

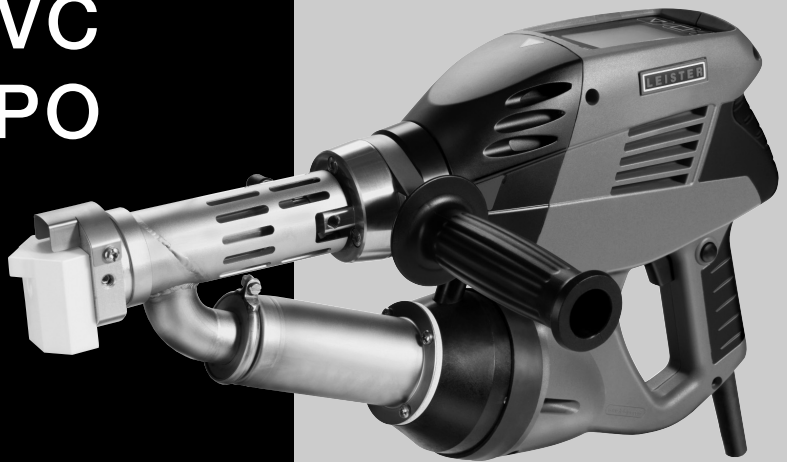


# WELDPLAST

## S2

## S2-PVC

## S2-TPO



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

Tel. +41-41662 74 74

Fax +41-41662 74 16

[www.leister.com](http://www.leister.com)

[sales@leister.com](mailto:sales@leister.com)





Bedienungsanleitung vor Inbetriebnahme aufmerksam lesen und zur weiteren Verfügung aufbewahren.

## Leister WELDPLAST S2 / S2-PVC / S2-TPO Hand-Extruder

### Anwendung

Extrusionsschweißen von folgenden Materialien:

WELDPLAST S2	PP / PE-HD / PE-LD
WELDPLAST S2-PVC	PP / PE-HD / PE-LD / PVC-U
WELDPLAST S2-TPO	PP / PE-HD / PE-LD / TPO

Weitere Materialien auf Anfrage

Die Nahtform des Hand-Extruders entspricht der DVS-Norm 2207–4.

*DVS: Deutscher Verband für Schweisstechnik*



### Warnung



**Lebensgefahr** beim Öffnen des Gerätes, da spannungsführende Komponenten und Anschlüsse freigelegt werden. Vor dem Öffnen des Gerätes Netzstecker aus der Steckdose ziehen. Elektrisch leitendes Material (z.B. PE-EL) darf nicht geschweisst werden.



**Feuer- und Explosionsgefahr** bei unsachgemäßem Gebrauch des Hand-Extruders (z.B. Überhitzung von Material) besonders in der Nähe von brennbaren Materialien und explosiven Gasen.



**Verbrennungsgefahr!** Blanke Metallteile und austretende Masse nicht in heissem Zustand berühren. Gerät abkühlen lassen. Heissluftstrahl und austretende Masse 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.

Bei Netzausfall müssen Hauptschalter und Antrieb ausgeschaltet werden (Arretierung lösen).



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



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 werde. Kindern ist die Benützung gänzlich untersagt.



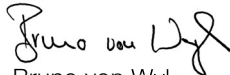
**Gerät vor Feuchtigkeit und Nässe schützen.**

## Konformität

Leister Process Technologies, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Schweiz bestätigt, dass dieses Produkt in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung die Anforderungen der folgenden EG-Richtlinien erfüllt. Richtlinien: 2004/108, 2006/95

Harmonisierte Normen: EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-6-2, EN 50366, EN 62233, EN 60335-2-45

Kaegiswil, 06.02.2009

  
Bruno von Wyl  
Technischer Direktor

  
Christiane Leister  
Firmeninhaberin

## Entsorgung



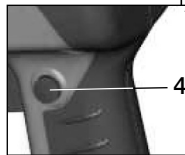
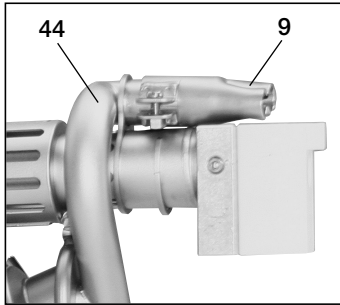
Elektrowerkzeuge, Zubehör und Verpackungen sollen einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden. **Nur für EU-Länder:** Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll! Gemäß der Europäischen Richtlinie 2002/96 über Elektro- und Elektronik-Altgeräte und ihrer Umsetzung in nationales Recht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

## Technische Daten

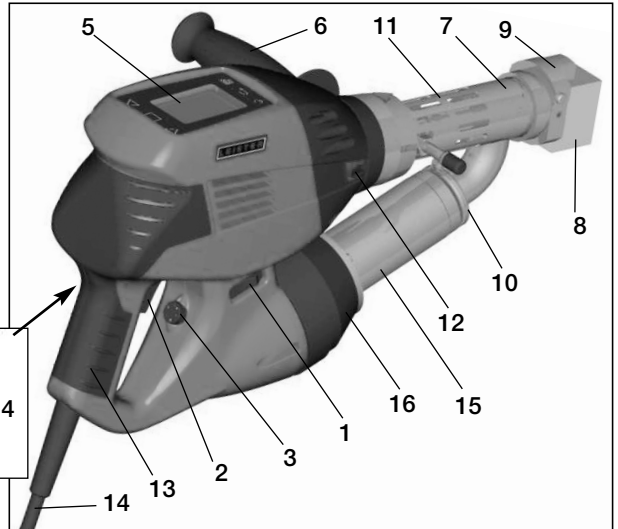
Spannung	V~	230
Leistung	W	3000
Frequenz	Hz	50/60
Luftmenge (20 °C)	l/min	270
Luft-Temperatur	°C	max. 350
Plastifizier-Temperatur	°C	max. 260
Ausstoss (Ø 3 mm)	kg/h	PE 0.6–1.3 PP 0.5–1.2 *PVC-U 0.9–1.7 (Mittelwerte bei 50 Hz)
Ausstoss (Ø 4 mm)	kg/h	PE 1.0–2.3 PP 0.9–2.0 *PVC-U 1.5–2.7 (Mittelwerte bei 50 Hz)
Schweißdraht	mm	Ø 3 / Ø 4
Masse L x B x H	mm	450 x 98 x 260 (ohne Schweissschuh)
Gewicht	kg	5.8 (ohne Netzanschlussleitung)
Konformitätszeichen		CE
Sicherheitszeichen		⚡
Zertifizierungsart		CCA
Schutzklasse I		⊕

\* WELDPLAST S2-PVC

## Mit externer Luftführung

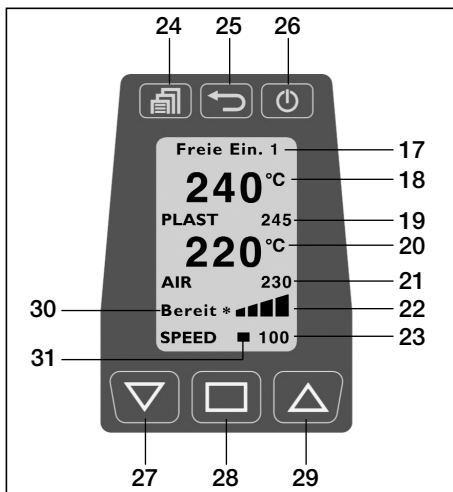


## Mit integrierter Luftführung



- 1 Hauptschalter
- 2 Ein-/Ausschalter Antrieb
- 3 Potentiometer
- 4 Arretierung Antrieb
- 5 Display
- 6 Handgriff
- 7 Mantelheizung
- 8 Schweisserschuh

- 9 Vorwärmdüse
- 10 Rohrklemme
- 11 Schutzrohr
- 12 Schweissdraht-Einführung
- 13 Gerätegriff
- 14 Netzanschlussleitung
- 15 Heizelement
- 16 Heissluftgebläse (bürstenlos)
- 44 Externe Heissluftführung



## Bedieneinheit

- 17 Schweißprogramm
- 18 Ist-Wert Plast
- 19 Soll-Wert Plast
- 20 Ist-Wert Air
- 21 Soll-Wert Air
- 22 Anzeigebalken Antrieb
- 23 Ausstossanzeige
- 24 Menü-Taste
- 25 Back-Taste
- 26 Standby-/ Enter-Taste
- 27 Down-Taste
- 28 Select-Taste
- 29 Up-Taste
- 30 Statusanzeige Antrieb
- 31 Cursor

### Arbeitsumgebung / Sicherheit



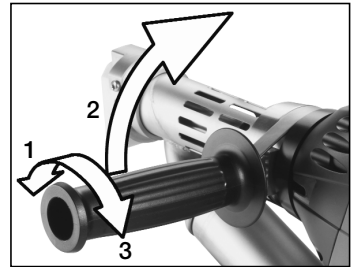
Der Hand-Extruder darf nicht in explosionsgefährdeter bzw. entzündbarer Umgebung eingesetzt werden. Auf sicheren Stand bei der Arbeit achten. Das Anschlusskabel und der Schweißdraht müssen frei beweglich sein und dürfen den Anwender oder Dritte bei der Arbeit nicht behindern.



Hand-Extruder auf feuerfeste Unterlage stellen! Heisse Metallteile und Warmluftstrahl müssen genügend Abstand zu Unterlage und Wänden haben.

### Einstellung Handgriff

1. Durch Drehen des **Handgriffs (6)** gegen den Uhrzeigersinn Klemmung lösen
2. **Handgriff (6)** in die gewünschte Arbeitsposition bringen
3. Durch Drehen des **Handgriffs (6)** im Uhrzeigersinn Klemmung wieder festziehen



### Arbeitsplatz

Zur Inbetriebnahme und Ablage des Hand-Extruders bietet Leister eine **Universal-Geräteablage** an.



Bei Unterbruch der Schweißarbeiten ist der Antrieb mit dem **Ein-/Ausschalter Antrieb (2)** abzuschalten. Den Hand-Extruder mit entsprechend eingestelltem und fest angezogenem Handgriff gemäss Abbildung auf eine stabile, feuerfeste Unterlage stellen.



## Stromversorgung

Bei Verwendung einer Verlängerungsleitung auf den Mindestquerschnitt der Leitung achten:

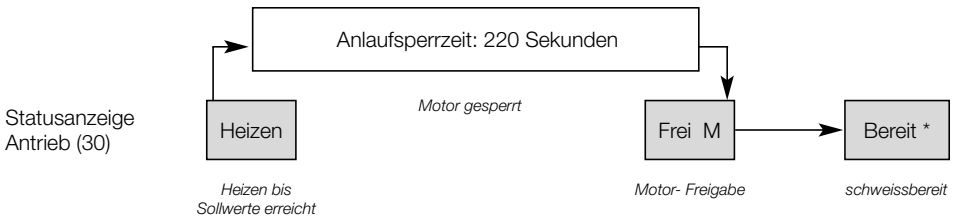
Länge [m]	Mindest-Querschnitt (bei 230V~) [mm <sup>2</sup> ]
Bis 19	2.5
20 – 50	4.0

Verlängerungsleitung muss für den Einsatzort (z.B. im Freien) zugelassen und entsprechend gekennzeichnet sein.

Bei Verwendung eines Stromaggregates zur Energieversorgung gilt für die Nennleistung des Stromaggregates: 2 × Nennleistung Hand-Extruder.

## Startvorgang

Die Temperaturüberwachung verhindert das Anfahren des Hand-Extruders in kaltem Zustand.



Das Gerät heizt direkt nach dem Einschalten des **Hauptschalters (1)** auf die zuletzt eingestellten Solltemperaturen auf. Sind die Solltemperaturen erreicht, zählt ein Counter in der Statusanzeige von 220 Sekunden zurück auf Null. Nach Ablauf dieses Startvorganges ist das Gerät schweissbereit (Status Bereit\*). Der Hand-Extruder erreicht seine Betriebstemperatur nach ca. 5 Minuten.

Bei kurzzeitigem Netzunterbruch entfällt ein erneuter Startvorgang.

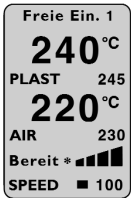
## Software und Menüführung

Der Hand-Extruder Weldplast S2 ist mit einer komfortablen Bedienersoftware ausgestattet, die dem Anwender die Arbeit erleichtert.

### Tastenfunktionen

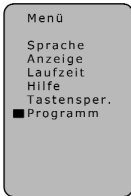
Die Tasten sprechen durch leichtes Antippen an.

#### • Arbeitsfenster



Funktionen Arbeitsfenster	
	Menüauswahl
	Kontrast einstellen
	Heizung on/off
	Cursorposition ändern
	Selektierter Wert [+]
	Selektierter Wert [-]

#### • Menüauswahl



Funktionen Menüauswahl	
	Menüauswahl / Zurück zum Arbeitsfenster
	Zurück zum Arbeitsfenster (Änderung wird nicht gespeichert!)
	Selektieren und zurück zum Arbeitsfenster
	Selektieren
	Cursor nach oben / Selektierter Wert [+]
	Cursor nach unten / Selektierter Wert [-]

## Schweissvorbereitung

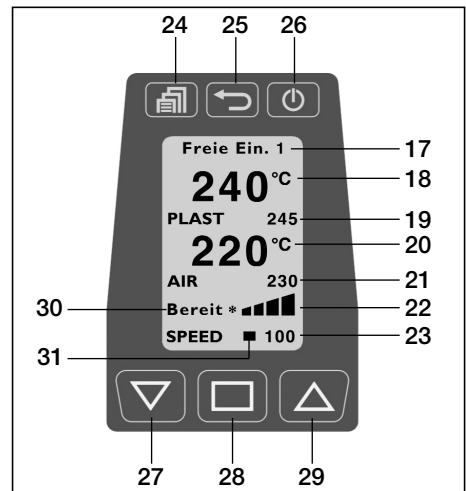
### Startfenster

Im Display werden nach dem Einschalten des Hand-Extruders am **Hauptschalter (1)** der Gerätename und die aktuelle Softwareversion für 3 Sek. angezeigt.



### Arbeitsfenster

Das Arbeitsfenster zeigt die aktuell eingestellten Parameter an.

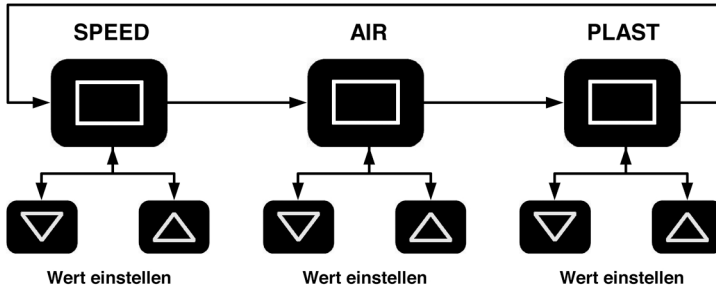




## Einstellen der Parameter im Arbeitsfenster

Der **Cursor (31)** zeigt an, welcher Parameter eingestellt werden kann. Nach dem Einschalten befindet sich der Cursor auf der Position «**SPEED**».

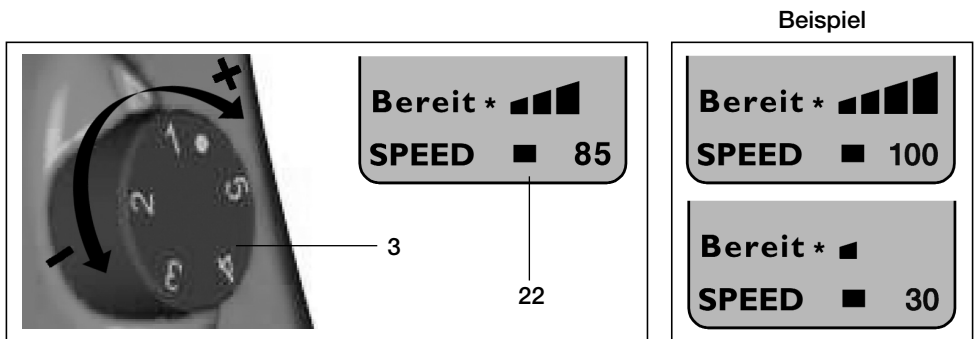
Im Arbeitsfenster können folgende Parameter mit der **Select-Taste (28)** angewählt und mit der **Up-Taste (29)** und **Down-Taste (27)** in ihren Werten verändert werden.



## Einstellen der Ausstossmenge

Aufgrund der Nahtform können Ausstossmenge und Vorwärmzeit aufeinander abgestimmt werden.

- Voreinstellung am Display
  - Durch Drücken der **Select-Taste (28)** den Cursor auf die Position «**SPEED**» stellen.
  - Den maximalen Ausstosswert (30 bis 100 %) über die **Up-Taste (29)** oder **Down-Taste (27)** festlegen (wird über den **Anzeige balken Antrieb (22)** dargestellt)
- Feineinstellung während dem Schweißvorgang
  - Vom maximal eingestellten Ausstosswert (z.B. 85 %) kann durch Drehen des **Potentiometers (3)** die Ausstossmenge auf das Minimum reduziert werden



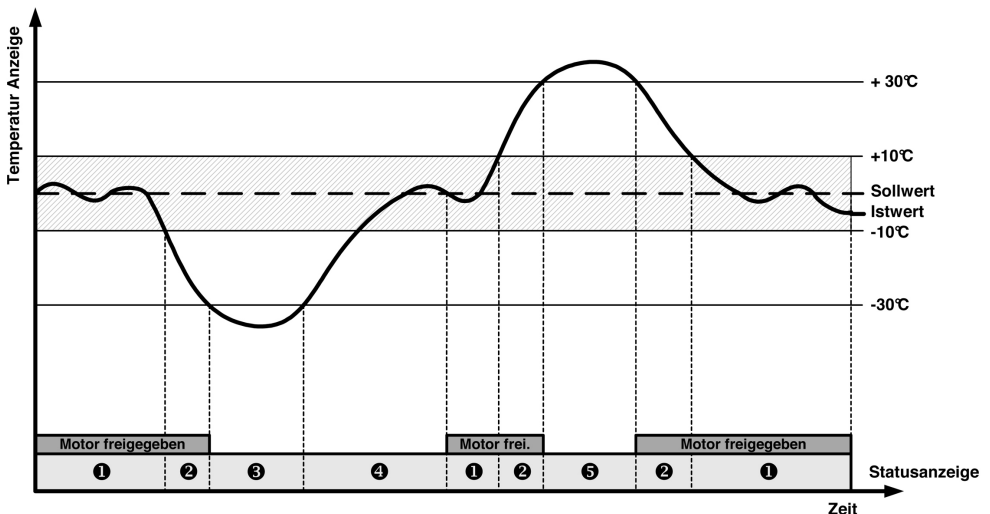
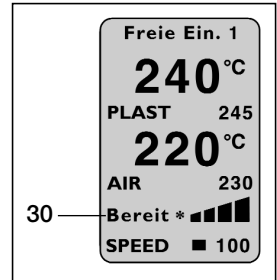
Die Ausstossmenge ist von der verwendeten Schweißdrahtdicke abhängig. Ist der Ausstoss mit Ausstossanzeige «30» und Potentiometerstellung «Minimum» zu gross, muss auf die nächstkleinere Schweißdrahtdicke gewechselt werden.

## Einstellen der PLAST- und AIR-Temperaturen

- Durch Drücken der **Select-Taste (28)** den Cursor auf die Position «**PLAST**» bzw. «**AIR**» stellen
- Den Temperaturwert über die **Up-Taste (29)** oder **Down-Taste (27)** einstellen

## Überwachung der Schweissparameter

Die Soll- und Istwerte der AIR- und PLAST-Temperaturen werden ständig überwacht. Weicht ein Istwert vom entsprechenden Sollwert ab (Wert ist ausserhalb des Toleranzbandes), wird dies auf der **Statusanzeige (30)** durch einen Statuswechsel signalisiert. Wenn nötig wird der Antriebsmotor vorübergehend gesperrt, bis die Schweissparameter wieder im vorgegebenen Toleranzband liegen. Die möglichen Statusanzeigen und die Toleranzbänder sind aus der folgenden Grafik bzw. Tabelle ersichtlich.



Nr	Statusanzeige	Status-Eigenschaften
①	Bereit*	Schweissbereit
②	Frei M	Abweichung der Schweiss-Parameter > 10°C
③	Heizen	Abweichung der Schweiss-Parameter > - 30°C, Antriebsmotor gesperrt
④	220s	Anlaufsperrzeit von 220 Sek., Antriebsmotor gesperrt
⑤	zu heiß	Abweichung der Schweiss-Parameter > + 30°C, Antriebsmotor gesperrt

### Starten des Schweissvorganges

- Nach Bedarf den entsprechenden **Schweissschuh (8)** montieren
- **Potentiometer (3)** auf max. einstellen
- Ist die Betriebstemperatur erreicht (Status Bereit\*), kann mit dem Schweißen begonnen werden
- **Ein-/Ausschalter Antrieb (2)** betätigen
- Schweissdraht mit dem Durchmesser 3 oder 4 mm in die **Schweissdraht-Einführung (12)** einführen
- Der Schweissdraht wird automatisch durch die **Schweissdraht-Einführung (12)** eingezogen. Drahtzuführung muss ohne Widerstand erfolgen



### ACHTUNG!

**Niemals gleichzeitig in beide Schweissdraht-Einführungen Schweissdraht einführen. Gerät immer mit Schweissdraht betreiben.**

- Massförderung mit **Ein-/Ausschalter Antrieb (2)** unterbrechen
- Die **Vorwärmdüse (9)** auf die Schweisszone richten
- Mit pendelnden Bewegungen die Schweisszone vorwärmen
- Das Gerät auf die vorbereitete Schweisszone aufsetzen und den **Ein-/Ausschalter Antrieb (2)** wieder betätigen
- Testschweißung gemäss Schweissanleitung des Materialherstellers und nationalen Normen oder Richtlinien vornehmen
- Testschweißung überprüfen
- Temperatureinstellung und Ausstossmenge nach Bedarf anpassen
- Bei einem längeren Schweissvorgang kann der **Ein-/Ausschalter Antrieb (2)** mittels **Arretierung Antrieb (4)** im Dauerbetrieb gehalten werden

### WELDPLAST S2 PVC

- PVC-U darf nur im PVC-U Menü verarbeitet werden.
- ACHTUNG: Nur PVC-U verwenden, kein PVC-C.
- Um Korrosion vorzubeugen wird empfohlen, das Gerät bei längerem Nichtgebrauch (ab 2 Tagen) mit HD-PE zu füllen.

### Ausschalten des Gerätes

- **Arretierung Antrieb (4)** lösen und den **Ein-/Ausschalter Antrieb (2)** loslassen. Schweissmaterial im Schweissschuh entfernen, damit beim nächsten Anfahren der Schweissschuh nicht beschädigt wird
- Heizungen mit **Standby-/ Enter-Taste (26)** ausschalten
- Gerät ca. 5 Min. auskühlen lassen
- **Hauptschalter (1)** ausschalten

## Weitere Einstellungen




### Kontrasteinstellung

Bei ungünstigen Lichtverhältnissen und Umgebungstemperaturschwankungen kann im Arbeitsfenster über die **Back-Taste (25)** der Kontrast am Display eingestellt werden.

### Heizungen on/off

Bei längerem Unterbruch (Standby) kann im Arbeitsfenster die Heizung für PLAST und AIR über die **Standby-/Enter-Taste (26)** ausgeschaltet werden.




## Tastensperre aktivieren

1. Menü 
2. Tastensperre 
3. Aktivieren 

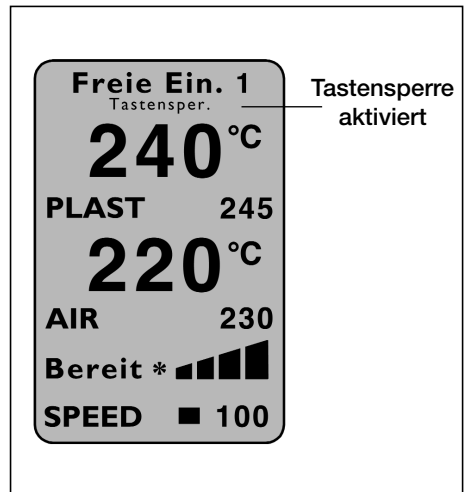
Wurde die Tastensperre aktiviert, erscheint im Display **Tastensper.**

Die Sperre kann wie folgt wieder zurückgestellt werden:

## Tastensperre deaktivieren

1. Back 
2. Rückstellen 
3. Selektieren 

Die Bestätigung durch die Select-Taste muss unmittelbar nach dem Rückstellen erfolgen!



## Menüführung

### Menü

Menü



Auswahl



Selektieren



### Funktionen

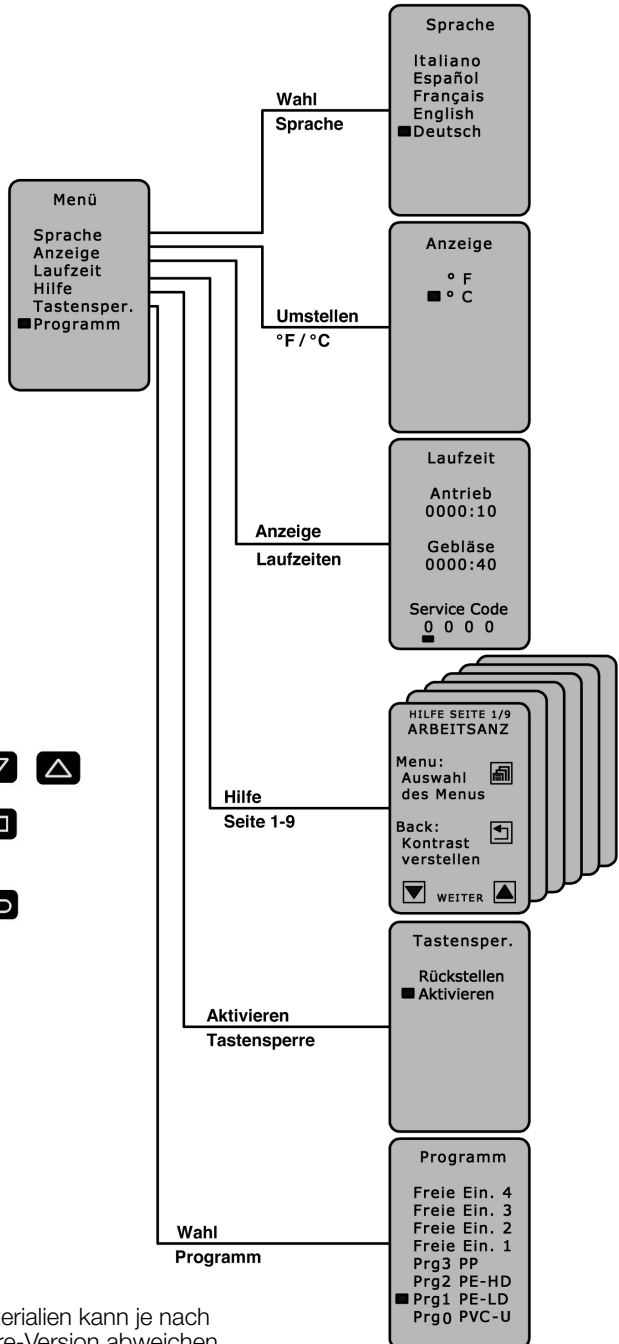
Auswahl



Selektieren  
und Zurück



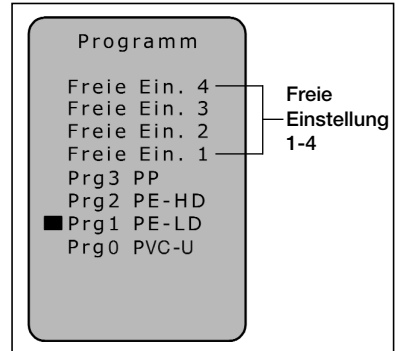
Zurück zum  
Arbeitsfenster  
Auswahl



Programm: Die Anzeige der Materialien kann je nach Geräte- und Software-Version abweichen.

## Schweißparameter-Programmierung

- Menü 
- Programm selektieren 
- Auswahl  
- Eingabe 



Programm: Die Anzeige der Materialien kann je nach Geräte- und Software-Version abweichen.

### Für Hand-Extruder WELDPLAST S2 sind folgende thermoplastischen Kunststofftypen geeignet:

- WELDPLAST S2 = PP/PE-HD/PE-LD,
- WELDPLAST S2-PVC = PVC-U/PP/PE-HD/PE-LD
- WELDPLAST S2-TPO = TPO/PP/PE-HD/PE-LD

Die **Programme 1 – 3** sind mit entsprechend voreingestellten Parametern versehen, die während des Schweißvorganges angepasst werden können. Die Anpassungen werden nicht gespeichert!

Die freien Einstellungen 1 – 4 sind vom Werk voreingestellt und können frei programmiert werden. Die Parameter bleiben auch nach dem Ausschalten des Gerätes gespeichert.

Schweißprogramm	Soll PLAST [°C]	Soll AIR [°C]
Freie Ein. 1 – 4	230	260
Prg1 PE-LD	220	260
Prg2 PE-HD	230	260
Prg3 PP	240	260
Prg0 PVC-U	200	300

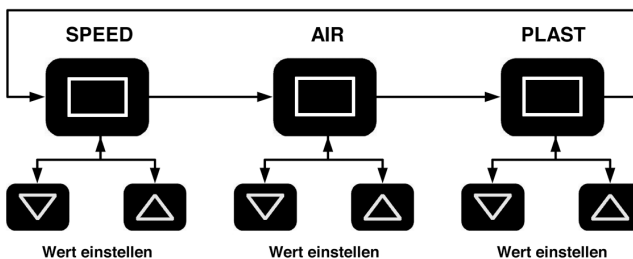
Das aktuell eingestellte **Schweißprogramm (17)** ist in der Arbeitsanzeige ersichtlich. Die Anzeige der Materialien kann je nach Geräte- und Software-Version abweichen.

### Einstellen der Ausstossmenge

- Durch Drücken der **Select-Taste (28)** den Cursor auf die Position «SPEED» stellen
- Den Ausstosswert (30 bis 100%) über die **Up-Taste (29)** oder **Down-Taste (27)** einstellen

### Einstellen der PLAST- und AIR-Temperatur

- Durch Drücken der **Select-Taste (28)** den Cursor auf die Position «PLAST» bzw. «AIR» stellen
- Den Temperaturwert über die **Up-Taste (29)** oder **Down-Taste (27)** einstellen



## Schweissschuhwechsel

- Der Schweissschuhwechsel muss am betriebswarmen Gerät vorgenommen werden.



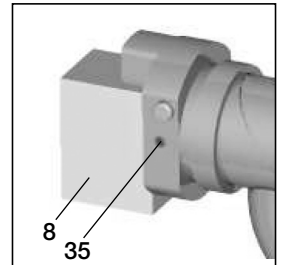
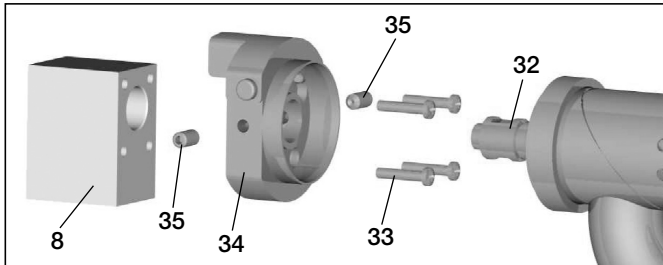
**Nur mit temperaturfesten Handschuhen arbeiten.  
Verbrennungsgefahr!**

### • Demontage

- Das betriebswarme Gerät abschalten und vom elektrischen Netz trennen
- Den **Schweissschuh (8)** mit **Schweissschuhhalter (34)** durch Lösen der **Klemmschrauben (35)** von der **Extrudierdüse (32)** entfernen
- Die **Extrudierdüse (32)** bei jedem Schweissschuhwechsel von Schweissgutrückständen reinigen und sicherstellen, dass sie festgeschraubt ist
- **Schweissschuh (8)** durch Lösen der **Befestigungsschrauben (33)** vom **Schweissschuhhalter (34)** entfernen

### • Montage

- Einen der Schweißnaht angepassten **Schweissschuh (8)** an **Schweissschuhhalter (34)** mit **Befestigungsschrauben (33)** montieren
- **Schweissschuh (8)** und **Schweissschuhhalter (34)** müssen mit den **Klemmschrauben (35)** gut angezogen werden



8 Schweissschuh

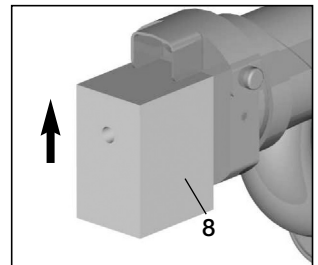
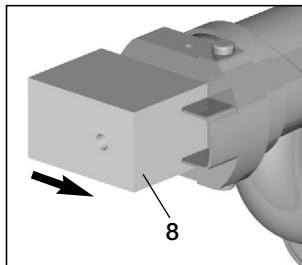
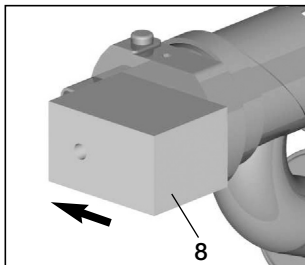
34 Schweissschuhhalter

32 Extrudierdüse

35 Klemmschraube

33 Befestigungsschraube

## Schweissrichtung



Durch Lösen der **Klemmschrauben (35)** kann der **Schweissschuh (8)** stufenlos in die gewünschte Schweissrichtung gedreht werden. Die **Klemmschrauben (35)** müssen danach wieder gut angezogen werden.

### Vorwärmdüsen für Geräte mit externer Luftführung

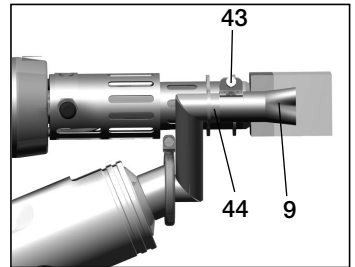
Es stehen drei verschiedene, der Schweißnahtbreite entsprechende **Vorwärmdüsen (9)** zur Auswahl. Die Düsenquerschnitte entsprechen den DVS-Richtlinien.




### Vorwärmdüsenwechsel

Demontage: Bei der Vorwärmdüse **Vorwärmdüse (9)** **Klemmschraube (43)** lösen und **Vorwärmdüse (9)** von der **Heissluftführung (44)** abziehen.

Montage: **Vorwärmdüse (9)** auf die **Heissluftführung (44)** schieben.  
Auf parallele Ausrichtung zum Düsenschuh achten.  
**Klemmschraube (43)** anziehen.

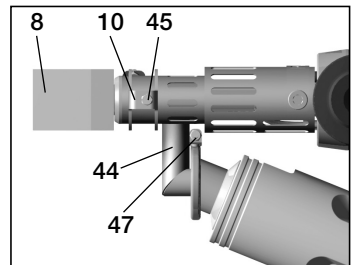


 **Nur mit temperaturfesten Handschuhen arbeiten.  
Verbrennungsgefahr!**

### Heissluftführungswechsel

Zur Demontage der **Heissluftführung (44)** wird zuerst der **Schweissschuh (8)** entfernt. Nach dem Lösen der gekonterten **Fixierschraube (45)** an der **Rohrklemme (10)** und der **Klemmschraube (47)** am Heissluftführungs-Verbinder kann die ganze Einheit abgezogen werden.

Montage in umgekehrter Reihenfolge.





## Fehlermeldungen

Tritt ein Fehler auf, wird dieser in der **Statusanzeige (30)** eingeblendet (z.B. **Err04** Motor ist überhitzt).

### Anzeige **ErrXX**

Beim Auftreten eines Fehlers werden die Heizungen für AIR und PLAST sowie der Antriebsmotor sofort ausgeschaltet!

Sollte dies nicht geschehen, ist das Gerät sofort vom Netz zu trennen!

### Weiteres Vorgehen bei **Statusanzeige Antrieb (30)** **ErrXX**

- Errorcode notieren
- **Arretierung Antrieb (4)** lösen und den **Ein-/Ausschalter Antrieb (2)** loslassen
- **Hauptschalter (1)** ausschalten
- Das Gerät nochmals überwacht in Betrieb nehmen und darauf achten, dass der Hand-Extruder nicht von aussen überhitzt wird
- Den in der Schnecke verbliebenen Kunststoff wenn möglich ausstossen
- Falls der Fehler wieder auftritt, ist das Gerät mit Angabe des Errorcodes zur Kontrolle an die Servicestelle zu senden

Folgende Fehler werden vom Gerät erkannt:

Anzeige	Art des Fehlers
<b>Err01</b>	Übertemperatur der Luft oder defekte Temperatursonde
<b>Err02</b>	Übertemperatur der Kunststoffmasse oder defekte Temperatursonde
<b>Err04</b>	Übertemperatur in der Motorenwicklung, Motor ist überhitzt
<b>Err08</b>	Übertemperatur des Heizelementes AIR oder Ausfall des Gebläsemotors
<b>Err10</b>	Übertemperatur der Elektronik
<b>Err40</b>	Kurzschluss der Temperatursonde PLAST

Falls mehrere Fehler gleichzeitig auftreten, z.B. **Err02** und **Err04**, wird **Err06** angezeigt.

Weitere Kombinationen werden mit den Buchstaben A, B, C, D, E und F angezeigt, z.B. **Err08** und **Err02** Anzeige **Err0A**.

## Übertemperaturschutz Antrieb

Wird der Antrieb durch äussere Einflüsse oder bei zu niedriger PLAST-Temperatur überhitzt, schaltet der interne Temperaturschutz den Antrieb aus (siehe **Err04**).

## Anlaufschutz Antrieb

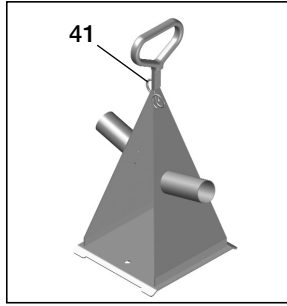
Der Antriebsmotor ist gegen selbständiges Anfahren nach Fehlern, z.B. Überhitzung **Err04**, gesichert. Es erscheint im **Display (5)** die Anzeige «Antrieb ausschalten», während der Antriebsmotor im blockierten Zustand verharrt. Nach Behebung des Fehlers und Ausschalten des Antriebes (**Arretierung Antrieb (4)** lösen und den **Ein-/Ausschalter Antrieb (2)** loslassen) erlöscht im **Display (5)** die Anzeige «Antrieb ausschalten». Es kann weitergearbeitet werden.

## Zubehör

Es darf nur **Leister-Zubehör** verwendet werden.

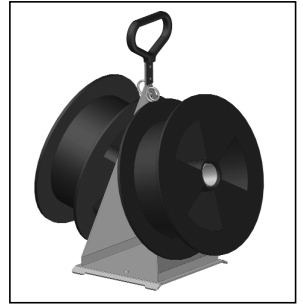


Geräteablage



Transportable Drahtabrollvorrichtung

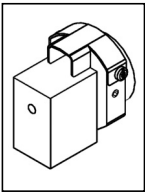
- Die Vorrichtung ist für zwei Schweissdrahtrollen mit  $\varnothing$  300 mm ausgelegt
- Um eine optimale Drahtabwicklung zu gewährleisten, ist der Schweissdraht durch die dafür vorgesehene **Öse (41)** zu führen



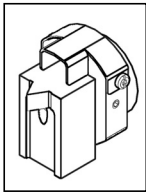
## Schweissschuh-Sortiment

Leister Process Technologies bietet für alle gebräuchlichen Nahtformen entsprechende Schweisschuhe in diversen Grössen an:

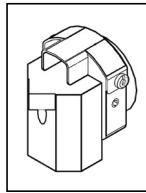
### WELDPLAST S2 mit integrierter Luftführung



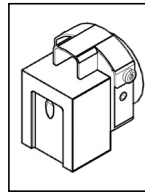
Rohling



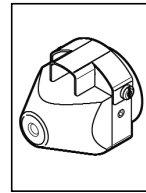
V-Naht



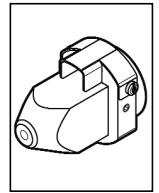
Kehlnaht



Überlappnaht

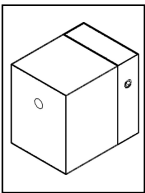


Eck kurz

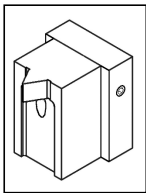


Eck lang

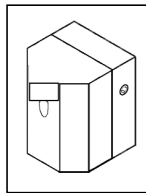
### WELDPLAST S2 / WELDPLAST S2-PVC mit externer Luftführung



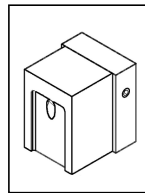
Rohling



V-Naht



Kehlnaht




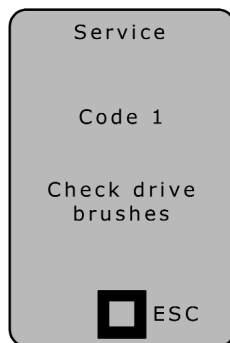
Überlappnaht

## Wartung

- **Netzanschlussleitung (14)** und Stecker auf elektrische und mechanische Beschädigungen überprüfen
- Die **Extrudierdüse (32)** bei jedem Schweissschuhwechsel von Schweissgutrückständen befreien

## Service und Reparatur

- 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.
- Erscheint beim WELDPLAST S2 nach dem Einschalten des Gerätes die Service-Anzeige mit dem **Service-Code 1**, sollte der Kohlestand von einer autorisierten **Leister-Service-Stelle** kontrolliert und die Antriebs-Kohlebürsten gegebenenfalls ausgetauscht werden.
- Die Anzeige kann mit der **Select-Taste (28)**  wieder ausgeblendet werden.
- Mit dem Hand-Extruder kann kurzzeitig weitergearbeitet werden.
- Werden die Kohlebürsten nicht innert nützlicher Frist ausgetauscht, läuft der Antrieb bis zum Erreichen des mechanischen Kohlenstopps. Auf der Anzeige erscheint keine Fehlermeldung, jedoch läuft der Antrieb nicht mehr an.



## Gewährleistung

- Für dieses Gerät besteht eine grundsätzliche Gewährleistung von einem (1) Jahr ab Kaufdatum (Nachweis durch Rechnung oder Lieferschein). Entstandene Schäden werden durch Ersatzlieferung oder Reparatur beseitigt. Heizelemente sind von dieser Gewährleistung ausgeschlossen.
- Extrusionsschnecke und Zylinderrohr werden im Falle von PVC-bedingter Korrosion von der Gewährleistung ausgeschlossen.
- Weitere Ansprüche sind, vorbehaltlich gesetzlicher Bestimmungen, ausgeschlossen.
- Schäden, die auf natürliche Abnutzung, Überlastung oder unsachgemässe Behandlung zurückzuführen sind, werden von der Gewährleistung ausgeschlossen.
- Keine Ansprüche bestehen bei Geräten, die vom Käufer umgebaut oder verändert worden sind.

**Technische Änderungen vorbehalten**

Your authorised Service Centre is:

Leister Process Technologies  
Galileo-Strasse 10  
CH-6056 Kaegiswil/Switzerland  
Tel. +41-41662 74 74  
Fax +41-41662 74 16  
[www.leister.com](http://www.leister.com)  
[sales@leister.com](mailto:sales@leister.com)