

LEISTER®



WELDPLAST S4



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

D	Deutsch	Bedienungsanleitung	3
GB	English	Operating Instructions	17
F	Français	Instructions d'utilisation	31
E	Espanõl	Instrucciones de funcionamiento	45



Bedienungsanleitung vor Inbetriebnahme aufmerksam lesen und zur weiteren Verfügung aufbewahren.

Leister WELDPLAST S4 Hand-Extruder

Anwendung

Schweissen von thermoplastischen Kunststoffen aus PE und PP in den Bereichen

- Behälterbau
- Rohrleitungsbau
- Apparatebau
- Deponiebau



Warnung



Lebensgefahr! 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 werden. Kindern ist die Benützung gänzlich untersagt.



Gerät **vor Feuchtigkeit und Nässe schützen.**

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 EG-Richtlinien erfüllt.

Richtlinien: 2006/42
2004/108 (bis 19.04.2016), 2014/30 (ab 20.04.2016)
2006/95 (bis 19.04.2016), 2014/35 (ab 20.04.2016)
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 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 02.02.2016

Bruno von Wyl, CTO

Andreas Kathriner, GM

Entsorgung



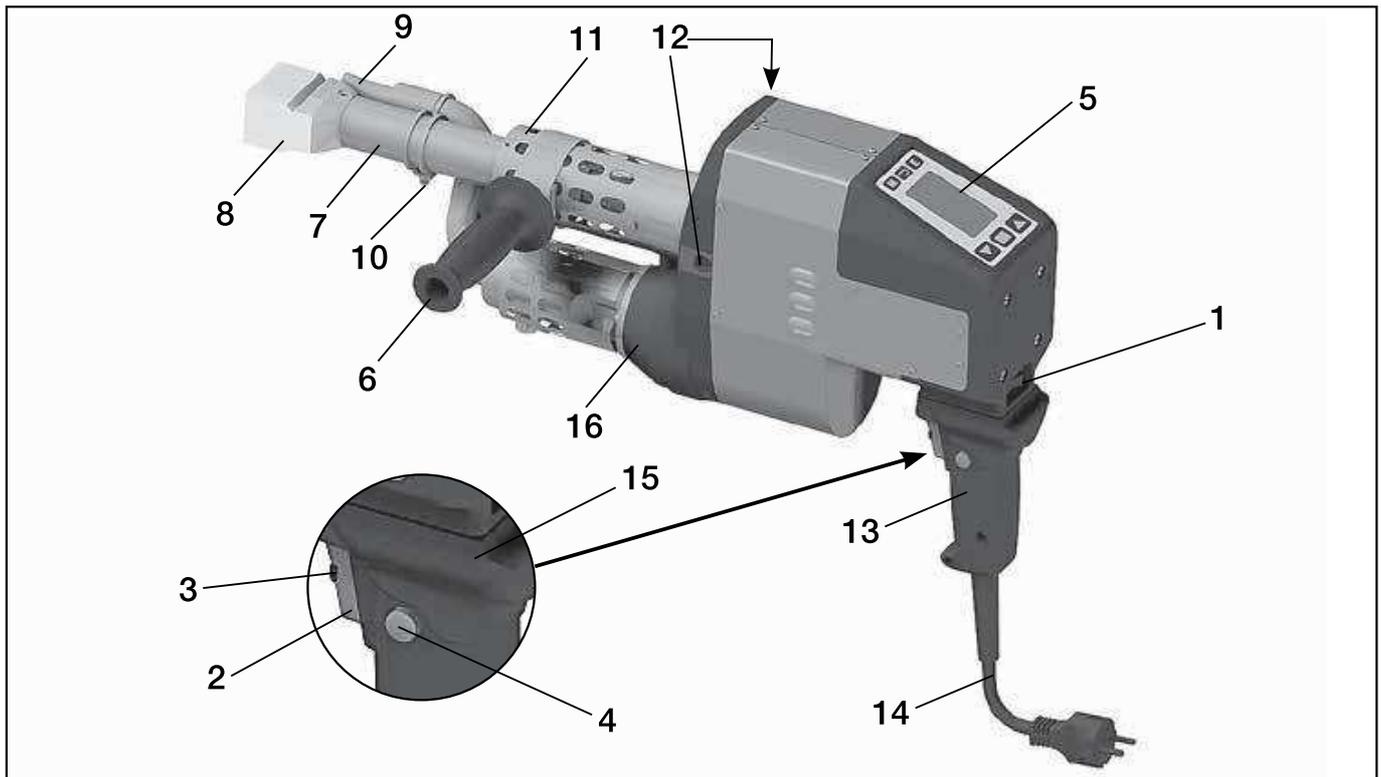
Elektrowerkzeuge, Zubehör und Verpackungen sollen einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden. **Nur für EU-Länder:** Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll!

Technische Daten

Spannung	V~	230
Leistung	W	3680
Frequenz	Hz	50/60
Luftmenge (20°C)	l/min	ca. 400 mit Düse Nr. 2 (Seite 14)
Luft-Temperatur	°C	max. 350
Plastifizierte Temperatur	°C	max. 260
Masse L × B × H	mm (ohne Schweissschuh)	560 × 110 × 300
Gewicht	kg (ohne Netzanschlussleitung)	8.7
Konformitätszeichen		CE
Sicherheitszeichen		Ⓢ
Schutzklasse I		Ⓛ

	Ø3-Ø4 mm	Ø4-Ø5 mm
Schweisdraht mm (gemäss DVS 2211)	Ø3 / Ø4 ± 0.3	Ø4 / Ø5 ± 0.3
Ø3; Austoss [kg/h] (Mittelwerte bei 50 Hz)	PE 1.5-2.2 / PP 1.4-1.9	
Ø4; Austoss [kg/h] (Mittelwerte bei 50 Hz)	PE 2.2-3.8 / PP 2.2-3.4	PE 1.5-2.2 / PP 1.4-1.9
Ø5; Austoss [kg/h] (Mittelwerte bei 50 Hz)		PE 2.2-3.8 / PP 2.2-3.4

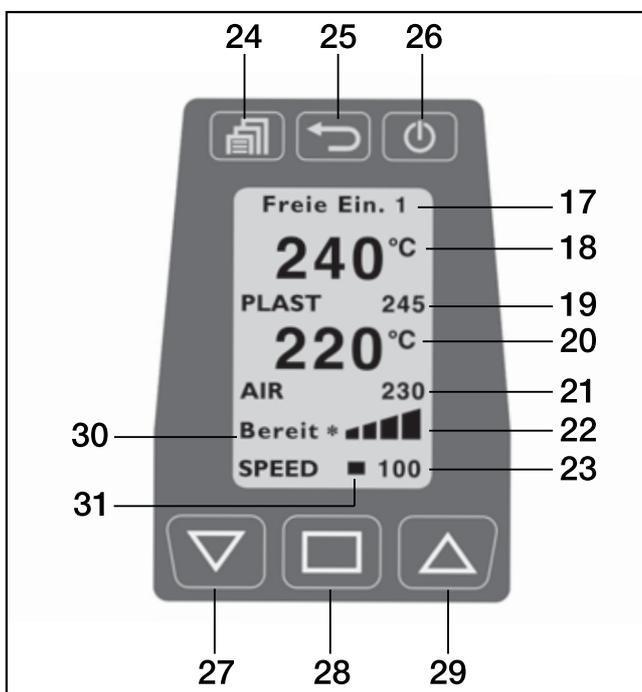
Gerätebeschreibung



- 1 Hauptschalter
- 2 Motor-Ein-/Ausshalter
- 3 Potentiometer
- 4 Arretierung
- 5 Display
- 6 Handgriff
- 7 Mantelheizung
- 8 Schweissschuh

- 9 Vorwärmdüse
- 10 Rohrklemme
- 11 Schutzrohr
- 12 Schweißdraht-Einführung
- 13 Gerätegriff
- 14 Netzanschlussleitung
- 15 Handschutz
- 16 Heissluftgebläse

Bedieneinheit



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

Arbeitsumgebung / Sicherheit



Vor Inbetriebnahme **Netzanschlussleitung (14)** und Stecker sowie Verlängerungskabel auf elektrische und mechanische Beschädigung überprüfen.

Der Hand-Extruder darf nicht in explosionsgefährdeter bzw. entzündbarer Umgebung eingesetzt werden. Auf sicheren Stand bei der Arbeit achten. Die **Netzanschlussleitung (14)** 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.

- Zur Inbetriebnahme und Ablage des Hand-Extruders bietet Leister eine komfortable **Universal-Geräteablage** mit integrierter Warmlufthaube und Drahtabrollvorrichtung an (siehe Zubehör).



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



Einstellung Handgriff

- Durch Drehen des Kunststoffhandgriffes im Gegenuhrzeigersinn wird die Klemmung gelöst und durch Vor- oder Zurückschieben kann der Griff in die ideale Arbeitsposition gebracht werden.
- Zur Verwendung durch Links- und Rechtshänder kann der Handgriff zudem geschwenkt werden. (siehe auch Schweißrichtung links / rechts).



Stromversorgung

- Bei Verwendung einer Verlängerungsleitung auf den Mindestquerschnitt der Leitung achten.
- Verlängerungskabel müssen für den Einsatzort (z.B. im Freien) zugelassen und entsprechend gekennzeichnet sein.
- Bei Verwendung eines Stromaggregates zur Energieversorgung gilt für die Nennleistung des Stromaggregates: $2 \times$ Nennleistung Hand-Extruder.

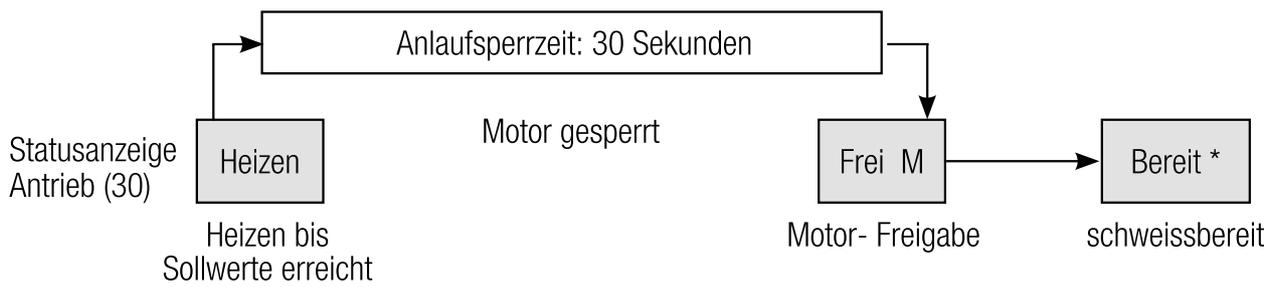
Länge [m]	Mindest-Querschnitt (bei ~230V) [mm ²]
Bis 19	2.5
20-50	4.0



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

Schweissvorbereitung

- Die Temperaturüberwachung verhindert das Anfahren des Handextruders im kalten 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 30 Sekunden zurück auf Null. Nach Ablauf dieses Startvorganges ist das Gerät schweissbereit (Status Bereit*). Der Hand-Extruder erreicht seine Betriebstemperatur nach ca. 5 Minuten.

Software und Menüführung

- Der Hand-Extruder Weldplast S4 ist mit einer komfortablen Bedienersoftware ausgestattet, die dem Anwender die Arbeit erleichtert. Die Tasten sprechen durch leichtes Antippen an.

	Funktionen Arbeitsfenster	Funktionen Menüauswahl
	Menüauswahl	Menüauswahl / Zurück zum Arbeitsfenster
	Kontrast einstellen	Zurück zum Arbeitsfenster (Änderung wird nicht gespeichert!)
	Heizung on/off	Selektieren und zurück zum Arbeitsfenster
	Cursorposition ändern	Selektieren
	Selektierter Wert [+]	Cursor nach oben / Selektierter Wert [+]
	Selektierter Wert [-]	Cursor nach unten / Selektierter Wert [-]

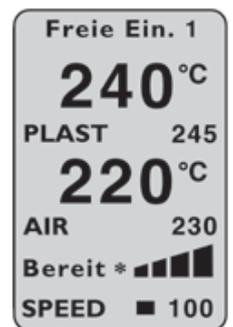
Startfenster

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



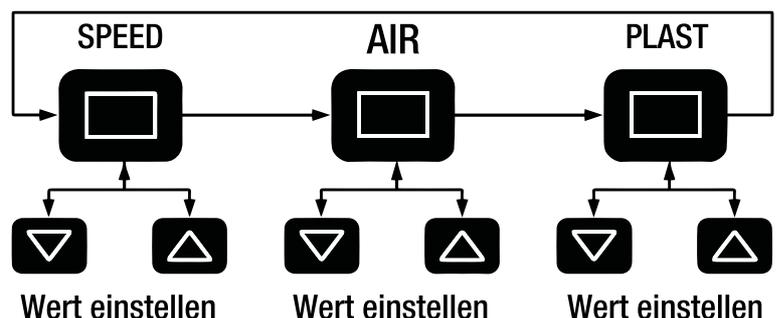
Arbeitsfenster

- Das Arbeitsfenster zeigt die aktuell eingestellten Parameter an.



Einstellen der Parameter im Arbeitsfenster

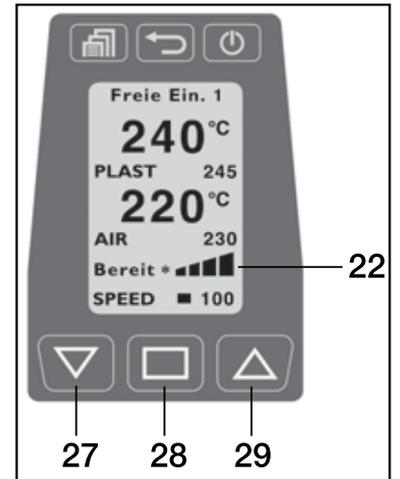
- Der **Cursor (31)** zeigt an, welcher Parameter eingestellt werden kann. Nach dem Einschalten befindet sich der Cursor auf der Position «SPEED». Mit der **Select-Taste (28)** können «AIR» oder «PLAST» angewählt und mit der **Up-Taste (29)** oder **Down-Taste (27)** in ihren Werten verändert werden.



Schweissvorbereitung

Einstellen der Ausstossmenge

- Durch eine variable Ausstossmenge können Nahtdicke 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 **Anzeigebalken Antrieb (22)** dargestellt).

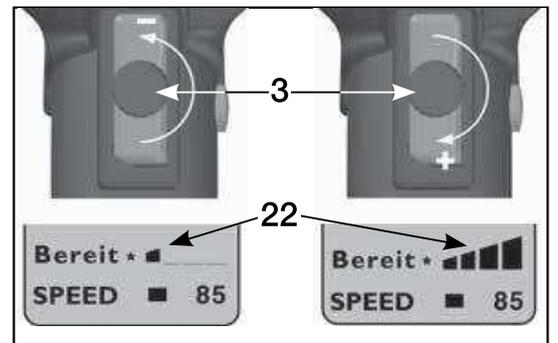


Einstellen der PLAST- und AIR-Temperaturen

- 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.

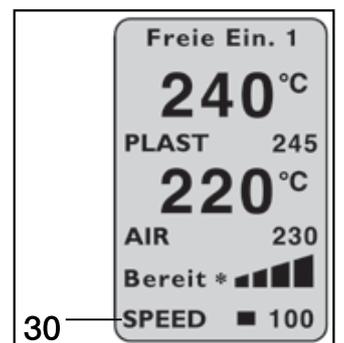
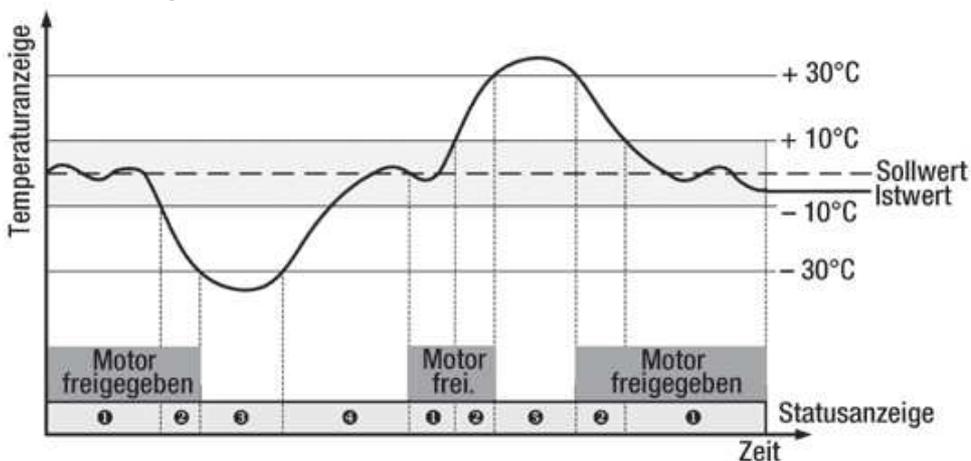
Feineinstellung während dem Schweissvorgang

- Vom maximal eingestellten Ausstosswert (z.B 85) kann durch Drehen des **Potentiometers (3)** die Ausstossmenge auf das Minimum reduziert werden (wird über den **Anzeigebalken (22)** dargestellt).
- Der Massedurchsatz ist zudem von der verwendeten Schweissdrahtdicke abhängig. Ist der Ausstoss mit Ausstossanzeige "30" und Potentiometerstellung "Minimum" zu gross, muss auf die nächstkleinere Schweissdrahtdicke gewechselt werden.



Überwachung der Schweissparameter

- Die Soll- und Istwerte der (Air) Luft- und (PLAST) Plastifizier-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 (Kunststoff) > 10°C
③	Heizen	Abweichung der Schweiss-Parameter (Kunststoff) > - 30°C, Antriebsmotor gesperrt
④	30s	Anlaufsperrzeit von 30 Sek., Antriebsmotor gesperrt
⑤	zu heiß	Abweichung der Schweiss-Parameter (Kunststoff) > + 30°C, Antriebsmotor gesperrt

Schweisdraht

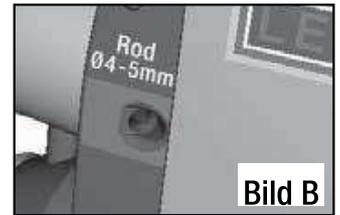
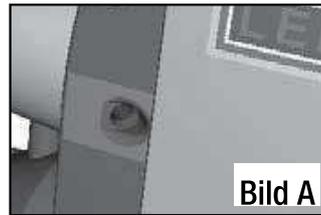


Schweisdraht, PE / PP Ø 3 oder Ø 4 mm

– nur für den Hand-Extruder ohne Kennzeichnung verwenden (siehe Bild A).

Schweisdraht, PE / PP Ø 4 oder Ø 5 mm

– nur für den Hand-Extruder mit Kennzeichnung verwenden (siehe Bild B).



Starten des Schweißvorgangs

- Nach Bedarf den entsprechenden **Schweissschuh (8)**, gemäss Absatz «Schweissschuhwechsel» (Seite 13), montieren.
- Hand-Extruder an das elektrische Netz anschliessen.
- Gerät am **Hauptschalter (1)** einschalten.
- **Potentiometer (3)** auf max. einstellen.
- Ist die Betriebstemperatur erreicht (Status «BEREIT*»), kann mit dem Schweißen begonnen werden.
- **Motor-Ein-/Ausschalter (2)** betätigen.
- Schweisdraht (siehe Kapitel Schweisdraht) in eine der **Schweisdraht-Einführungen (12)** einführen und etwas Masse austreten lassen.
- Der Schweisdraht wird automatisch durch die **Schweisdraht-Einführung (12)** eingezogen. Drahtzuführung muss ohne Widerstand erfolgen.

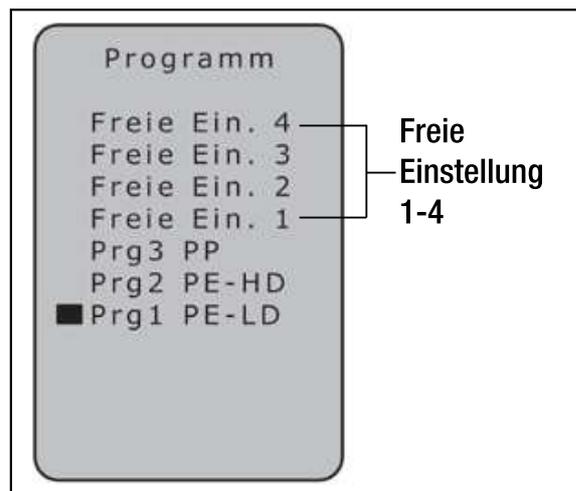


ACHTUNG!

**Niemals gleichzeitig in beide Schweisdraht-Einführungen (12) Schweisdraht einführen.
Gerät nicht ohne Schweisdraht betreiben.**

- Massförderung mit **Motor-Ein-/Ausschalter (2)** unterbrechen.
- Die **Vorwärmdüse (9)** auf die Schweisszone richten.
- Mit pendelnden Bewegungen die Schweisszone vorwärmen.
- Das Gerät auf die vorbereitete Schweisszone aufsetzen und den **Motor-Ein-/Ausschalter (2)** wieder betätigen.
- Testschweissung gemäss Schweissanleitung des Materialherstellers und nationalen Normen oder Richtlinien vornehmen.
- Testschweissung überprüfen.
- Temperatureinstellung und Ausstossmenge nach Bedarf anpassen (Seite 8).
- Bei einem längeren Schweißvorgang kann der **Motor-Ein-/Ausschalter (2)** mittels **Arretierung (4)** im Dauerbetrieb gehalten werden.

Schweissparameter-Programmierung



- Der Handextruder ist für folgende thermoplastische Kunststofftypen geeignet: PP/PE-HD/PE-LD
- **Die Programme 1 – 3** sind mit entsprechend voreingestellten Werten 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	230	260
Prg4 PVC	170	260

- Das aktuell eingestellte **Schweißprogramm (17)** ist in der Arbeitsanzeige ersichtlich.

Ausschalten des Gerätes

- **Die Arretierung (4) des Motor-Ein-/Ausschalters (2)** gegebenenfalls lösen und anschliessend den **Motor-Ein-/Ausschalter (2)** loslassen. Schweißmaterial im Schweißschuh entfernen, damit beim nächsten Anfahren der Schweißschuh nicht beschädigt wird.
- Heizungen mit **Taste (26) "Enter"** ausschalten.
- Gerät ca. 5 Min. auskühlen lassen.
- **Hauptschalter (1)** ausschalten.

Weitere Einstellungen

Kontrasteinstellung

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

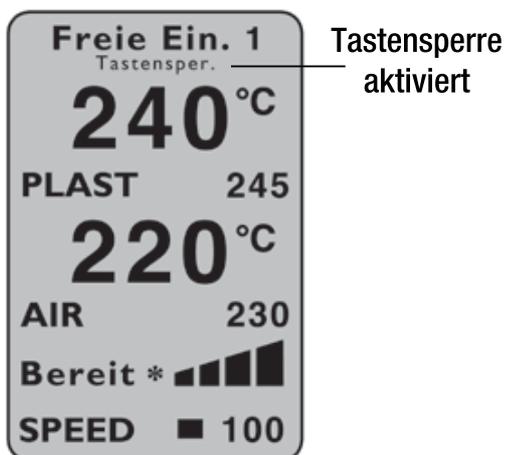
Heizung ON/OFF

Bei längerem Unterbruch (Standby) kann 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  

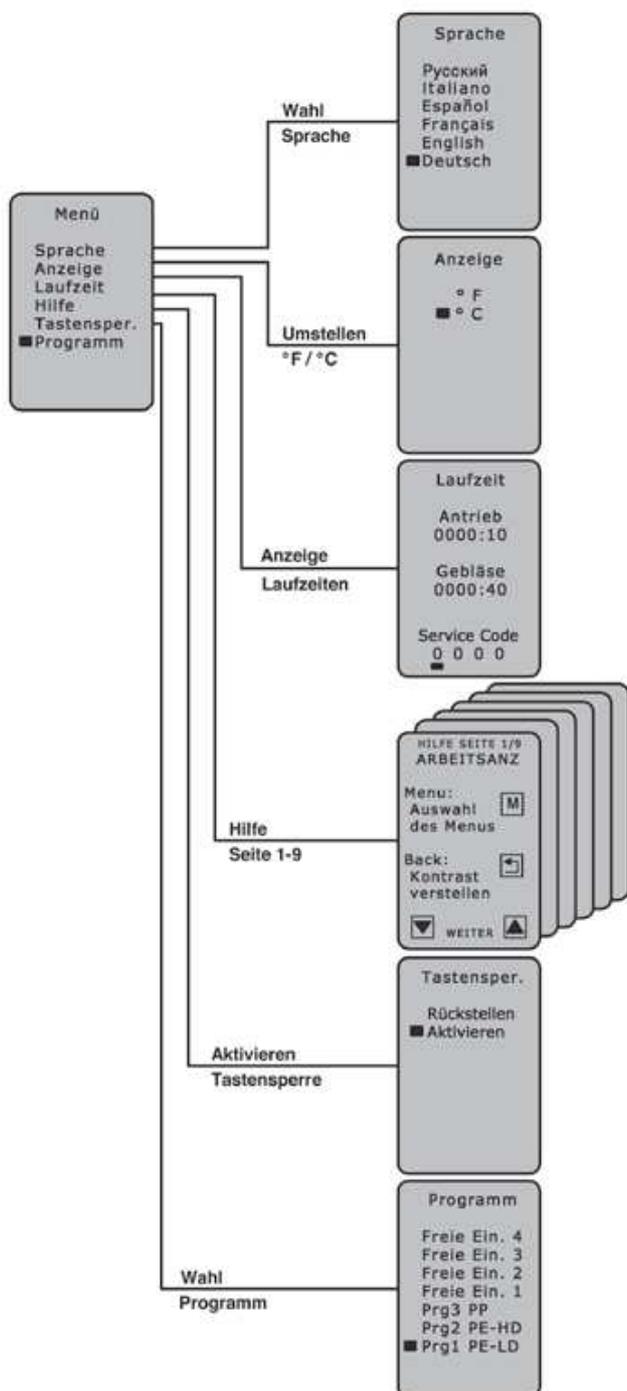
Selektieren 

Funktionen

Auswahl  

Selektieren und Zurück 

zurück zum Arbeitsfenster Auswahl 



Fehlermeldungen

- Tritt ein Fehler auf, wird dieser in der **Statusanzeige (30)** eingeblendet (z.B. **Err0 4** 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 (30) **ErrXX**

- Errorcode notieren.
- Die **Arretierung (4)** des **Motor Ein-/Ausschalters (2)** gegebenenfalls lösen und anschliessend den Motor **Ein-/Ausschalter (2)** loslassen.
- Gerät am **Hauptschalter (1)** ausschalten.
- Das Gerät nochmals überwacht in Betrieb nehmen und darauf achten, dass der Extruder nicht von aussen überhitzt wird.
- Den in der Schnecke verbliebenen Kunststoff wenn möglich austossen.
- 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
Err01	Übertemperatur der Luft oder defekte Temperatursonde
Err02	Übertemperatur der Kunststoffmasse oder defekte Temperatursonde
Err04	Übertemperatur in der Motorenwicklung, Motor ist überhitzt
Err08	Übertemperatur des Heizelementes AIR oder Ausfall des Gebläsemotors
Err10	Übertemperatur der Elektronik
Err40	Kurzschluss der Temperatursonde Plast

Es können auch mehrere Fehler gleichzeitig auftreten

- z.B. **Err02** und **Err04** Anzeige: **Err06** !

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 Antriebsmotor

- Der Antriebsmotor ist gegen selbständiges Anfahren nach Fehler z.B. Überhitzung **Err04** gesichert. Es erscheint im **Display (5)** die Anzeige «Motor ausschalten», während der Antriebsmotor im blockierten Zustand verharrt.
- Nach Behebung des Fehlers und Ausschalten des Motors, **Motor Ein-/Ausschalten (2)**, erlöscht im **Display (5)** die Anzeige «Motor ausschalten». Es kann weiter gearbeitet werden.

Schweissschuhwechsel



Verbrennungsgefahr!



Nur mit temperaturfesten Handschuhen arbeiten.

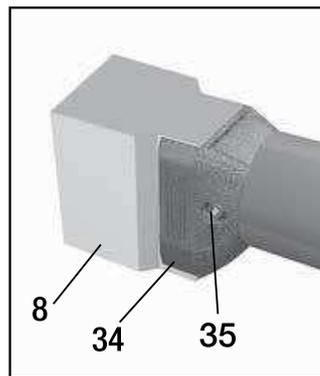
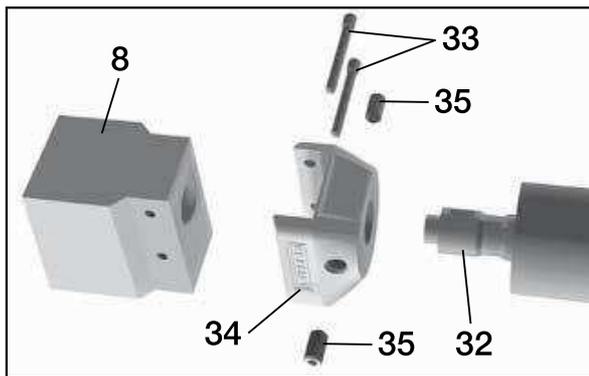
- Der Schweissschuhwechsel muss am betriebswarmen Gerät vorgenommen werden.

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

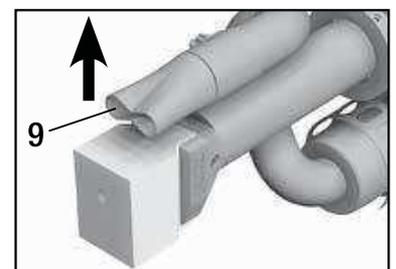
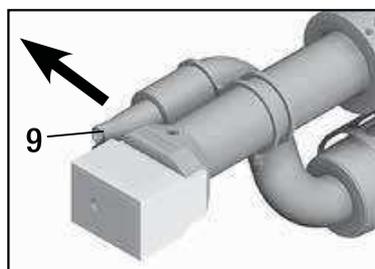
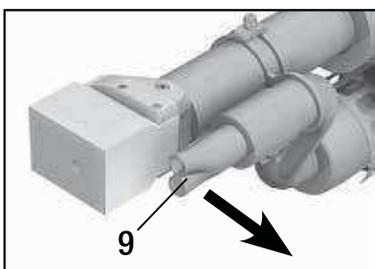
- Einen der Schweißnaht angepassten **Schweissschuh (8)** an **Schweissschuhhalter (34)** mit **Befestigungsschrauben (33)** montieren.
- **Schweissschuh (8)** und **Schweissschuhhalter (34)** müssen mit den **Klemmschrauben (35)** gut angezogen werden.



- 8 Schweissschuh
- 32 Extrudierdüse
- 33 Befestigungsschraube
- 34 Schweissschuhhalter
- 35 Klemmschraube

Schweisrichtung

- Anordnung der **Vorwärmdüse (9)** bei unterschiedlichen Schweisrichtungen



- Mit der Standard-Heissluftführung wird die Düse wahlweise links oder rechts angebracht.

- Mit der optionalen Heissluftführung wird die Düse oben angebracht.

Vorwärmdüsen

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



Vorwärmdüsenwechsel

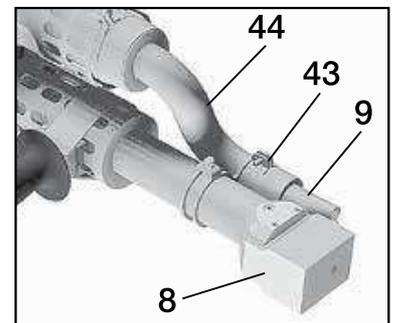


Verbrennungsgefahr!



Nur mit temperaturfesten Handschuhen arbeiten.

- Zur Demontage der **Vorwärmdüse (9)** seitliche **Klemmschraube (43)** lösen und **Vorwärmdüse (9)** von der **Heissluftführung (44)** abziehen. Damit keine Vorwärmluft verloren geht, wird die Düse bis zum Anschlag auf die **Heissluftführung (44)** geschoben. Auf parallele Ausrichtung zum **Schweissschuh (8)** achten.



Heissluftführungswechsel

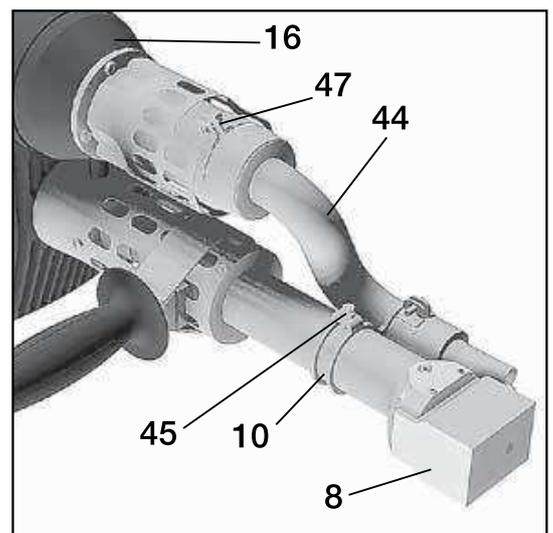


Verbrennungsgefahr!



Nur mit temperaturfesten Handschuhen arbeiten.

- 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.**
- Damit keine Vorwärmluft verloren geht, ist bei erneuter Montage wiederum darauf zu achten, dass die Einheit bis zum Anschlag auf das **Heissluftgebläse (16)** geschoben wird.

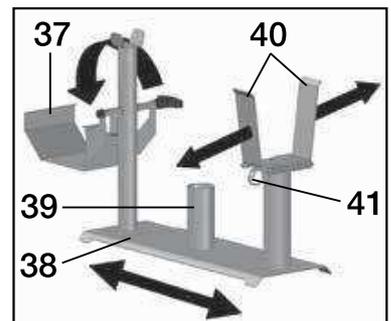


Zubehör

- Aus technischen und sicherheitsrelevanten Gründen darf ausschliesslich nur Leister Zubehör verwendet werden.

Geräteablage

- Die Universal-Geräteablage kann für folgende Extruderlinien verwendet werden: Fusion 3; Weldplast S4; Weldplast S6;
- Für die Schweisserschuh-Vorwärmung wird die **Haube (37)** nach oben geklappt.
- Um die Ablage einzustellen, sind die Muttern im Boden zu lösen und die **Grundplatten (38)** auf die Gerätemarkierung einzustellen.
- Mittels der beiden **Schieber (40)** kann die Breite dem gewünschten Gerät angepasst werden.
- Der **Bobinenhalter (39)** dient zum Aufsetzen der Schweissdrahtrolle \varnothing 300mm.
- Um eine optimale Drahtabwicklung zu gewährleisten, ist der Schweissdraht durch die vorgesehene **Öse (41)** zu führen.



Transportable Drahtabrollvorrichtung

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



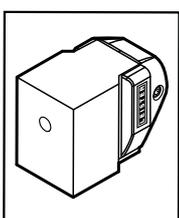
Heissluftführung oben

- Die Heissluftführung eignet sich im Besonderen für den Deponiebau.

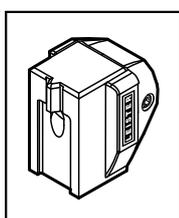


Schweisserschuh-Sortiment (mit externer Luftführung)

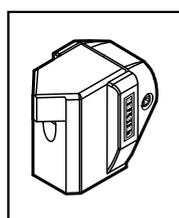
- Leister Technologies AG bietet für alle gebräuchlichen Nahtformen entsprechende Schweisserschuhe in diversen Grössen an:



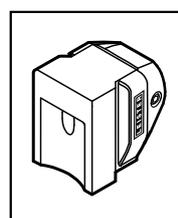
Rohling



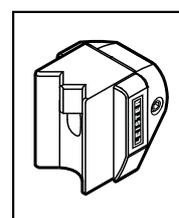
V-Naht



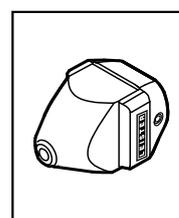
Kehlnaht



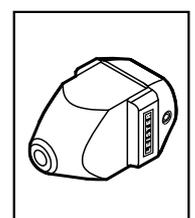
Überlappnaht



Ecknaht
ausssen



Ecknaht
kurz



Ecknaht
lang

Wartung

- **Netzanschlussleitung (14)** und Stecker auf elektrische und mechanische Beschädigungen überprüfen.
- **Die Extrudierdüse (32)** bei jedem Schweissschuhwechsel von Schweissgutrückständen befreien (Schweissschuhwechsel, Seite 13).

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 S4 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 Kohlebürsten gegebenenfalls ausgewechselt werden.
- Die Anzeige kann mit der **Taste (28)**  wieder ausgeblendet werden.
- Mit dem Extruder kann kurzzeitig weitergearbeitet werden.
- Werden die Kohlebürsten nicht innert nützlicher Frist ausgewechselt, läuft der Motor bis zum Erreichen des mechanischen Kohlenstopps. Auf der Anzeige erscheint keine Fehlermeldung, der Motor läuft nicht mehr an.



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.



© Copyright by Leister

Your authorised Service Centre is:

Leister Technologies Deutschland GmbH
Rohrstr. 16, D-58093 Hagen
Tel. +49-(0)2331-95940, Fax +49-(0)2331-959444
info.de@leister.com - www.leister.com

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

WELDPLAST S4 / 12.2005 / 02.2016
Art. 118.739 (part 1)