die Soll-Temperaturen (klein) in der Arbeitsanzeige dargestellt.

Dies gilt in analoger Form für Plastausschuss (%) bzw. Luftmenge (%).

## 9.5 Eco Mode

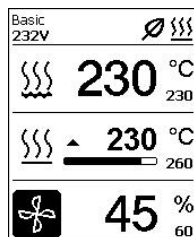


Werkseitig ausgeschaltet

- Eco Mode durch Betätigen der Taste *Bestätigen (33)* aktivieren
- zeitliches Intervall beim Eco- und Standby-Timer sind individuell konfigurierbar, indem der zu editierende Wert mit den Tasten *Minus/Plus (32)* angewählt wird
- nach Betätigen der Taste *Bestätigen (33)* kann mit den Tasten *Minus/Plus (32)* der gewünschte Wert individuell eingestellt werden
- durch Drücken der Taste *Bestätigen (33)* wird der eingestellte Wert übernommen

Bei aktiviertem Eco-Modus wird beim Aufheizvorgang zuerst die Plastheizung eingeschaltet. Die Luftheizung ist dabei noch ausgeschaltet. Wenn die Plastheizung die IST-Temperatur von 20°C vor der eingestellten SOLL-Temperatur erreicht, startet der 5-Minuten-Countdown-Timer des Extruders. Gleichzeitig wird die Luftheizung eingeschaltet.

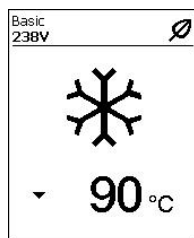
Bis zum Ende des Countdown-Timers, sind beide Heizungen für Plast und Luft bereit. Die Luftmenge wird wie eingestellt aktiviert.



ECO Timer

Bleibt der Extruder bei aktiviertem Eco-Modus unter der im ECO-Timer festgelegten Zeitspanne, erfolgt automatisch ein Wechsel in den Eco-Modus. Die Luftmenge wird automatisch auf das Minimum reduziert und der Sollwert der Lufttemperatur wird um 30°C reduziert. In der Arbeitsanzeige wird der ECO-Modus mit dem entsprechenden Symbol dargestellt.

Mit der *Antriebstaste (17)* oder einer der drei Tasten    ist der Betriebszustand jederzeit wieder aktivierbar.

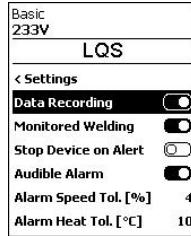
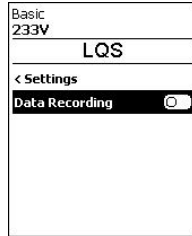


Standby Timer

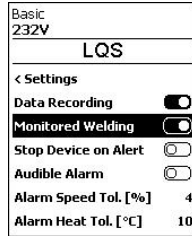
Nach Ablauf des Standby Timers ohne Aktivität wird der Abkühlvorgang eingeleitet. zum Unterbrechen des Abkühlvorgangs ist die Taste *Heizung Ein/Aus (31)* zu betätigen.

## 9.6 Einstellungen LQS Data Recording

- im Menü durch Drücken der Taste *Minus* (32) den Menüpunkt LQS anwählen
- anschliessend Taste *Bestätigen* (33) drücken
- zum Einschalten der Datenaufzeichnung Taste *Bestätigen* (33) drücken

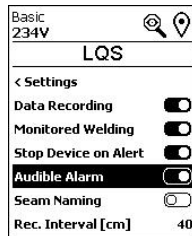


### Monitored Welding



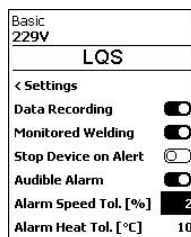
- ist Monitored Welding eingeschaltet, werden Grenzwertüberschreitungen der aufgezeichneten Schweißparameter protokolliert
- im Menü durch Drücken der Taste *Minus* (32) den Menüpunkt Monitored Welding anwählen,
- anschliessend Taste *Bestätigen* (33) drücken

### Audible Alarm



- ist Audible Alarm eingeschaltet, ertönt bei Grenzwertüberschreitungen ein akustischer Alarm
- um Audible Alarm zu aktivieren, im Menü durch Drücken der Taste *Minus* (32) den Menüpunkt Audible Alarm anwählen, anschliessend Taste *Bestätigen* (33) drücken

- durch Drücken der Taste *Minus* (32) den einzustellenden Grenzwert auswählen, anschliessend Taste *Bestätigen* (33) drücken.
- Grenzwert mit Taste *Minus/Plus* (32) einstellen.



## Seam Naming

Basic 236V	
LQS	
Audible Alarm	<input type="checkbox"/>
Alarm Speed Tol. [%]	2
Alarm Plast Tol. [°C]	10
Alarm Heat Tol. [°C]	10
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	<input type="checkbox"/>
Rec. Interval [s]	20

Basic 236V	
LQS	
Audible Alarm	<input type="checkbox"/>
Alarm Speed Tol. [%]	2
Alarm Plast Tol. [°C]	10
Alarm Heat Tol. [°C]	10
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	<input checked="" type="checkbox"/>
Seam Name	>

- durch Betätigen der Taste *Minus* (32) Seam Naming auswählen, anschliessend Taste *Bestätigen* (33) drücken

## Seam Name

Basic 236V	
LQS	
Alarm Speed Tol. [%]	2
Alarm Plast Tol. [°C]	10
Alarm Heat Tol. [°C]	10
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	<input checked="" type="checkbox"/>
Seam Name	>
Rec. Interval [s]	20

Basic 236V	
Seam Name	
< LQS	
Seam Name	>

- durch Betätigen der Taste *Minus* (32) Seam Name auswählen, anschliessend Taste *Bestätigen* (33) drücken

Basic 230V	
 SEAM-1	
1 2 3 4 5 6 7 8 9 0	
Q W E R T Y U I O P	
A S D F G H J K L	
↑ Y X C V B N M ◀	
- ⬅ ➡	
<input checked="" type="checkbox"/>	

Basic 236V	
Seam Name	
< LQS	
SEAM-1	>

- um den Namen zu editieren, Taste *Bestätigen* (33) drücken
- mit Tasten *Minus/Plus* (32) Zeichen oder Ziffer anwählen, danach mit der Taste *Bestätigen* (33) übernehmen
- Zeilenwechsel mit den Tasten *Antrieb* (30) oder *Heizung* (31)
- um Zeicheneditor zu verlassen und den gewählten Namen abzuspeichern, ist der Check-Haken anwählen und mit Taste *Bestätigen* (33) zu übernehmen

## Rec. Interval

Basic 232V	
LQS	
Alarm Speed Tol. [%]	4
Alarm Heat Tol. [°C]	10
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	<input type="checkbox"/>
Seam Name	>
Rec. Interval [cm]	40
Number of Files	13

Basic 232V	
LQS	
Alarm Speed Tol. [%]	4
Alarm Heat Tol. [°C]	10
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	<input checked="" type="checkbox"/>
Seam Name	>
Rec. Interval [cm]	20
Number of Files	13

- durch Betätigen der Taste *Minus* (32) den Menüpunkt Rec. Interval anwählen, anschliessend Taste *Bestätigen* (33) drücken
- mit Taste *Minus/Plus* (32) Wert für Aufzeichnungsintervall einstellen
- anschliessend Taste *Bestätigen* (33) drücken, um eingestellten Wert zu übernehmen

## Number of Files

Basic 236V	
LQS	
Alarm Heat Tol. [°C]	10
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	<input checked="" type="checkbox"/>
Seam Name	>
Rec. Interval [s]	15
Number of Files	0
Free Memory [GB]	7.62

- durch Drücken der Taste *Minus* (32) den Menüpunkt Number of Files anwählen  
Es werden die Anzahl aufgezeichneten Files angezeigt.


## Free Memory

Basic 236V	
LQS	
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	<input checked="" type="checkbox"/>
Seam Name	>
Rec. Interval [s]	15
Number of Files	0
Free Memory [GB]	7.62
GPS	<input type="checkbox"/>

- durch Drücken der Taste *Minus* (32) den Menüpunkt Free Memory anwählen  
Es wird die freie Speicherkapazität angezeigt.

## GPS

Basic 236V	
LQS	
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	<input checked="" type="checkbox"/>
Seam Name	>
Rec. Interval [s]	15
Number of Files	0
Free Memory [GB]	7.62
GPS	<input type="checkbox"/>


Basic 237V	
LQS	
Seam Naming	<input checked="" type="checkbox"/>
Seam Name	>
Rec. Interval [s]	15
Number of Files	0
Free Memory [GB]	7.62
GPS	<input checked="" type="checkbox"/>
GPS Position	>


Werkseitig ausgeschaltet

- zum Einschalten des GPS im Menü durch Drücken der Taste *Minus* (32) den Menüpunkt GPS anwählen, danach Taste *Bestätigen* (33) drücken

Im Schweissprotokoll werden nun die GPS-Koordinaten der Schweissungen angezeigt.

## GPS Position

Basic 237V	
LQS	
Seam Naming	<input checked="" type="checkbox"/>
Seam Name	>
Rec. Interval [s]	15
Number of Files	0
Free Memory [GB]	7.62
GPS	<input checked="" type="checkbox"/>
GPS Position	>

Basic 235V	
GPS Position	
N 46° 54.8271'	
Longitude	
E 8° 15.5502'	
Elevation	
468.19 m	
Satellites in view	10
HDOP	1.91

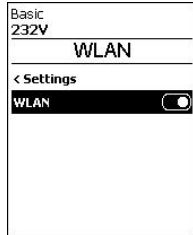
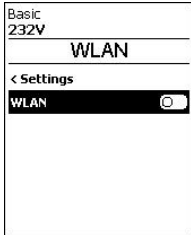
- im Menü durch Drücken der Taste *Minus* (32) den Menüpunkt GPS Position anwählen, danach Taste *Bestätigen* (33) drücken
- bei bestehender Satellitenverbindung sind GPS-Positionsdaten mittels Taste *Minus/Plus* (32) einsehbar
- In der **Statusanzeige** (40) wird das Symbol für GPS-Empfang angezeigt.
- Ist das Symbol schwarz ausgefüllt, wurden Satelliten gefunden.
- Ist das Symbol nicht ausgefüllt, werden Satelliten gesucht.

## 9.7 Einstellungen WLAN

Werkseitig ausgeschaltet

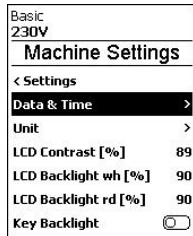


- im Menü durch Drücken der Taste *Minus (32)* den Menüpunkt WLAN anwählen, anschliessend Taste *Bestätigen (33)* drücken



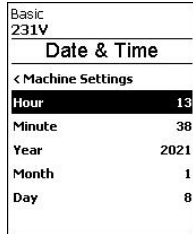
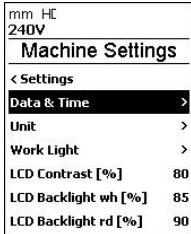
- um WLAN einzuschalten, Taste *Bestätigen (33)* drücken

## 9.8 Machine Settings



- im Menü durch Drücken der Taste *Minus (32)* den Menüpunkt Machine Settings anwählen, anschliessend Taste *Bestätigen (33)* drücken

Einstellung Datum und Zeit



- im Menü durch Drücken der Taste *Minus (32)* den Menüpunkt Data & Time anwählen, anschliessend Taste *Bestätigen (33)* drücken
- Stunde, Minute, Jahr Monat und Tag sind einstellbar
- mit Tasten *Minus/Plus (32)* den zu editierenden Wert anwählen, anschliessend Taste *Bestätigen (33)* drücken
- gewünschten Wert mit Tasten *Minus/Plus (32)* einstellen
- eingestellten Wert durch Drücken der Taste *Bestätigen (33)* übernehmen

## Unit

- im Menü durch Drücken der Taste *Minus (32)* den Menüpunkt Unit anwählen, anschliessend. Taste *Bestätigen (33)* drücken
- jetzt Einheit der Anzeige wählen: metrisch oder imperial
- Wert durch Drücken der Taste *Bestätigen (33)* einstellen
- zum Umstellen einer Einheit, mit Taste *Minus (32)* die gewünschte Einheit anwählen, anschliessend Taste *Bestätigen (33)* drücken

Basic 229V
<b>Machine Settings</b>
< Settings
Data & Time >
<b>Unit &gt;</b>
LCD Contrast [%] 89
LCD Backlight wh [%] 90
LCD Backlight rd [%] 90
Key Backlight <input type="checkbox"/>

Basic 230V
<b>Unit</b>
< Machine Settings
<b>Global Unit imperial</b>
Unit Speed imperial
Unit Heat imperial

Basic 230V
<b>Unit</b>
< Machine Settings
<b>Global Unit metric</b>
Unit Speed metric
Unit Heat metric

## Worklight

- im Menü durch Drücken der Taste *Minus (32)* den Menüpunkt Work Light anwählen, danach Taste *Bestätigen (33)* drücken
- Einschaltmodus des Arbeitslichtes wählen: Motor Release, *Always ON* oder *Always OFF*
- danach mit Taste *Minus (32)* gewünschte Einheit anwählen, anschliessend Taste *Bestätigen (33)* drücken
- mit Taste *Minus/Plus (32)* Intensität des Arbeitslichtes in % einstellen
- durch Drücken der Taste *Bestätigen (33)* eingestellten Wert übernehmen

DPE Ø! 237V
<b>Machine Settings</b>
< Settings
Data & Time >
Unit >
<b>Work Light &gt;</b>
LCD Contrast [%] 80
LCD Backlight wh [%] 85
LCD Backlight rd [%] 90

E Ø5rr 238V
<b>Work Light</b>
< Machine Settings
<b>Motor Release ✓</b>
Always ON
Always OFF
Brightness [%] 100

HDPE & 237V
<b>Work Light</b>
< Machine Settings
Motor Release ✓
Always ON
Always OFF
<b>Brightness [%] 100</b>

## LCD Contrast

mm HC 237V
<b>Machine Settings</b>
< Settings
Data & Time >
Unit >
Work Light >
<b>LCD Contrast [%] 80</b>
LCD Backlight wh [%] 85
LCD Backlight rd [%] 90

- im Menü durch Drücken der Taste *Minus (32)* Menüpunkt LCD Contrast anwählen, anschliessend, Taste *Bestätigen (33)* drücken
- mittels Taste *Minus/Plus (32)* ist der Kontrast einstellbar
- durch anschliessendes Drücken der Taste *Bestätigen (33)* eingestellten Wert übernehmen



## LCD Backlight wh

E Ø51r 237V	
<b>Machine Settings</b>	
< Settings	
Data & Time	>
Unit	>
Work Light	>
LCD Contrast [%]	80
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90

- im Menü durch Drücken der Taste *Minus (32)* Menüpunkt LCD Backlight wh auswählen, anschließend Taste *Bestätigen (33)* drücken
- mittels Taste *Minus/Plus (32)* ist die Intensität des weissen Backlights einstellbar
- durch anschließendes Drücken der Taste *Bestätigen (33)* eingestellten Wert übernehmen

## LCD Backlight rd

mm HC 237V	
<b>Machine Settings</b>	
Data & Time >	
Unit >	
Work Light >	
LCD Contrast [%]	80
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	<input checked="" type="checkbox"/>

- im Menü durch Drücken der Taste *Minus (32)* den Menüpunkt LCD Backlight rd auswählen, anschließend Taste *Bestätigen (33)* drücken
- mittels Taste *Minus/Plus (32)* ist die Intensität des roten Backlights einstellbar
- durch anschließendes Drücken der Taste *Bestätigen (33)* eingestellten Wert übernehmen

## Key Backlight

5mm I- 236V	
<b>Machine Settings</b>	
Unit >	
Work Light >	
LCD Contrast [%]	80
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	<input type="checkbox"/>
Remote Mode	<input type="checkbox"/>

HDPE J 237V	
<b>Machine Settings</b>	
Unit >	
Work Light >	
LCD Contrast [%]	80
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	<input checked="" type="checkbox"/>
Remote Mode	<input type="checkbox"/>

- im Menü durch Drücken der Taste *Minus (32)* den Menüpunkt Key Backlight auswählen
- durch Drücken der Taste *Bestätigen (33)* Beleuchtung der Tastatur ein- oder ausschalten.

## Service Intvl. (h)

- im Menü durch Drücken der Taste *Minus* (32) Menüpunkt Service Intvl. (h) anwählen
- danach Taste *Bestätigen* (33) und Taste *Plus* (32) drücken
- durch anschließendes Drücken der Taste *Menü* (34), Stundenzähler für die Anzeige Maintenance Servicing auf 0 zurücksetzen

Basic 240V	
<b>Machine Settings</b>	
Work Light	>
LCD Contrast [%]	90
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	<input type="checkbox"/>
Service Intvl. [h]	0
Remote Mode	<input type="checkbox"/>

Basic 240V	
<b>Machine Settings</b>	
Work Light	>
LCD Contrast [%]	90
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	<input type="checkbox"/>
Service Intvl. [h]	<input checked="" type="checkbox"/>
Remote Mode	<input type="checkbox"/>

Basic 239V	
<b>Machine Settings</b>	
Work Light	>
LCD Contrast [%]	90
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	<input type="checkbox"/>
Service Intvl. [h]	<input checked="" type="checkbox"/>
Remote Mode	<input type="checkbox"/>

## Remote Mode

Der Remote Mode ist im Moment inaktiv.

## Reset to defaults

- im Menü durch Drücken der Taste *Minus* (32) den Menüpunkt Reset to defaults anwählen
- Danach Taste *Bestätigen* (33) und Taste *Plus* (32) drücken
- durch anschließendes Drücken der Taste *Bestätigen* (33) alle Einstellungen auf Werkseinstellung zurücksetzen

Basic 240V	
<b>Machine Settings</b>	
LCD Contrast [%]	90
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	<input type="checkbox"/>
Service Intvl. [h]	0
Remote Mode	<input type="checkbox"/>
Reset to defaults	<input checked="" type="checkbox"/>

Basic 241V	
<b>Machine Settings</b>	
LCD Contrast [%]	90
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	<input type="checkbox"/>
Service Intvl. [h]	0
Remote Mode	<input type="checkbox"/>
Reset to defaults	<input checked="" type="checkbox"/>

Basic 241V	
<b>Machine Settings</b>	
LCD Contrast [%]	90
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	<input type="checkbox"/>
Service Intvl. [h]	0
Remote Mode	<input type="checkbox"/>
Reset to defaults	<input checked="" type="checkbox"/>

## 9.9 Info Mode

Basic 236V	
SSS	OFF °C 260
✂	OFF % 100
	Plast Motor 0rpm Heat 0% 24°C 24°C P1.A 0% 36°C 248°C P1.B 0% 34°C 238°C

Werkseitig ausgeschaltet

- ist Info Mode aktiviert, werden auf Arbeitsebene zusätzliche Informationen angezeigt

Folgende Informationen werden angezeigt:

- Drehzahl Plast Motor in rpm
- Heizung Gebläse; Auslastung der Heizleistung in % sowie IST- und SOLL-Temperatur in °C
- Heizung Plast A; Auslastung der Heizleistung in % sowie IST- und SOLL-Temperatur in °C
- Heizung Plast B; Auslastung der Heizleistung in % sowie IST- und SOLL-Temperatur in °C

Basic 231V	
Settings	
Eco Mode	>
LQS	>
Advanced Mode	<input type="checkbox"/>
WLAN	>
Machine Settings	>
Info Mode	<input type="checkbox"/>
Duty Info	>

Basic 232V	
Settings	
Eco Mode	>
LQS	>
Advanced Mode	<input checked="" type="checkbox"/>
WLAN	>
Machine Settings	>
Info Mode	<input checked="" type="checkbox"/>
Duty Info	>

- im Menü durch Drücken der Taste *Minus (32)* Menüpunkt Info Mode anwählen
- durch anschließendes Drücken der Taste *Bestätigen (33)* Info Mode aktivieren.

## 9.10 Duty Info

Basic 231V	
Settings	
LQS	>
Advanced Mode	<input checked="" type="checkbox"/>
WLAN	>
Machine Settings	>
Info Mode	<input checked="" type="checkbox"/>
Duty Info	>
General Info	>

Basic 235V	
Duty Info	
< Settings	
Hours Machine [h]	7
Hours Drive [min]	10
Hours Blower [h]	55

- im Menü durch Drücken der Taste *Minus (32)* den Menüpunkt Duty Info anwählen, anschließend Taste *Bestätigen (33)* drücken

Es werden die Laufzeiten der Maschine, des Antriebes und des Gebläses angezeigt.

## 9.11 General Info

Basic 232V	
Settings	
Advanced Mode	<input checked="" type="checkbox"/>
WLAN	>
Machine Settings	>
Info Mode	<input checked="" type="checkbox"/>
Duty Info	>
General Info	>
Warnings	>

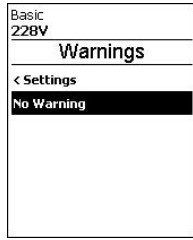
Basic 229V	
General Info	
< Settings	
Firmware HMI	V0.08
Firmware Machine	V0.08
Production Year	2020
Production Month	1
Production Day	1
Production Number	0000

- im Menü durch Drücken der Taste *Minus (32)* den Menüpunkt General Info anwählen, anschließend Taste *Bestätigen (33)* drücken

Folgende Informationen werden angezeigt:

- Softwareversion HMI und PCU
- Produktionsdatum des Extruders
- Seriennummer

## 9.12 Warn- und Fehlermeldungen



- im Menü durch Drücken der Taste *Minus (32)* Menüpunkt Warnings anwählen, anschließend Taste *Bestätigen (33)* drücken



Es werden alle Warnungen angezeigt

Bei einer Warnung können Sie mehrheitlich ohne Einschränkung weiterarbeiten.

Im Unterschied zu Warnmeldungen können Sie **bei Auftreten einer Fehlermeldung nicht mehr weiterarbeiten**. Die Heizung wird automatisch ausgeschaltet und der Antrieb wird blockiert. Die Anzeige der entsprechenden Error Codes erfolgt umgehend in der Arbeitsanzeige.

Konkrete Informationen zur Art des Fehlers oder der Warnung können zudem über das Menü Einstellungen unter Show Warnings abgerufen werden.

Art der Meldung	Anzeige	Fehler-Code	Beschreibung und Massnahmen
Warnung		---	<p>Beispiel für Warnsymbol in der <b>Status-anzeige (40)</b></p> <p>Netzspannung zu hoch Gleichzeitig wird alternierend die rote Hintergrundbeleuchtung des LCD-Modules eingeschaltet</p>
Fehler		0008	<p>Fehlersymbol und Hinweistext (Error Nr. 0008/ Übertemperatur) in der Arbeitsanzeige</p> <p>Lösung: Gerät abkühlen lassen</p>
		0020	<p>Fehlersymbol und Hinweistext (Error Nr. 0020/ Heizelement defekt) in der Arbeitsanzeige</p> <p>Lösung: Heizelement ersetzen</p>

Fehler (ggf. mit Adressangabe Leister-Service-Center) *	 <p>Basic <b>162V</b></p> <p><b>Error No.0002</b></p>	0002	Unter-/Überspannung
	 <p>Basic <b>232V</b></p> <p><b>Error No.0100</b> Contact your service center</p> <p><a href="http://www.leister.com">www.leister.com</a></p>	0004	Fehler Hardware
		0008	Thermoelement defekt
		0100	Gebälse defekt
		0200	Fehler beim Kommunikationsmodul
	0400	Fehler beim Antrieb	
<b>* Leister Service-Center kontaktieren</b>			

## 10. Zubehör

Verwenden Sie ausschliesslich Original-Leister-Ersatzteile und -Zubehör, weil Sie sonst keine Gewährleistungs- oder Garantieansprüche geltend machen können.

Weitere Informationen erhalten Sie unter [leister.com](http://leister.com).

## 11. Wartung



Gerät vor allen Wartungs- und Reparaturarbeiten vom Netz trennen und abkühlen lassen.

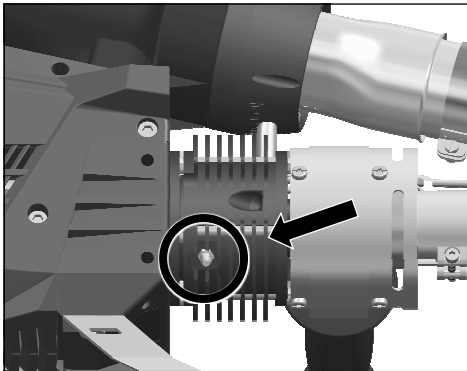
### 11.1 Schmierung Axialrillenkugellager

Basic  
239V



Maintenance  
Servicing

Nach 500h Betrieb des Antriebsmotores erscheint die Meldung, Maintenance Servicing auf dem **Bedienfeld (2)**.



Das Axialrillenkugellager muss alle 500h nachgeschmiert werden.  
Bei laufendem Antrieb max. 1cm<sup>3</sup> Fettmenge mittels Fettpresse nachschmieren.

Rückstellen der Servicemeldung: Siehe  Kapitel 9.8 Machine Settings

### 11.2 Reinigung der Filter (16)

Die **Filter (16)** sollen ein Mal wöchentlich mit dem Pinsel gereinigt werden.

## 12. Service und Reparatur

Reparaturen sind ausschliesslich von autorisierten Leister-Service-Stellen ausführen zu lassen. Leister-Service-Stellen gewährleisten innerhalb von 24 Stunden fachgerechten und zuverlässigen Reparatur-Service mit Original-Ersatzteilen gemäss Schaltplänen und Ersatzteillisten.

Weitere Informationen erhalten Sie unter [leister.com](http://leister.com).

## 13. Schulung

Die Leister Technologies AG und deren autorisierte Service-Stellen bieten Schweisskurse und Einschulungen an.

Weitere Informationen erhalten Sie unter [leister.com](http://leister.com).

## 14. Konformitätserklärung

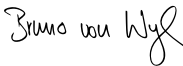
**Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Schweiz** bestätigt, dass dieses Produkt in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung die Anforderungen der folgenden EU-Richtlinien erfüllt.

Richtlinien: 2006/42/EG, 2014/30/EU, 2014/53/EU, 2011/65/EU

Harmonisierte EN ISO 12100, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 55014-1, EN 55014-2,

Normen: EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-6-2, ETSI EN 300 328, EN IEC 63000

Kaegiswil, 01.04.2022



Bruno von Wyl, CTO



Christoph Baumgartner, GM

## 15. Entsorgung



### **Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll.**

Elektrowerkzeuge, Zubehör und Verpackungen sind einer umweltgerechten Wiederverwertung zuzuführen. Berücksichtigen Sie bei der Entsorgung unserer Produkte die nationalen und lokalen Vorschriften.

## 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.
- 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.
- Heizelemente sind von der Gewährleistung oder Garantie ausgeschlossen.
- Keine Garantie- oder Gewährleistungsansprüche bestehen bei Geräten, die vom Käufer umgebaut oder verändert wurden sowie bei Verwendung von nicht originalen Leister-Zubehörteilen.

⇒ Verkaufs- und Servicecenter

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