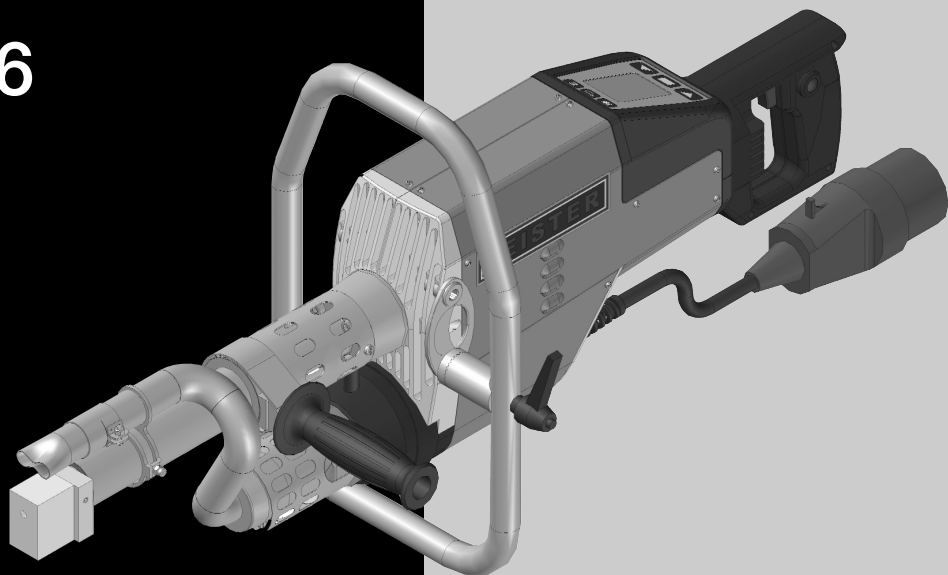




WELDPLAST S6



Leister Process Technologies
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



Bedienungsanleitung vor Inbetriebnahme aufmerksam lesen und zur weiteren Verfügung aufbewahren.

Leister WELDPLAST S6 Hand-Extruder

Anwendung

Hand-Extruder zum Schweißen von thermoplastischen Kunststoffen aus PE- und PP-Schweißdraht mit Durchmesser von 4 und 5 mm (andere Materialien auf Anfrage) in den Bereichen Behälterbau, Apparatebau, Rohrleitungsbau und Deponiebau.

Elektrisch leitendes Material (z.B. PE-EL) darf nicht geschweisst werden!



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!
Leiterquerschnitt min. 3 x 4 mm²



Gehörschutz benutzen!



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.



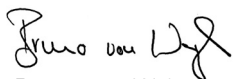
Gerät vor Feuchtigkeit und Nässe schützen.

Konformität

Leister 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 61000-6-2, EN 61000-3-11,
EN 61000-3-12, EN 50366, EN 62233, EN 60335-2-45

Kaegiswil, 15.05.2009



Bruno von Wyl
Technischer Direktor



Christiane Leister
Firmeninhaberin

Entsorgung

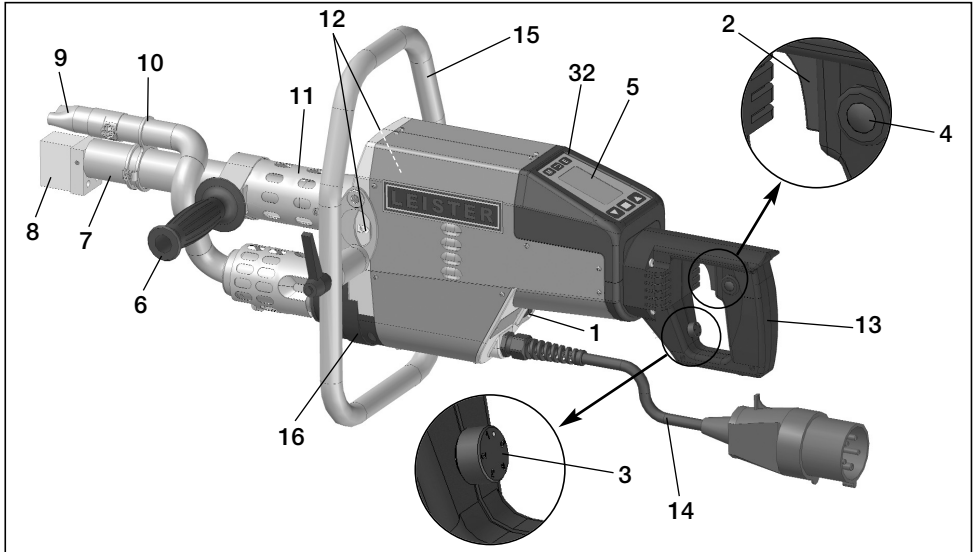


Elektrowerkzeuge, Zubehör und Verpackungen sollen einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden. **Nur für EU-Länder:** Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll! Gemäß der Europäischen Richtlinie 2002/96/EG über Elektro- und Elektronik-Altgeräte und ihrer Umsetzung in nationales Recht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

Technische Daten

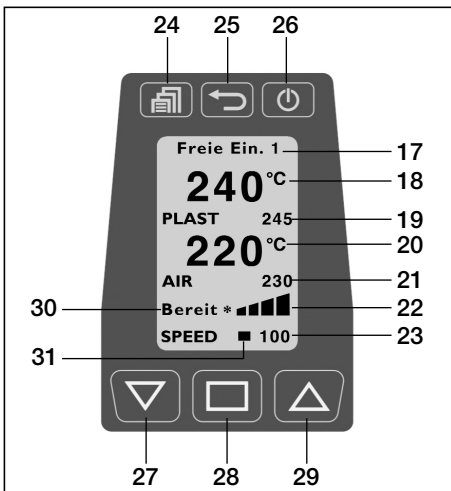
Spannung	V~	230
Leistung	W	4600
Frequenz	Hz	50/60
Luftmenge (20°C)	l/min	420
Luft-Temperatur	°C	max. 350
Plastifizier-Temperatur	°C	max. 260
Emissionspegel	L _{PA} (dB)	88
Schalleistungspegel	L _{WA} (dB)	96
Ausstoss	Ø 4 kg/h	PE 3.9 – 4.8 PP 3.4 – 4.0 (Mittelwerte bei 50 Hz)
Ausstoss	Ø 5 kg/h	PE 4.9 – 6.0 PP 4.6 – 5.5 (Mittelwerte bei 50 Hz)
Schweissdraht	mm	Ø 4 / Ø 5
Masse L x B x H	mm	821 x 116 x 240 (ohne Schweisschuh)
Gewicht	kg	14 (ohne Netzanschlussleitung)
Konformitätszeichen		CE
Sicherheitszeichen		⚡
Zertifizierungsart		CCA
Schutzklasse I		⏚

Gerätebeschreibung



- | | |
|----------------------------|-----------------------------|
| 1 Hauptschalter | 9 Vorwärmdüse |
| 2 Ein-/Ausschalter Antrieb | 10 Rohrklemme |
| 3 Potentiometer | 11 Schutzrohr |
| 4 Arretierung Antrieb | 12 Schweissdraht-Einführung |
| 5 Display | 13 Gerätegriff |
| 6 Handgriff | 14 Netzanschlussleitung |
| 7 Mantelheizung | 15 Führungsriff |
| 8 Schweissschuh | 16 Heissluftgebläse |

32 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 Enter-Taste |
| 27 Down-Taste |
| 28 Select-Taste |
| 29 Up-Taste |
| 30 Statusanzeige Antrieb |
| 31 Cursor |

Arbeitsumgebung / Sicherheit



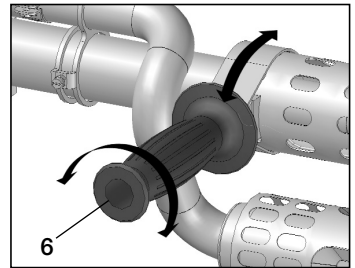
Der Hand-Extruder darf nicht in explosionsgefährdeter bzw. entzündbarer Umgebung eingesetzt werden. Auf sicheren Stand bei der Arbeit achten. Das Anschlusskabel und der Schweißdraht müssen frei beweglich sein und dürfen den Anwender oder Dritte bei der Arbeit nicht behindern.



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

Einstellung Handgriff

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

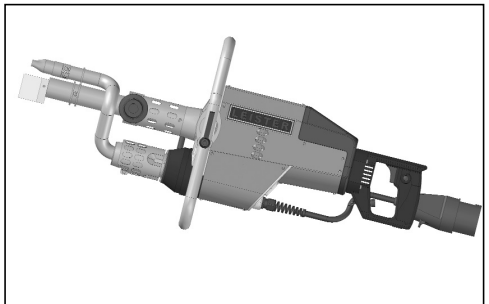


Arbeitsplatz

Bei Unterbruch der Schweißarbeiten ist der Antrieb mit dem **Ein-/Ausschalter Antrieb (2)** abzuschalten.



Den Hand-Extruder gemäss Abbildung auf eine stabile, feuerfeste Unterlage stellen.



Stromversorgung



Bei einer Verlängerungsleitung ist ein Mindestquerschnitt von $3 \times 4 \text{ mm}^2$ zu verwenden und muss für den Einsatzort (z.B. im Freien) zugelassen und entsprechend gekennzeichnet sein.

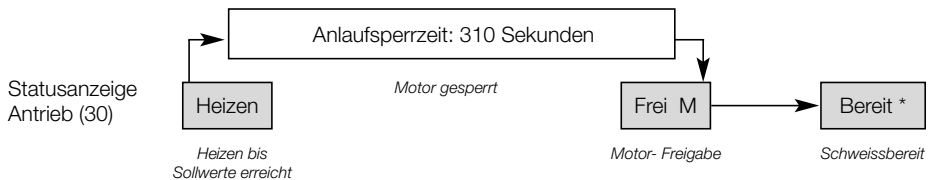


Bei Verwendung eines Stromaggregates zur Energieversorgung gilt für die Nennleistung des Stromaggregates: $2 \times$ Nennleistung Hand-Extruder.



Startvorgang

Die Temperaturüberwachung verhindert das Anfahren des Hand-Extruders im kalten Zustand.



Nach dem Einschalten des **Hauptschalters (1)** eine beliebige Taste auf der **Bedieneinheit (32)** drücken. Anschliessend heizt das Gerät auf die zuletzt eingestellten Solltemperaturen. Sind die Solltemperaturen erreicht, zählt ein Counter in der Statusanzeige von 310 Sekunden zurück auf Null. Nach Ablauf dieses Startvorganges ist das Gerät schweissbereit (Status Bereit*). Der Hand-Extruder erreicht seine Betriebstemperatur nach ca. 8 Minuten. Bei kurzzeitigem Netzunterbruch entfällt ein erneuter Startvorgang.

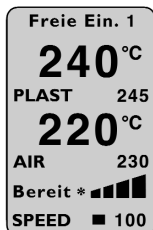
Software und Menüführung

Der Handschweissextruder Weldplast ist mit einer komfortablen Bedienersoftware ausgestattet, die dem Anwender die Arbeit und den Umgang mit dem Extruder erleichtert.

Tastenfunktionen

Die Tasten sprechen durch leichtes Antippen an.

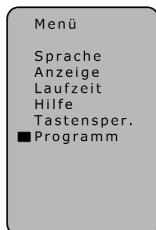
• Arbeitsfenster



Funktionen Arbeitsfenster

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

• Menüwahl



Funktionen Menüwahl

	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

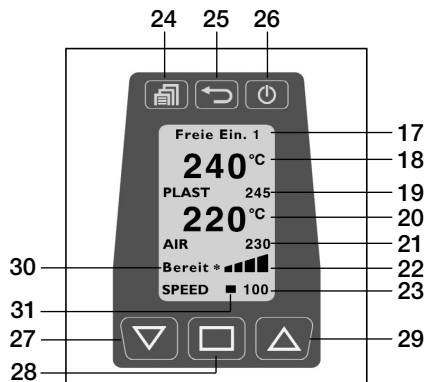
Startfenster

Im **Display (5)** werden nach dem Einschalten des Hand-Extruders am **Hauptschalter (1)**, der Gerätename und die aktuelle Softwareversion angezeigt. Das Startfenster wird solange angezeigt, bis eine beliebige Taste auf der **Bedieneinheit (32)** gedrückt wird.



Arbeitsfenster

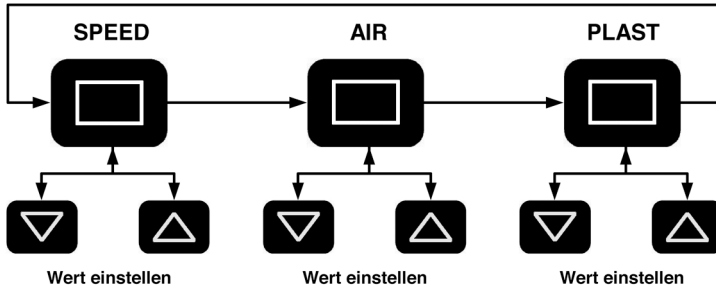
Das Arbeitsfenster zeigt die aktuell eingestellten Parameter an.



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 den **Up-Taste (29)** und **Down-Taste (27)** in ihren Werten verändert werden.

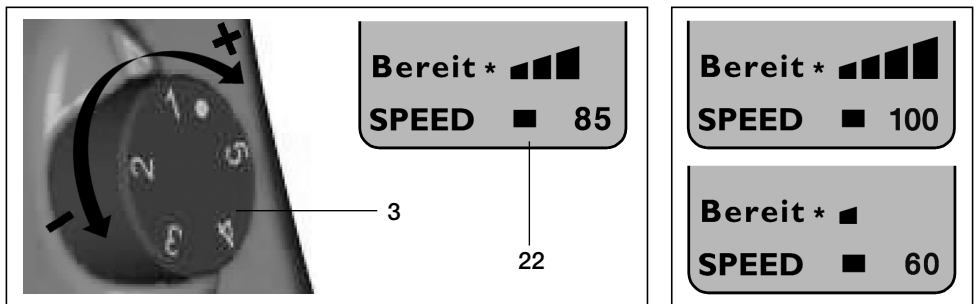


Einstellen der Ausstossmenge

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 (60 bis 100 %) über die **Up-Taste (29)** oder **Down-Taste (27)** festlegen (wird über den **Anzeigebalken 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

Beispiel



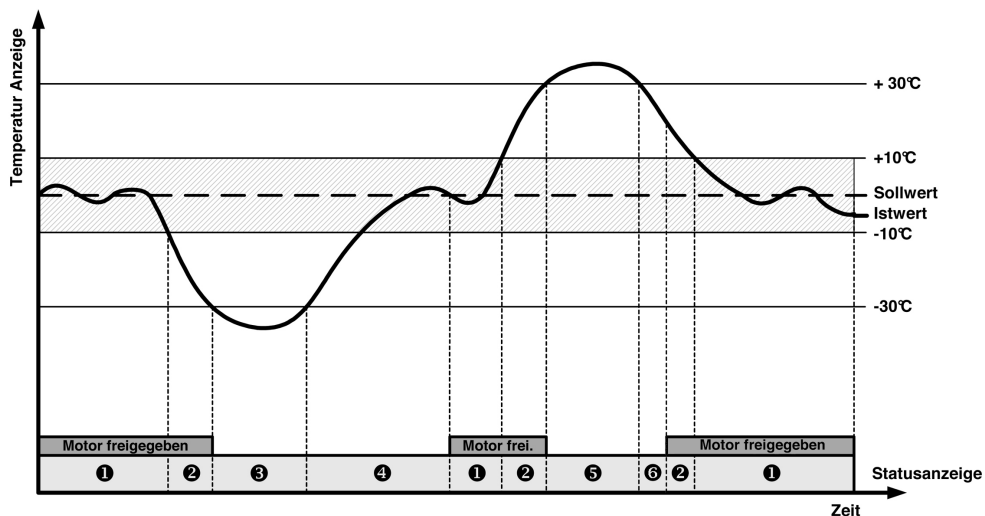
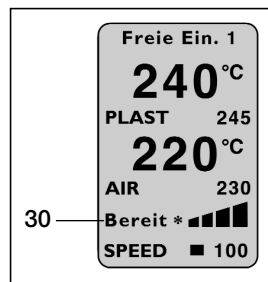
Die Ausstossmenge ist von der verwendeten Schweissdrahtdicke abhängig. Ist der Ausstoss mit Ausstossanzeige «60» und Potentiometerstellung «Minimum» zu gross, muss auf die nächstkleinere Schweissdrahtdicke gewechselt werden.

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 Antrieb (30)** durch einen Statuswechsel signalisiert. Wenn nötig wird der Antriebsmotor vorübergehend gesperrt. Sind Soll- und Istwerte der AIR- und PLAST-Temperaturen wieder innerhalb des Toleranzbandes, erscheint bei der **Statusanzeige Antrieb (30)** «Press any Key». Es muss eine beliebige Taste auf der **Bedieneinheit (32)** gedrückt werden, damit der Antriebsmotor wieder freigegeben wird (Wiederanlaufschutz). 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	310s	Anlaufsperrzeit von 310 Sek., Antriebsmotor gesperrt
⑤	zu heiß	Abweichung der Schweiss-Parameter > + 30°C, Antriebsmotor gesperrt
⑥	Press any key	Schweissbereit, Antriebsmotor wird jedoch erst nach dem Drücken einer beliebigen Taste auf der Bedieneinheit (32) freigegeben



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 4 oder 5 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.

- Masseförderung 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

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 **Enter-Taste (26)** ausschalten
- Gerät 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 **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



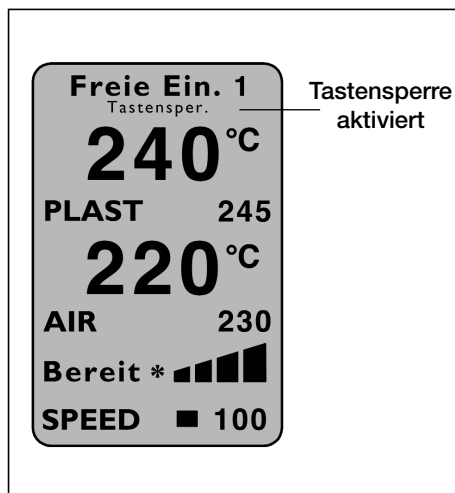
2. Rückstellen



3. Selektieren



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



Menüführung

Menü

Menü



Auswahl

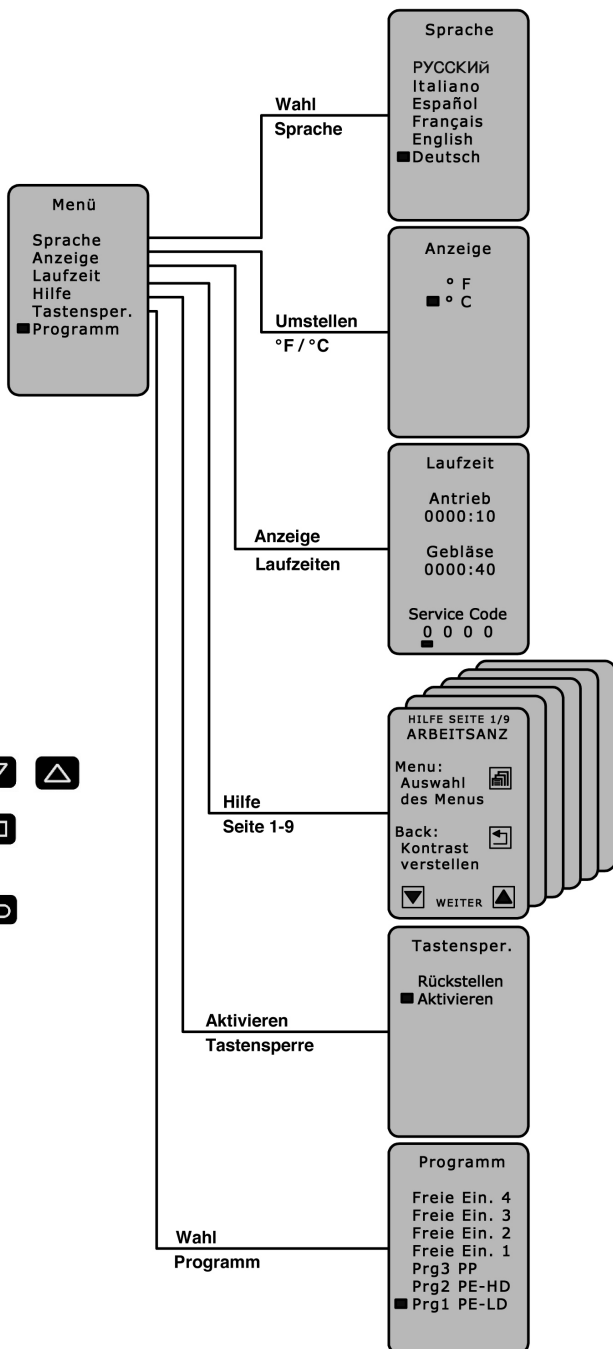


Selektieren



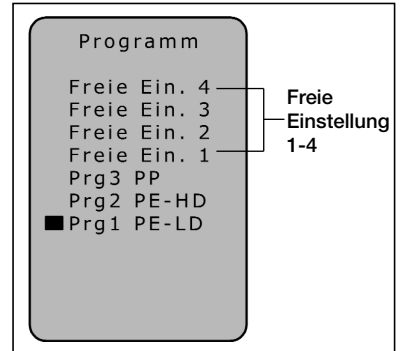
Funktionen

Auswahl

Selektieren
und ZurückZurück zum
Arbeitsfenster
Auswahl

Schweissparameter-Programmierung

Menü	
Programm selektieren	
Auswahl	 
Eingabe	



Der Hand-Extruder 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.

Schweisssprogramm	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

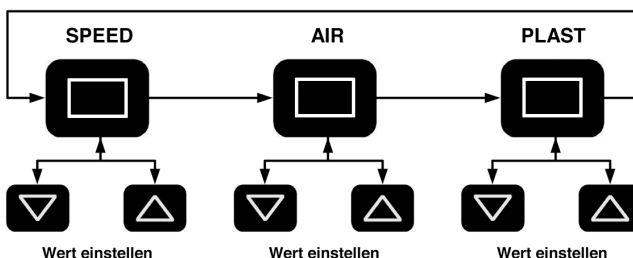
Das aktuell eingestellte **Schweisssprogramm (17)** ist in der Arbeitsanzeige ersichtlich.

Einstellen der Ausstossmenge

- Durch Drücken der **Select-Taste (28)** den Cursor auf die Position «SPEED» stellen.
- Den Ausstosswert (60 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.



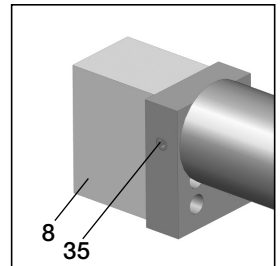
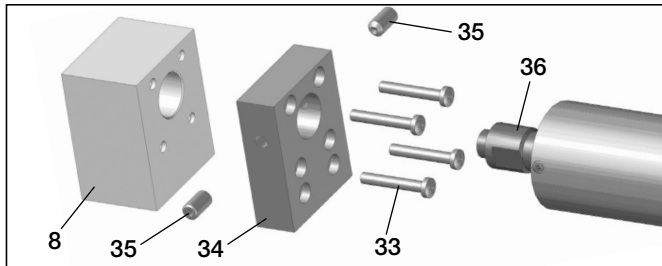
**Nur mit temperaturfesten Handschuhen arbeiten.
Verbrennungsgefahr!**

• Demontage



Das betriebswarme Gerät abschalten und vom elektrischen Netz trennen

- Den **Schweissschuh (8)** mit **Schweissschuhhalter (34)** durch Lösen der **Klemmschrauben (35)** von der **Extrudierdüse (36)** entfernen
 - Die **Extrudierdüse (36)** 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
33 Befestigungsschraube
34 Schweissschuhhalter

35 Klemmschraube
36 Extrudierdüse

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 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
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

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**).

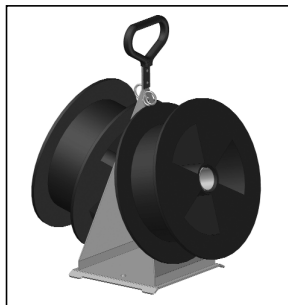
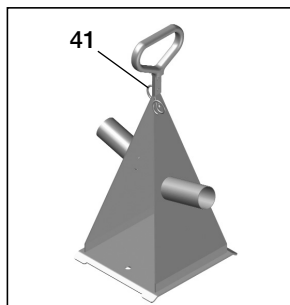
Anlaufschutz Antrieb

Der Antriebsmotor ist gegen selbständiges Anfahren nach Fehlern, z.B. Überhitzung **Err04**, gesichert. Es erscheint in der **Statusanzeige Antrieb (30)** die Anzeige «Press any key», während der Antriebsmotor im blockierten Zustand verharrt. Nach Behebung des Fehlers eine beliebige Taste auf der **Bedieneinheit (32)** drücken. In der **Statusanzeige Antrieb (30)** erlöscht die Anzeige «Press any key».



Es kann weitergearbeitet werden.

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

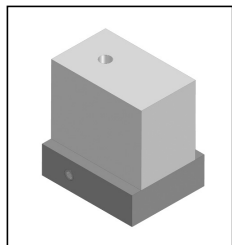


Transportable Drahtabrollvorrichtung

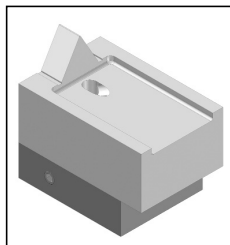
- Die Vorrichtung ist für zwei Schweissdrahtrollen mit $\varnothing$ 300 mm ausgelegt
- Um eine optimale Drahtabwicklung zu gewährleisten, ist der Schweissdraht durch die dafür vorgesehene **Öse (41)** zu führen

Schweissschuh-Sortiment WELDPLAST S6 standard

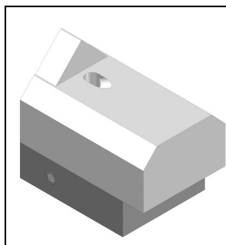
Leister Process Technologies bietet für alle gebräuchlichen Nahtformen entsprechende Schweissschuhe in diversen Grössen an:



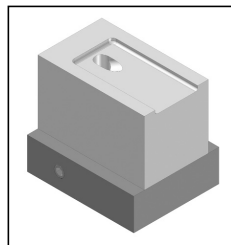
Rohling



V-Naht



Kehlnaht



Überlappnaht

Wartung



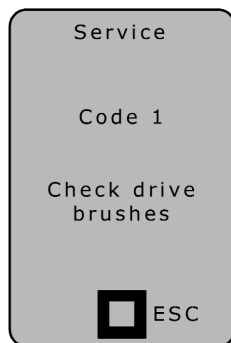
- **Netzanschlussleitung (14)** und Stecker auf elektrische und mechanische Beschädigungen überprüfen.



- Die **Extrudierdüse (32)** bei jedem Schweisssschuhwechsel von Schweissgutrückständen befreien.

Service und Reparatur

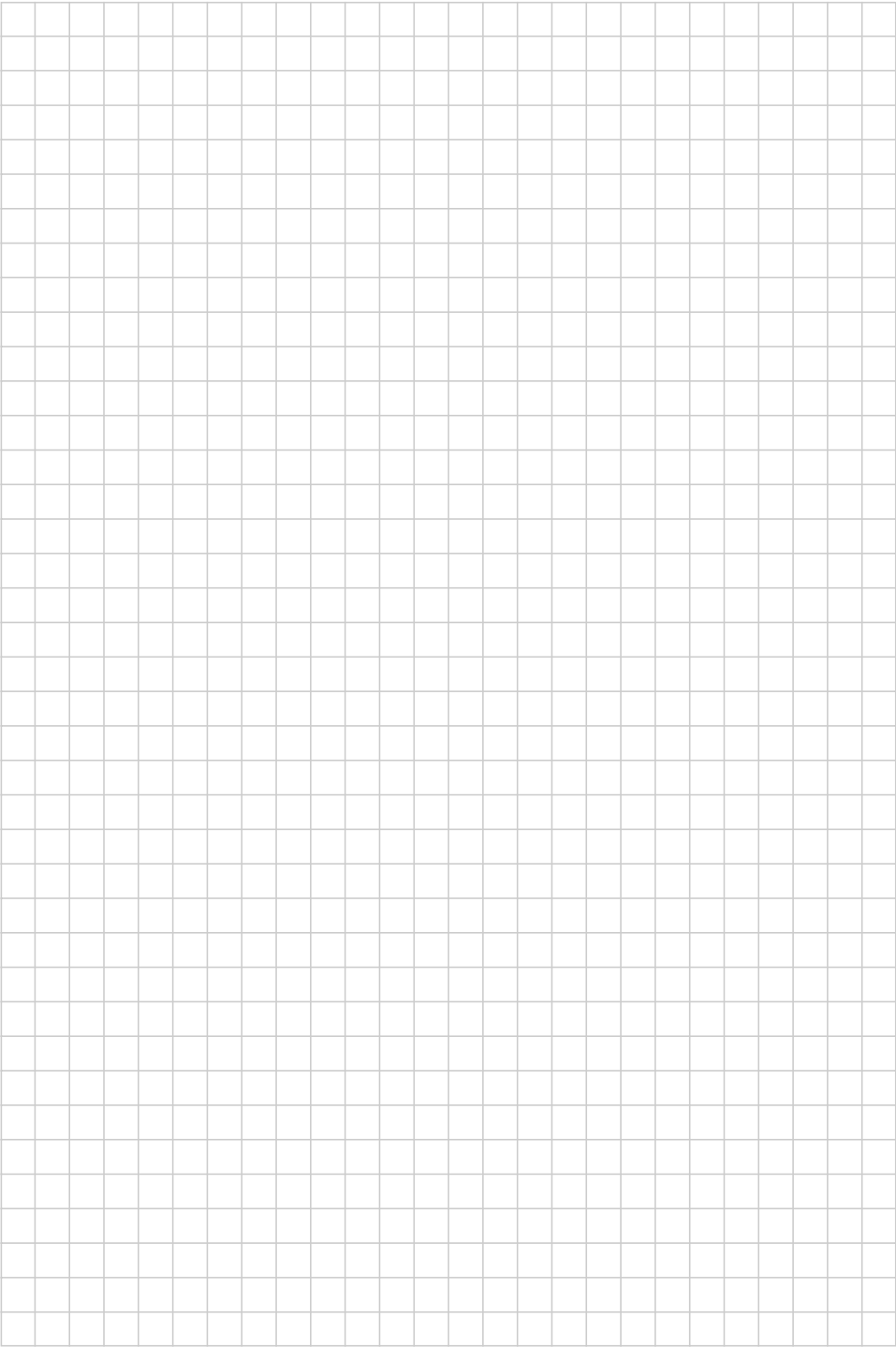
- Reparaturen sind ausschliesslich von autorisierten **Leister-Service-Stellen** ausführen zu lassen. Diese gewährleisten **innert 24 Stunden** einen fachgerechten und zuverlässigen **Reparatur-Service** mit Original-Ersatzteilen gemäss Schaltplänen und Ersatzteillisten.
- Erscheint beim WELDPLAST S6 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 ausgewechselt 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 ausgewechselt, läuft der Antrieb bis zum Erreichen des mechanischen Kohlenstopps. Auf der Anzeige erscheint keine Fehlermeldung, jedoch läuft der Antrieb nicht mehr an.

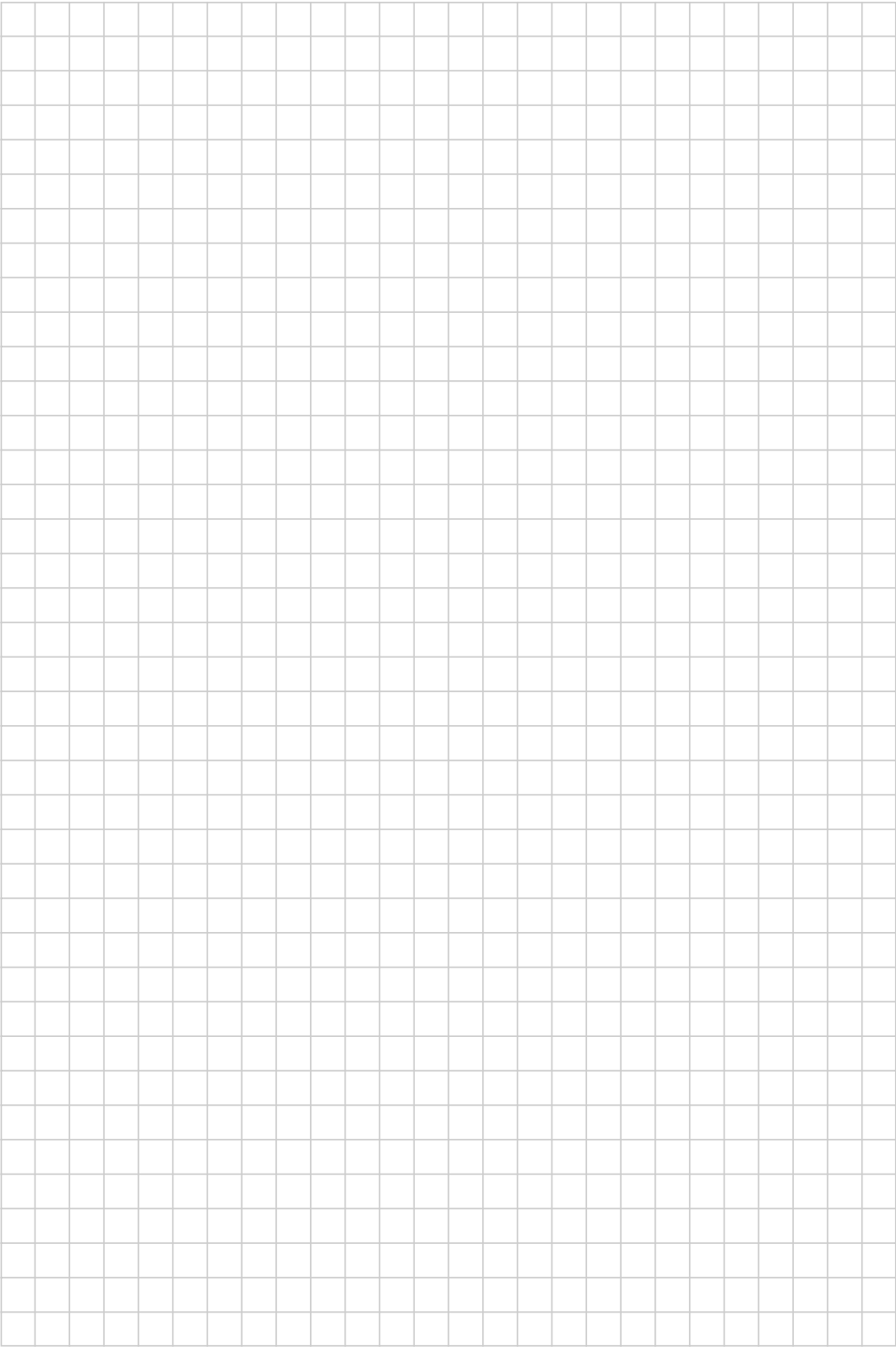


Gewährleistung

- 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.
- 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 41 662 74 74

Fax +41 41 662 74 16

www.leister.com

sales@leister.com