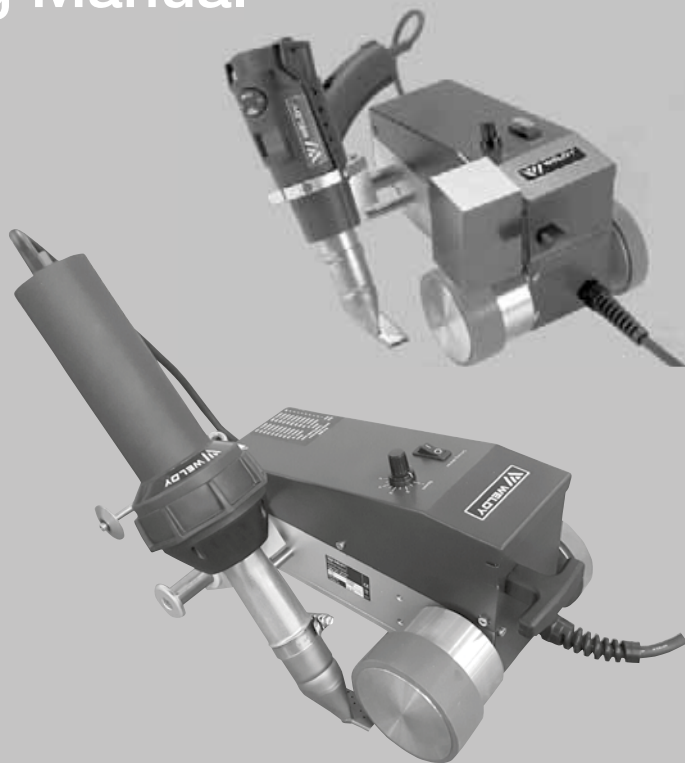


foiler / foiler ETL

Operating Manual



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

Tel. +41 41 662 74 74

Fax +41 41 662 74 16

www.weldy.com

D	Deutsch	Bedienungsanleitung	3
GB	English	Operating Instructions	16
F	Français	Notice d'utilisation	29
E	Español	Instrucciones de funcionamiento	42
P	Português	Instruções de Operação	55
I	Italiano	Istruzioni per l'uso	68
NL	Nederlands	Gebruikershandleiding	81

Inhaltsverzeichnis

1. Wichtige Sicherheitshinweise	4
1.1 Bestimmungsgemässer Gebrauch	5
1.2 Unsachgemässer Gebrauch	5
2. Technische Daten	5
3. Transport	5
4. Ihr foiler / foiler ETL	6
4.1 Typenschild und Kennzeichnung	6
4.2 Lieferumfang	6
4.3 Übersicht zu den Gerätekomponenten	7
4.3.1 Übersicht zu den foiler-Gerätekomponenten	7
4.3.2 Übersicht zu den Gerätekomponenten von foiler ETL	8
5. Einstellungen am foiler / foiler ETL	8
5.1 Einstellungen der Schweissdüse	9
5.2 Wechseln der Schweissdüse	9
5.3 Einstellung der Spurführungsrolle (nur foiler ETL)	10
6. Inbetriebnahme Ihres foiler	10
6.1 Arbeitsumgebung und Sicherheit	10
6.2 Betriebsbedingungen	11
6.3 Einschalten	11
6.4 Anpassen der Einstellungen an der Bedienungseinheit (10)	11
6.5 Schweissparameter	12
6.6 Geräteeinstellung	12
6.7 Schweissvorgang	12
6.8 Ausschalten	12
7. Kurzanleitung für den foiler	12
7.1 Einschalten / Start	12
7.2 Ausschalten	13
8. Inbetriebnahme Ihres foiler ETL	13
8.1 Arbeitsumgebung und Sicherheit	13
8.2 Betriebsbedingungen	13
8.3 Spurführungsrolle	13
8.4 Schweissparameter	14
8.5 Geräteeinstellung	14
8.6 Schweissvorgang	14
8.7 Ausschalten	14
9. Kurzanleitung für foiler ETL	14
9.1 Einschalten / Start	14
9.2 Ausschalten	14
10. Häufig gestellte Fragen, Ursachen und Massnahmen	15
11. Zubehör	15
12. Wartung und Reparatur	15
13. Gewährleistung	15
14. Konformitätserklärung	15
15. Entsorgung	15



Bedienungsanleitung (Übersetzung der Original-Bedienungsanleitung)

Herzlichen Glückwunsch zum Kauf Ihres foiler / foiler ETL!

Sie haben sich für einen erstklassigen Heissluft-Schweissautomaten entschieden, der nach dem neuesten Stand der Technik in der Kunststoffverarbeitung entwickelt und gefertigt wurde. Für die Herstellung wurden hochwertige Materialien verwendet.

WELDY foiler / foiler ETL Heissluft-Schweissautomat

1. Wichtige Sicherheitshinweise

Sie müssen vor Inbetriebnahme der Maschine die Bedienungsanleitung gelesen haben. Diese Bedienungsanleitung muss immer in der Nähe des Gerätes aufbewahrt werden. Wechselt das Gerät den Besitzer, muss die Bedienungsanleitung mitgeliefert werden.

Zusätzlich zu den Sicherheitshinweisen in den einzelnen Kapiteln müssen folgende Anforderungen jederzeit erfüllt sein.

Warnhinweis



Lebensgefahr! Vor dem Öffnen des Geräts den Stromstecker aus der Steckdose ziehen, weil spannungsführende Komponenten und Anschlüsse freigelegt werden.



Feuer- und Explosionsgefahr, die durch unsachgemässen Gebrauch des Schweissautomaten (z. B. Überhitzung von Material) und besonders in der Nähe von brennbaren Materialien und explosiven Gasen verursacht wird.



Verbrennungsgefahr! Heizelementrohr und Düse nicht in heissem Zustand berühren. Gerät immer abkühlen lassen.
Heissluftstrom nicht auf Personen oder Tiere richten.



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

Vorsicht



Die **Nennspannung**, die auf dem Gerät angegeben ist, muss mit der **Netzspannung** übereinstimmen. Fällt die Netzspannung aus, müssen Heissluftgebläse und Antrieb abgeschaltet werden, Heissluftgebläse aus dem Schweissbereich bewegen.



Ein Trennschalter ist beim Einsatz des Gerätes auf Baustellen für den Personenschutz **dringend erforderlich**.



Das Gerät **muss im Betrieb laufend überwacht werden**. Abwärme kann zu brennbaren Materialien gelangen, die sich ausser Sichtweite befinden. Das Gerät darf nur von **ausgebildeten Fachleuten** oder unter deren Aufsicht benützt werden. Kindern ist die Benützung gänzlich untersagt.



Gerät vor **Feuchtigkeit und Nässe** schützen.

1.1 Bestimmungsgemässer Gebrauch

Der Automat foiler / foiler ETL wurde für das Überlappschweissen von Planen und Werbeflächen in professionellen Anwendungen entwickelt.

Es dürfen nur Original-Ersatzteile und -Zubehör von Weldy eingesetzt werden. Werden Ersatzteile oder Zubehör anderer Hersteller verwendet, erlischt sowohl die Gewährleistung als auch die Garantie.

Schweissabläufe und Materialtypen

- Überlappschweissen von thermoplastischen Dichtungsbahnen (PVC, PP, PE, ECB, EVA, FPO, PIB, PMI, PO, TPO)
- Schweissnahtbreite 20 und 30 mm

1.2 Unsachgemässer Gebrauch

Jede Nutzung, die oben nicht erwähnt wurde oder über den genannten Gebrauch hinausgeht, gilt als unsachgemäss.

2. Technische Daten

Technische Änderungen vorbehalten.

		foiler	foiler ETL
Nennspannung	V~	230	
Nennleistung	W	2 100	1 700
Frequenz	Hz	50 / 60	
Temperatur	°C	80 – 530	80 – 530
Geschwindigkeit	m/min	1,0 - 7,5	
Emissionspegel	L _{pA} (dB)	67	
Abmessungen (L × B × H)	mm	445 × 276 × 280	
Gewicht (ohne Zusatzgewicht)	kg	10,8	
Konformitätszeichen		CE	
Schutzklasse I		⏏	

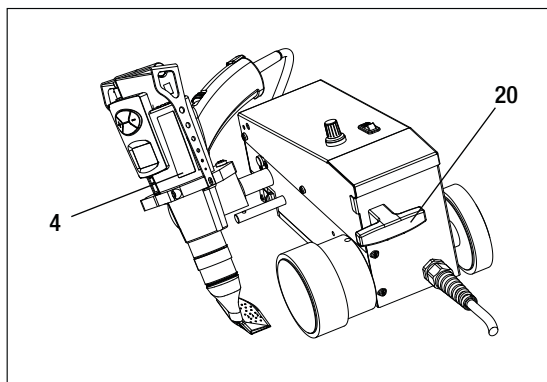
3. Transport



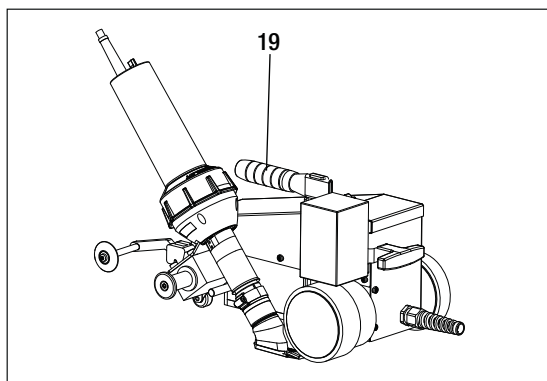
Vor dem Transport MUSS das **Heissluftgebläse (4)** abgekühlt sein.



Unter keinen Umständen den **Traggriff (20)** am Gerät oder die Transportbox für den Krantransport verwenden.



Den **Traggriff (20)** sowie das **Heissluftgebläse (4)** zum Anheben des Schweissautomaten mit der Hand verwenden.



Falls montiert (als Option erhältlich): Den Traggriff des Zusatzgewichts mit dem **Handgriff (19)** in der Mitte verwenden, um den Schweissautomaten mit der Hand anzuheben.

4. Ihr foiler / foiler ETL

4.1 Typenschild und Kennzeichnung

Modell und Seriennummer befinden sich auf dem Typenschild des Gerätes. Übernehmen Sie diese Angaben in Ihre Bedienungsanleitung und geben Sie sie bei jedem Schriftwechsel mit unseren Vertretern oder autorisierten Servicestellen an.

Typ:.....

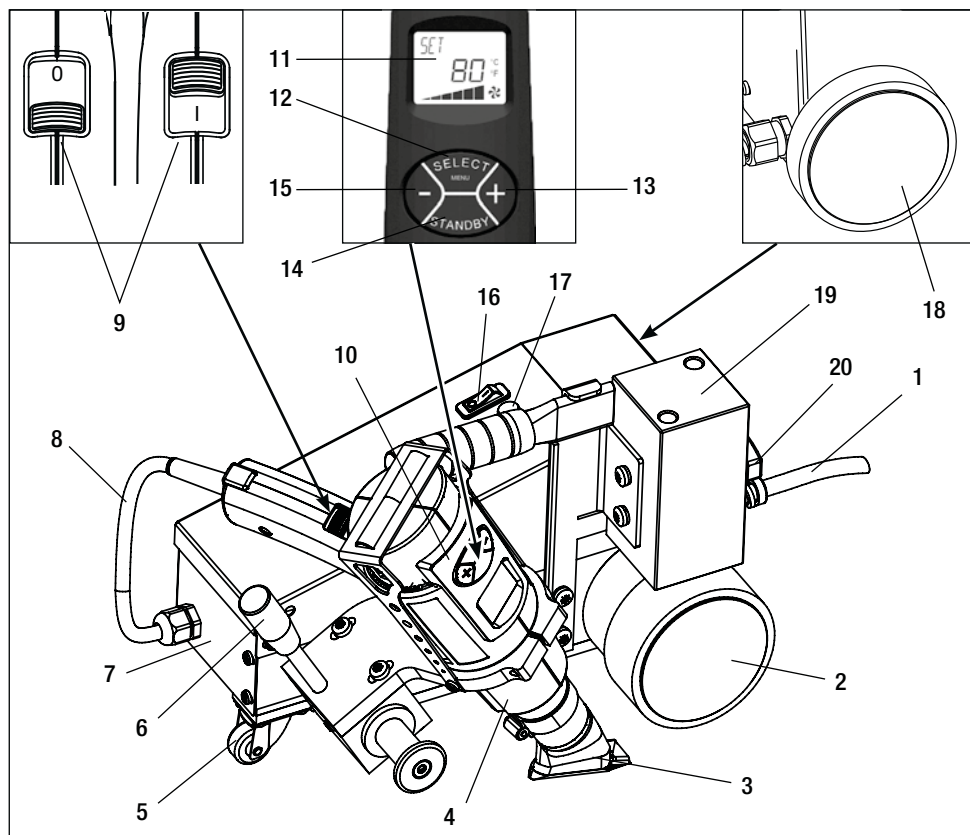
Seriennummer:

4.2 Lieferumfang

- 1 Gerät
- Bedienungsanleitung

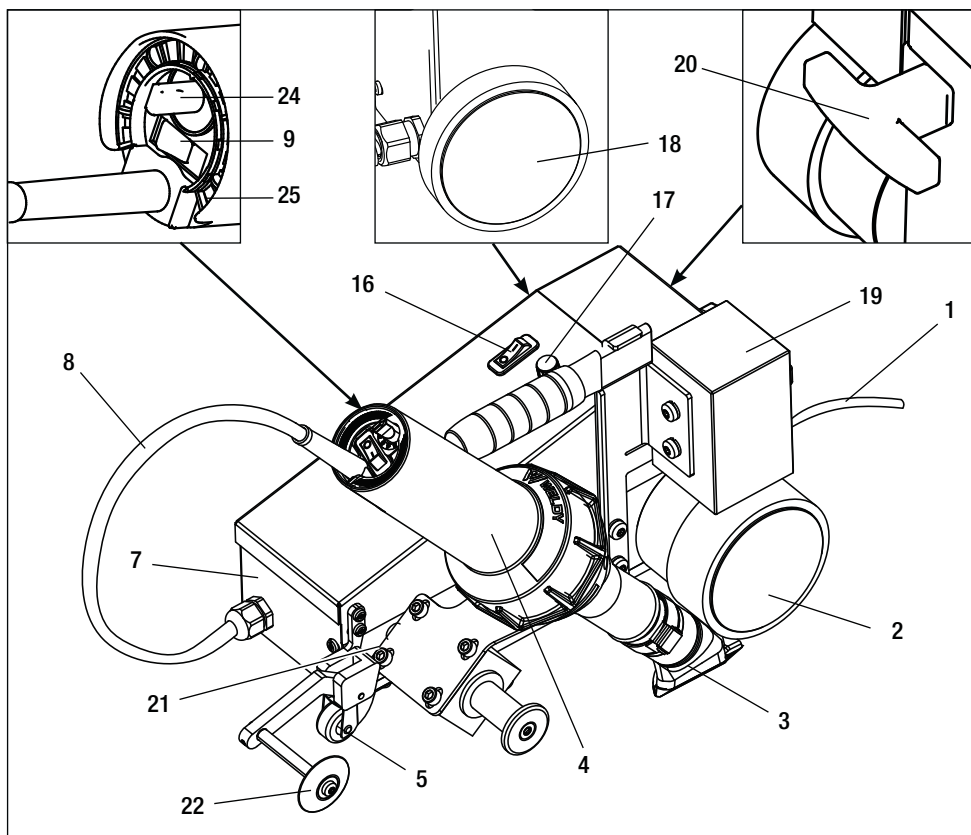
4.3 Übersicht zu den Gerätekomponenten

4.3.1 Übersicht zu den foiler-Gerätekomponenten



- | | |
|---------------------------|--|
| 1. Netzanschlusskabel | 12. SELECT-Menütaste |
| 2. Antriebs-/Andrückrolle | 13. PLUS-Taste |
| 3. Schweißdüse | 14. Taste STANDBY/ABKÜHLEN |
| 4. Heissluftgebläse | 15. MINUS-Taste |
| 5. Lenkrolle | 16. Antriebsschalter |
| 6. Verstellhebel | 17. Potentiometer für Schweißgeschwindigkeit |
| 7. Gehäuse/Gestell | 18. Antriebsrolle |
| 8. Verbindungskabel | 19. Zusatzgewicht mit Handgriff (optional) |
| 9. Gebläseschalter | 20. Traggriff |
| 10. Bedienungseinheit | |
| 11. Display | |

4.3.2 Übersicht zu den Gerätekomponenten von foiler ETL



- | | |
|---|---|
| 1. Netzanschlusskabel | 18. Antriebsrolle |
| 2. Antriebs-/Andrückrolle | 19. Zusatzgewicht mit Handgriff (optional) |
| 3. Schweissdüse | 20. Traggriff |
| 4. Heissluftgebläse | 21. Anfahrsschalter (foiler ETL) |
| 5. Lenkrolle | 22. Spurführungsrolle (foiler ETL) |
| 7. Gehäuse/Gestell | 24. Potentiometer für Temperatureinstellung |
| 8. Verbindungskabel | 25. Luftfilter |
| 9. Gebläseschalter | |
| 16. Antriebsschalter | |
| 17. Potentiometer für Schweissgeschwindigkeit | |

5. Einstellungen am foiler / foiler ETL

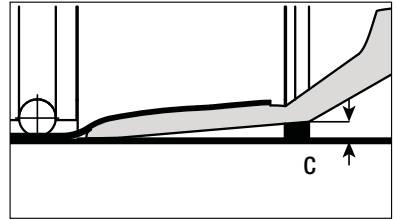
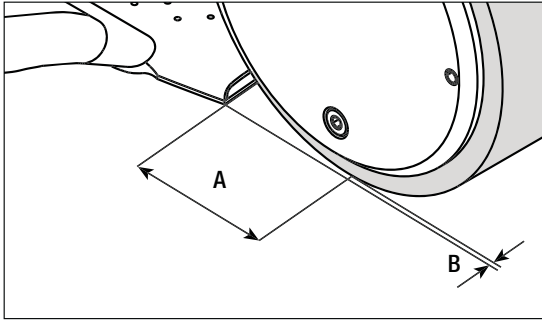
Sicherheitsvorkehrungen



Gerät abkühlen lassen.

Vor Beginn der Einstellungen kontrollieren, ob das Heissluftgebläse mit dem **Hauptschalter (9)** ausgeschaltet und das **Netzanschlusskabel (1)** von der Stromversorgung getrennt wurde.

5.1 Einstellungen der Schweissdüse

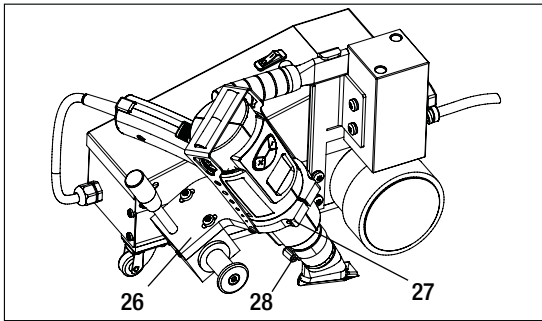


A =	30 – 40 mm
B =	1 – 2 mm
C =	1 – 2 mm

foiler

Die Position der Schweissdüse kann an den folgenden drei Stellen verändert werden:

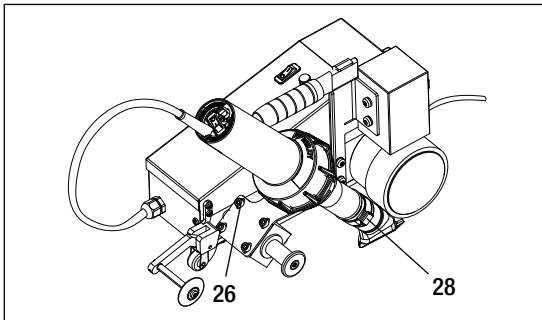
- Innensechskantschrauben (26)
- Innensechskantschraube (27)
- Schlauchbrücke (28)



foiler ETL

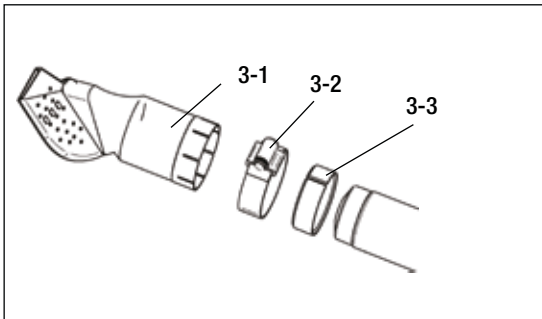
Die Position der Schweissdüse kann an den folgenden drei Stellen verändert werden:

- Innensechskantschrauben (26)
- Schlauchbrücke (28)



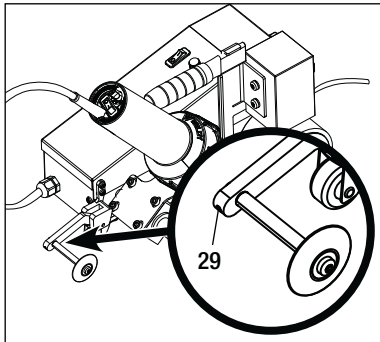
5.2 Wechseln der Schweissdüse

Je nach Bedarf eine Schweissdüse mit der gewünschten Breite einbauen (nicht im Lieferumfang enthalten). Nach dem Wechsel der Schweissdüse MÜSSEN Sie die Position kontrollieren (siehe: Einstellung der Schweissdüse).



1. Schlauchbrücke (3-2) lösen.
2. Vorhandene Schweissdüse (3-1) ausbauen.
3. Adapterring (3-3) und die erforderliche Schweissdüse (3-1) befestigen.
4. Den Schlauchbrücke (3-2) leicht anziehen.
5. Schweissdüse (3-1) einstellen (siehe: Einstellung der Schweissdüse).
6. Den Schlauchbrücke (3-2) fest anziehen.

5.3 Einstellung der Spurführungsrolle (nur foiler ETL)



Durch lösen der **Innensechskantschraube (29)** und mit Hilfe der Markierung kann die Spurführung eingestellt werden.

6. Inbetriebnahme Ihres foiler

6.1 Arbeitsumgebung und Sicherheit

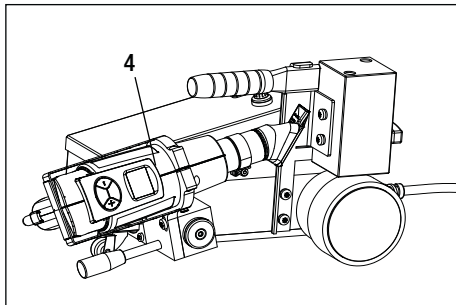


Der Schweißautomat darf nur im Freien oder in einem gut belüfteten Bereich eingesetzt werden. Er darf auf keinen Fall in einer explosionsgefährdeten oder leicht entzündlichen Umgebung verwendet werden; ausserdem muss stets ein ausreichender Abstand zu brennbaren Materialien oder explosiven Gasen eingehalten werden.

Lesen Sie das Sicherheitsdatenblatt des Herstellers durch und befolgen Sie den darin enthaltenen Anweisungen. Achten Sie darauf, das Material beim Schweißprozess nicht zu verbrennen.

Das Gerät darf nur auf einer ebenen und feuerfesten Fläche verwendet werden.

Ausfall der Stromversorgung und Betriebsunterbrechungen



Fällt die Stromversorgung aus, ist der Betrieb gestört. Zum Abkühlen das **Heissluftgebläse (4)** in die Parkposition stellen.

Stromkabel und Verlängerungskabel

- Die auf dem Gerät vermerkte Nennspannung (siehe Typenschild) muss mit der Netzspannung übereinstimmen.
- Das **Netzanschlusskabel (1)** muss sich frei bewegen können und darf den Benutzer oder Dritte bei der Arbeit nicht behindern (Stolpergefahr).
- Verlängerungskabel müssen für den Einsatzort (z. B. im Freien) zugelassen und entsprechend gekennzeichnet sein. Berücksichtigen Sie gegebenenfalls den notwendigen Mindest-Querschnitt für Verlängerungskabel.

Stromversorgungsanlage

Bei Einsatz einer Stromversorgungsanlage müssen Sie darauf achten, dass die Komponenten geerdet und mit einem Trennschalter ausgestattet sind.

Die Formel „**2 x Nennleistung des Schweißautomaten**“ wird für die Berechnung der Nennleistung der Stromversorgungsanlage verwendet.

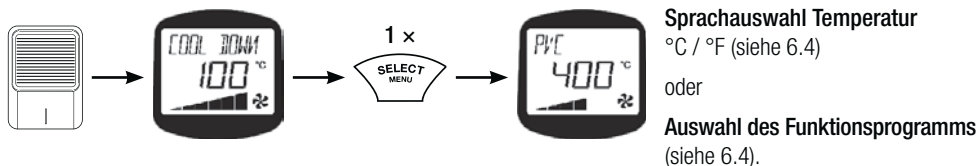
6.2 Betriebsbedingungen

- Grundeinstellung der **Schweissdüse (3)** überprüfen.
- Gerät an die Stromversorgung anschliessen. Die Netzspannung muss mit der am Gerät angegebenen Nennspannung übereinstimmen.

6.3 Einschalten

Den **Gebülseschalter (9)** auf I stellen. Die **SELECT-Taste (12)** einmal drücken.

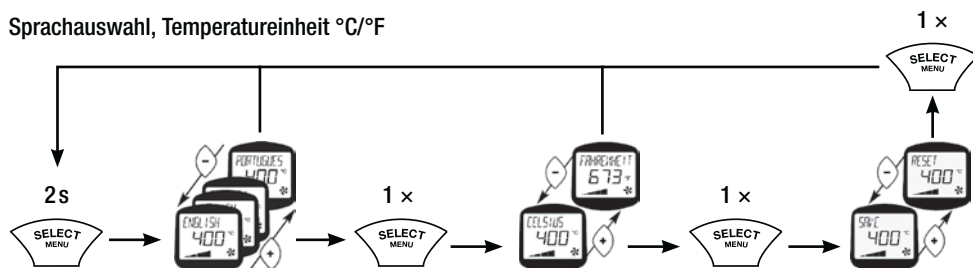
Der Heizvorgang startet mit den zuletzt gespeicherten Einstellungen. Das gewünschte Programm auswählen oder die Temperatur und den Luftstrom nach Bedarf einstellen.



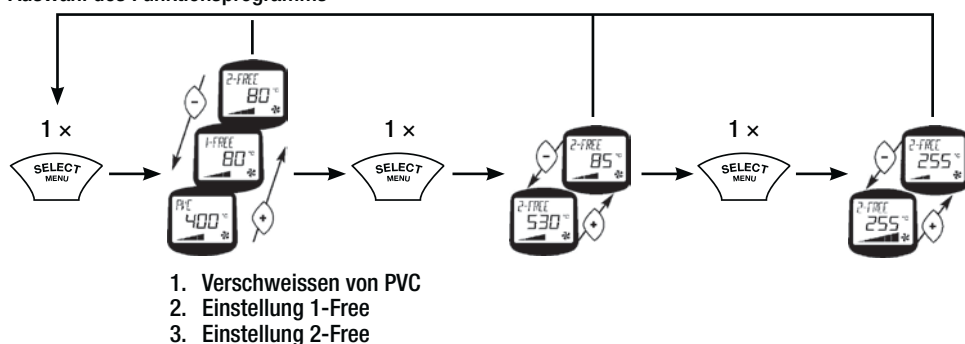
6.4 Anpassen der Einstellungen an der Bedienungseinheit (10)

Zum Starten **SELECT-Menütaste (12)** drücken. Hinweis: Wenn am **Display (11)** eine Anzeige blinkt, können Werte durch Drücken auf die Taste **PLUS (13)** oder **MINUS (15)** geändert werden. Durch erneutes Drücken auf die **SELECT-Taste (12)** wird zum nächsten Schritt gesprungen.

Sprachauswahl, Temperatureinheit °C/°F

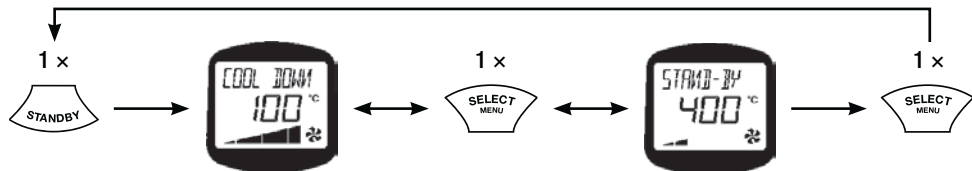


Auswahl des Funktionsprogramms



Die Bezeichnung des Programmes, die dem gewählten Funktionsprogramm entspricht, blinkt im Display. Bei längeren Texten blättert der Bildschirm nach 2 Sekunden weiter, die Bezeichnung des Programmes wird nach zwei Zyklen erneut angezeigt. Innerhalb dieser Zeitspanne kann die **SELECT-Menütaste (12)** für die Einstellung von Temperatur oder Luftstrom wieder gedrückt werden.

Auswahl von STANDBY oder COOL DOWN



- Um die Arbeit kurz zu unterbrechen, zweimal die **STANDBY-Taste (14)** drücken. Die Stromaufnahme wird reduziert.
- Nach Abschluss der Arbeiten immer die **STANDBY-Taste (14)** drücken, um COOL DOWN (Abkühlen) auszuwählen. Gerät abschalten, siehe Anleitung in Kapitel 6.8 Ausschalten.

6.5 Schweissparameter

- Das **Potentiometer für die Schweissgeschwindigkeit (17)** auf den gewünschten Wert einstellen.
- Den **Gebläseschalter (9)** auf Position I stellen. Temperatur und Luftstrom an die gewünschten Werte anpassen und für ca. 5 Minuten aufheizen.
- Der Anpressdruck wird durch das Gewicht des Schweissautomaten selbst beeinflusst.
- Je nach Bedarf das Zusatzgewicht (optionales Zubehör) einsetzen.

6.6 Geräteeinstellung

- Mithilfe des **Verstellhebels (6)** das **Heissluftgebläse (4)** bis zum Anschlag nach oben drehen.
- Schweissautomaten auf die Überlappung des zu verschweisenden Materials setzen. Die Aussenkante der **Antriebs-/Andrückrolle (2)** muss mit der Überlappkante des zu verschweisenden Materials übereinstimmen.

6.7 Schweissvorgang



Testschweissung gemäss Schweissanleitung des Materialherstellers und nationaler Normen oder Richtlinien durchführen. Testschweissung überprüfen. Bei Bedarf die Schweisstemperatur (Schweissparameter) anpassen.

- Mit dem **Verstellhebel (6)** das **Heissluftgebläse (4)** bis zum Anschlag nach unten drehen und gleichzeitig den **Antriebsschalter (16)** einschalten (der Schweissvorgang beginnt).
- Schweissprozess überwachen. Bei Bedarf die Schweissgeschwindigkeit mithilfe des **Potentiometers (17)** korrigieren. Den Schweissautomaten mithilfe des Gehäuses entlang der Überlappung führen.
- Nach Ende des Schweissvorgangs mit dem **Verstellhebel (6)** das **Heissluftgebläse (4)** bis zum Anschlag nach oben schwenken.
- **Antriebsschalter (16)** abschalten.

6.8 Ausschalten

Zum Abkühlen des Heissluftgebläses die **STANDBY-Taste (14)** drücken (Einstellung COOL DOWN). Ist das Gerät abgekühlt (nach ca. 6 Minuten), den **Gebläseschalter (9)** auf 0 stellen.

Anschließend das **Netzanschlusskabel (1)** von der Stromversorgung trennen.



- Warten, bis das Gerät abgekühlt ist.
- Das **Netzanschlusskabel (1)** sowie den Netzstecker auf elektrische und/oder mechanische Beschädigung überprüfen.
- **Schweissdüse (3)** mit einer Drahtbürste reinigen.

7. Kurzanleitung für den foiler

7.1 Einschalten / Start

1. Stecker für die Netzspannung anschliessen.
2. Mit dem **Gebläseschalter (9)** das **Heissluftgebläse (4)** einschalten.
3. Schweissprogramm auswählen/einstellen.
4. Die Geschwindigkeit am **Potentiometer (17)** einstellen.
5. Das **Heissluftgebläse (4)** schwenken und gleichzeitig den **Antriebsschalter (16)** einschalten.

7.2 Ausschalten

1. Das **Heissluftgebläse (4)** nach oben in die Parkposition schwenken und den **Antriebsschalter (16)** ausschalten.
2. Die **STANDBY-Taste (14)** am **Heissluftgebläse (4)** drücken und Gerät abkühlen lassen.
3. Mit dem **Gebälageschalter (9)** das **Heissluftgebläse (4)** abschalten.
4. Stecker für die Netzspannung abziehen.

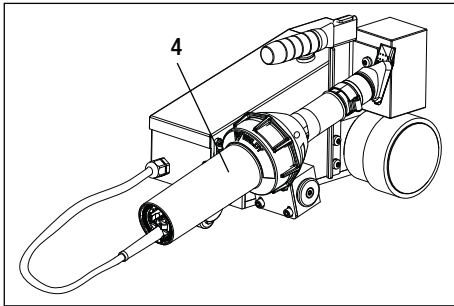
8. Inbetriebnahme Ihres foiler ETL

8.1 Arbeitsumgebung und Sicherheit



Der Schweissautomat darf nur im Freien oder in gut belüfteten Räumen eingesetzt werden. Er darf auf keinen Fall in einer explosionsgefährdeten oder leicht entzündlichen Umgebung verwendet werden; ausserdem muss stets ein ausreichender Abstand zu brennbaren Materialien oder explosiven Gasen eingehalten werden. Lesen Sie das Sicherheitsdatenblatt des Herstellers durch und befolgen Sie die darin enthaltenen Anweisungen. Achten Sie darauf, das Material beim Schweissprozess nicht zu verbrennen. Das Gerät darf nur auf einer ebenen und feuerfesten Fläche verwendet werden.

Ausfall der Stromversorgung und Betriebsunterbrechungen



Fällt die Stromversorgung aus, ist der Betrieb gestört. Zum Abkühlen des Gerätes das **Heissluftgebläse (4)** in die Parkposition stellen.

Stromkabel und Verlängerungskabel

- Die auf dem Gerät vermerkte Nennspannung (siehe Typenschild) muss mit der Netzspannung übereinstimmen.
- Das **Netzanschlusskabel (1)** muss sich frei bewegen können und darf den Benutzer oder Dritte bei der Arbeit nicht behindern (Stolpergefahr).
- Verlängerungskabel müssen für den Einsatzort (z. B. im Freien) zugelassen und entsprechend gekennzeichnet sein. Berücksichtigen Sie gegebenenfalls den notwendigen Mindest-Querschnitt für Verlängerungskabel.

Stromversorgungsanlage

Bei Einsatz einer Stromversorgungsanlage müssen Sie darauf achten, dass die Komponenten geerdet und mit einem Trennschalter ausgestattet sind.

Die Formel „**2 x Nennleistung des Schweissautomaten**“ wird für die Berechnung der Nennleistung der Stromversorgungsanlage verwendet.

8.2 Betriebsbedingungen

- Grundeinstellung der **Schweisssdüse (3)** überprüfen.
- Gerät an die Stromversorgung anschliessen. Die Netzspannung muss mit der am Gerät angegebenen Nennspannung übereinstimmen.

8.3 Spurführungsrolle

- Die **Spurführungsrolle (22)** einstellen (siehe Kapitel 5.3).

8.4 Schweissparameter

- Das **Potentiometer für die Schweissgeschwindigkeit (17)** auf den gewünschten Wert einstellen.
- Den **Gebläseschalter (9)** auf Position I stellen.
- Die Temperatur mit dem **Potentiometer (24) nach Bedarf anpassen**. Die Aufwärmzeit beträgt rund 5 Minuten.
- Der Anpressdruck wird durch das Gewicht des Schweissautomaten selbst beeinflusst.
- Je nach Bedarf das Zusatzgewicht (optionales Zubehör) einsetzen.

8.5 Geräteeinstellung

- Das **Heissluftgebläse (4)** bis zum Anschlag nach oben schwenken.
Schweissautomaten auf die Überlappung des zu verschweisenden Materials setzen.
- Die Aussenkante der **Antriebs-/Andrückrolle (2)** muss mit der Überlappkante des zu verschweisenden Materials übereinstimmen.
- Die **Spurführungsrolle (22)** muss mit der Überlappkante des zu verschweisenden Materials übereinstimmen.

8.6 Schweissvorgang



Testschweissung gemäss Schweissanleitung des Materialherstellers und nationaler Normen oder Richtlinien durchführen. Testschweissung überprüfen. Bei Bedarf die Schweisstemperatur (Schweissparameter) anpassen.

- Das **Heissluftgebläse (4)** bis zum Anschlag nach unten drehen; der **Anfahrsschalter (21)** startet automatisch den Motorantrieb (der Schweissvorgang beginnt).
- Schweissprozess überwachen. Bei Bedarf die Schweissgeschwindigkeit mithilfe des **Potentiometers (17)** korrigieren. Den Schweissautomaten mithilfe des **Gehäuses (7)** und der **Spurführungsrolle (22)** entlang der Überlappung führen.
- Ist der Schweissvorgang abgeschlossen, das **Heissluftgebläse (4)** bis zum Anschlag nach oben schwenken.

8.7 Ausschalten

- **Potentiometer (23)** auf Position 0 stellen, damit das **Heissluftgebläse (4)** abkühlen kann. Ist das Gerät abgekühlt (nach ca. 6 Minuten), den **Gebläseschalter (9)** auf 0 stellen.
- Anschliessend das **Netzanschlusskabel (1)** von der Stromversorgung trennen.



- Warten, bis das Gerät abgekühlt ist.
- **Netzanschlusskabel (1)** und Stecker auf elektrische und mechanische Beschädigung überprüfen.
- **Schweissdüse (3)** mit einer Drahtbürste reinigen.

9. Kurzanleitung für foiler ETL

9.1 Einschalten / Start

1. Stecker für die Netzspannung anschliessen.
2. Mit dem Hauptschalter das **Heissluftgebläse (9)** einschalten.
3. Die Temperatur mit dem **Potentiometer (24)** auswählen bzw. einstellen.
4. Die Geschwindigkeit am **Potentiometer (17)** einstellen.
5. Das **Heissluftgebläse (4)** schwenken.

9.2 Ausschalten

1. Das **Heissluftgebläse (4)** nach oben in die Parkposition schwenken
2. **Potentiometer (24)** am **Heissluftgebläse (4)** auf „0“ stellen und Gerät abkühlen lassen.
3. Mit dem Hauptschalter das **Heissluftgebläse (9)** abschalten.
4. Stecker für die Netzspannung abziehen.

10. Häufig gestellte Fragen, Ursachen und Massnahmen

Schlechtes Schweissergebnis:

- Geschwindigkeit, Schweisstemperatur
- **Schweisssdüse (3)** mit einer Drahtbürste reinigen.
- **Schweisssdüse (3)** falsch eingestellt (siehe: Einstellung der Schweisssdüse)

Nach maximal 5 Minuten wurde die notwendige Schweisstemperatur noch nicht erreicht:

- Netzspannung überprüfen.

11. Zubehör

Es dürfen nur Original-Ersatzteile und -Zubehör von Weldy eingesetzt werden. Werden Ersatzteile oder Zubehör anderer Hersteller verwendet, erlischt sowohl die Gewährleistung als auch die Garantie.

Weitere Informationen finden Sie auf www.weldy.com.

12. Wartung und Reparatur

Reparaturen dürfen nur von lokalen Weldy-Partnern durchgeführt werden. Es dürfen nur Original-Ersatzteile und -Zubehör verwendet werden.

Weitere Informationen finden Sie auf www.weldy.com.

13. 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.
- Die Gewährleistung bzw. ein Gewährleistungsanspruch erlischt, wenn der Käufer das Gerät umgerüstet oder modifiziert hat und auch für den Fall, dass keine Original-Ersatzteile von Weldy verwendet wurden.

14. Konformitätserklärung

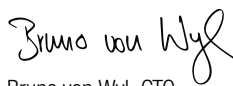
Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kägiswil/Schweiz bestätigt, dass dieses Produkt in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung die Anforderungen der folgenden EG-Richtlinien erfüllt.

Richtlinien: 2006/42, 2014/30, 2014/35, 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

Name des Dokumentationsbevollmächtigten: Volker Pohl, Manager Product Conformity

Kägiswil, 31.08.2017


Bruno von Wyl, CTO


Christoph Baumgartner, GM

15. Entsorgung



Elektrogeräte dürfen niemals mit dem Haushaltsabfall entsorgt werden!

Elektrowerkzeuge, Zubehör und Verpackungen sollen einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

Table of Contents

1. Important Safety Notes.....	17
1.1 Intended use	18
1.2 Non-intended use	18
2. Technical data	18
3. Transport	18
4. Your foiler / foiler ETL.....	19
4.1 Type plate and identification.....	19
4.2 Scope of delivery.....	19
4.3 Overview of the device parts	20
4.3.1 Overview of the foiler device parts	20
4.3.2 Overview of the foiler ETL device parts.....	21
5. Settings on the foiler / foiler ETL.....	21
5.1 Welding nozzle settings.....	22
5.2 Changing the welding nozzle	22
5.3 Setting the track guide roller (foiler ETL only)	23
6. Commissioning your foiler.....	23
6.1 Working environment and safety.....	23
6.2 Operating conditions.....	24
6.3 Switching on	24
6.4 Adjusting the settings on the terminal (10)	24
6.5 Welding parameters	25
6.6 Tool positioning	25
6.7 Welding procedure	25
6.8 Switching off.....	25
7. Quick Reference Guide for the foiler	25
7.1 Switching on / Starting.....	25
7.2 Switching off	26
8. Commissioning your foiler ETL.....	26
8.1 Working environment and safety.....	26
8.2 Operating condition	26
8.3 Track guide roller (foiler ETL).....	26
8.4 Welding parameters	27
8.5 Tool positioning	27
8.6 Welding procedure	27
8.7 Switching off	27
9. Quick Reference Guide for the foiler ETL.....	27
9.1 Switching on / Starting.....	27
9.2 Switching off	27
10. Frequently asked questions, causes and measures.....	28
11. Accessories	28
12. Service and repair	28
13. Warranty	28
14. Declaration of conformity.....	28
15. Disposal	28

Congratulations on purchasing your foiler / foiler ETL!

You have chosen a first-class automatic hot-air welding machine which has been designed and manufactured in accordance with the very latest knowledge available in the plastics-processing industry. High-quality materials have been used in its manufacture.

WELDY foiler / foiler ETL Welding machine

1. Important Safety Notes

You must read these Operating Instructions prior to commissioning the machine. These Operating Instructions must be kept with the device at all times. If you pass the device on to another person, you must include the Operating Instructions.

In addition to the safety information in the individual chapters of these Operating Instructions, the following requirements must be strictly complied with at all times.

Warning



Danger to life! Before opening the device, disconnect the power plug from the outlet, because live components and connections are being exposed.



Danger of fire and explosion caused by improper use of the automatic welding machine (e.g., material overheating), and particularly in the vicinity of flammable materials and explosive gases.



Risk of burning! Do not touch heating element tube and nozzle when they are hot. Always allow the device to cool down first.
Do not point the hot air flow at people or animals.



Connect the device to an **outlet with a protective conductor**. Any interruption of the protective conductor inside or outside the device is dangerous!
Only use extension cables with protective conductors.

Caution



The **nominal voltage** indicated on the device must match the **nominal voltage** on site. If the line voltage fails, the hot air blower and the drive must be switched off, move out the hot air blower.



A circuit breaker is **urgently required** for personnel protection when the device is used on construction sites.



The device **must be monitored at all times during operation**. Waste heat can reach flammable materials that are not in view. The device may be used only by **trained specialists** or under their supervision. Children are not permitted to operate the equipment under any circumstances.



Protect the device against humidity and dampness.

1.1 Intended use

The foiler / foiler ETL is designed for lap welding of tarpaulins and billboards in professional applications.

Only genuine Weldy spare parts and accessories may be used. Failure to use such spare parts and accessories will invalidate the warranty and guarantee.

Welding processes and types of material

- Overlap welding of thermoplastic sealing sheets (PVC, PP, PE, ECB, EVA, FPO, PIB, PMI, PO, TPO)
- Welding width 20 and 30 mm

1.2 Non-intended use

Any use other than or beyond that described above is deemed unintended.

2. Technical data

We reserve the right to make technical changes.

		foiler	foiler ETL
Nominal voltage	V~	230	
Nominal output	W	2100	1700
Frequency	Hz	50 / 60	
Temperature	°C	80 – 530	80 – 530
Speed	m/min.	1.0 – 7.5	
Emission level	LpA (dB)	67	
Dimensions (L × W × H)	mm	445 × 276 × 280	
Weight (w/o additional weight)	kg	10.8	
Mark of conformity		CE	
Protection Class I		⊕	

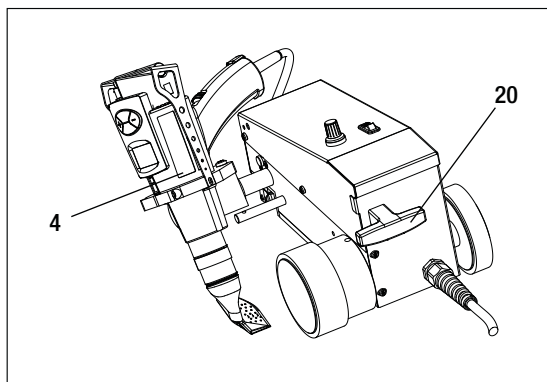
3. Transport



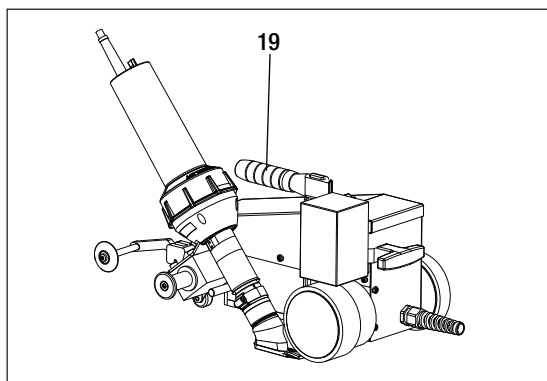
The **hot-air blower (4)** MUST be allowed to cool down prior to transport.



Never use the **carrying handle (20)** on the device or the transport box for transport with a crane.



Use the **carrying handle (20)** and the **hot-air blower (4)** to lift the automatic hot-air welding machine by hand.



If assembled (available as an option): Use the carrying handle of the additional weight with **handle (19)** in the center to lift the automatic hot-air welding machine by hand.

4. Your foiler / foiler ETL

4.1 Type plate and identification

The model and serial number are indicated on your device's type plate. Copy this information into your Operating Instructions and quote it in all correspondence with our representatives or authorized service points.

Model:.....

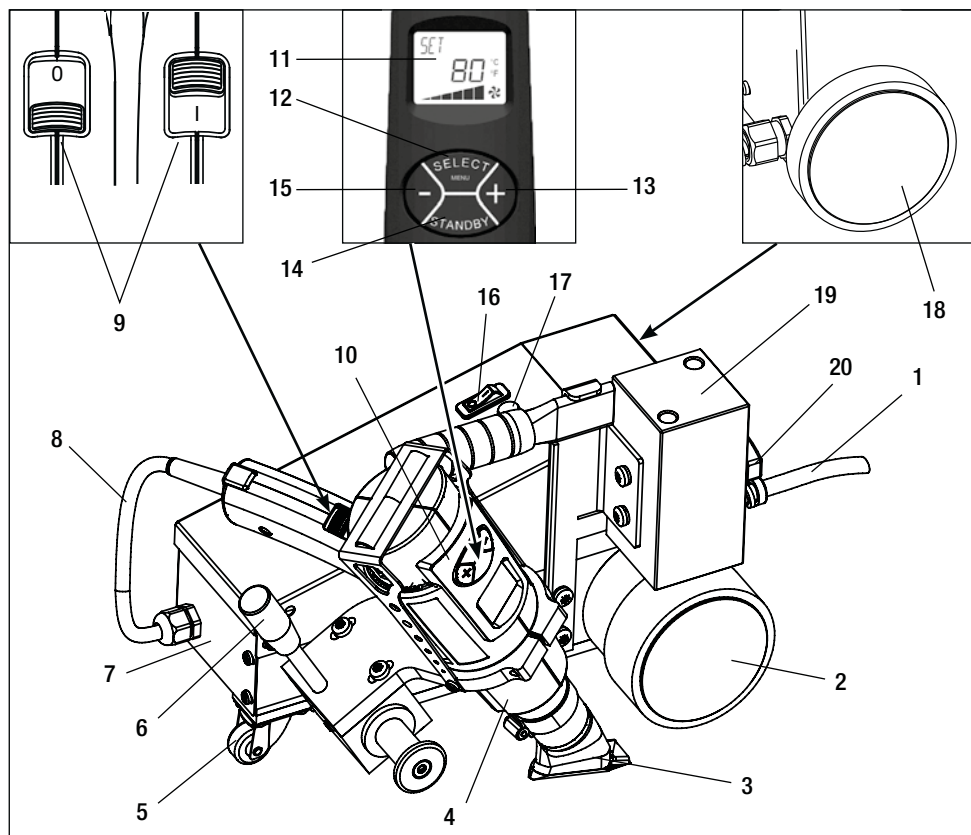
Serial number:

4.2 Scope of delivery

- 1 Device
- Operating instructions

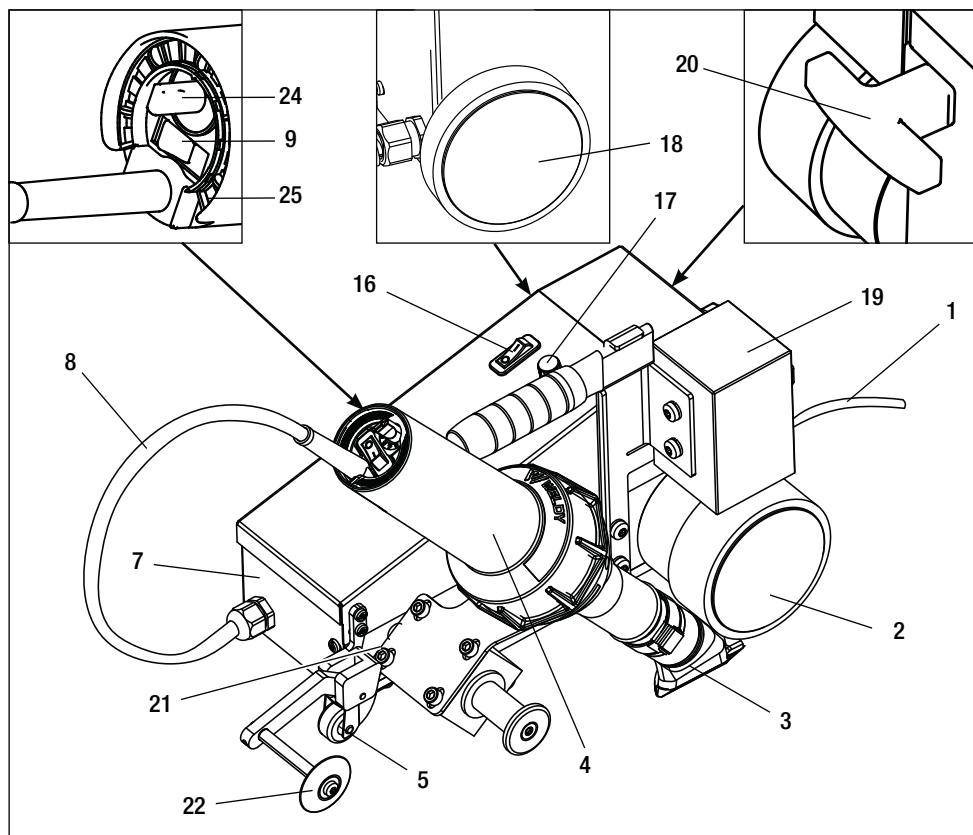
4.3 Overview of the device parts

4.3.1 Overview of the foiler device parts



- | | |
|--------------------------|--|
| 1. Power supply cord | 11. Display |
| 2. Drive/pressure roller | 12. SELECT Menu button |
| 3. Welding nozzle | 13. PLUS button |
| 4. Hot-air blower | 14. STANDBY/COOL DOWN button |
| 5. Steering roller | 15. MINUS button |
| 6. Positioning lever | 16. Drive switch |
| 7. Housing/chassis | 17. Potentiometer for welding speed |
| 8. Connection cable | 18. Drive roller |
| 9. Air-blower switch | 19. Additional weight with handle (optional) |
| 10. Terminal | 20. Carrying handle |

4.3.2 Overview of the foiler ETL device parts



- | | |
|-------------------------------------|--|
| 1. Power supply cord | 18. Drive roller |
| 2. Drive/pressure roller | 19. Additional weight with handle (optional) |
| 3. Welding nozzle | 20. Carrying handle |
| 4. Hot-air blower | 21. Snap switch (foiler ETL) |
| 5. Steering roller | 22. Track guide roller (foiler ETL) |
| 7. Housing/chassis | 24. Potentiometer for temperature adjustment |
| 8. Connection cable | 25. Air filter |
| 9. Air-blower switch | |
| 16. Drive switch | |
| 17. Potentiometer for welding speed | |

5. Settings on the foiler / foiler ETL

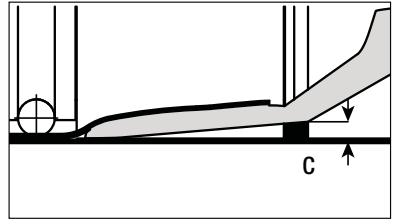
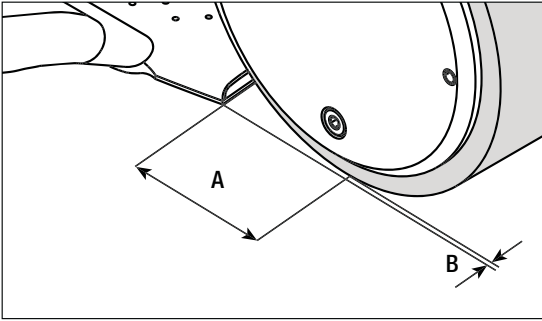
Safety precautions



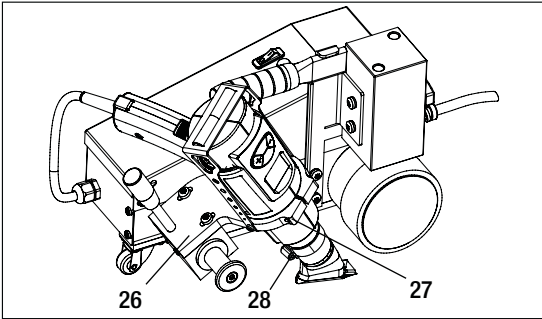
Allow the device to cool down.

Before commencing the settings, check that the hot-air blower has been switched off at the **main switch (9)** and the **power supply cord (1)** has been disconnected from the line supply.

5.1 Welding nozzle settings



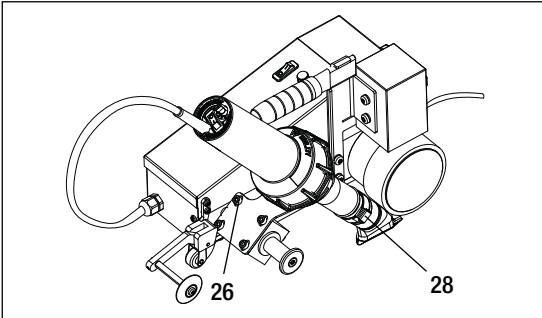
- A = 30 – 40 mm
B = 1 – 2 mm
C = 1 – 2 mm



foiler

The position of the welding nozzle can be adjusted in the following three places:

- Hexagon socket screws (26)
- Hexagon socket screw (27)
- Screw collar (28)



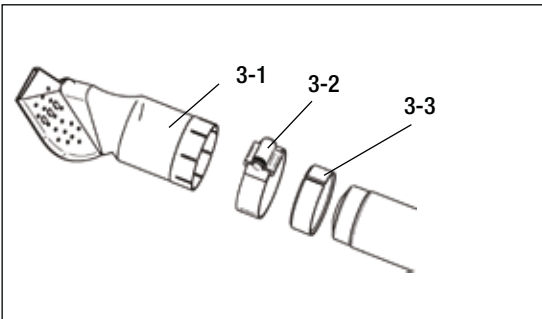
foiler ETL

The position of the welding nozzle can be adjusted in the following three places:

- Hexagon socket screws (26)
- Screw collar (28)

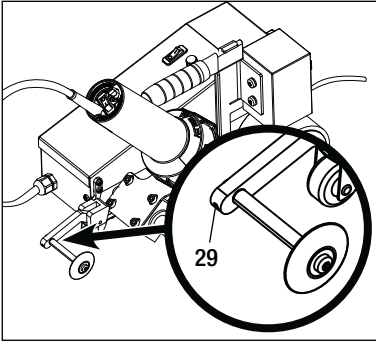
5.2 Changing the welding nozzle

Change the welding nozzle to the required width as necessary (not included in the scope of delivery). After changing the welding nozzle, you MUST check the position (as described under Setting the welding nozzle).



1. Unscrew the screw collar (3-2).
2. Remove the current welding nozzle (3-1).
3. Attach the adapter ring (3-3) and the required welding nozzle (3-1).
4. Tighten the screw collar (3-2) a little.
5. Set the welding nozzle (3-1) (see Setting the welding nozzle).
6. Screw the screw collar (3-2) tight again.

5.3 Setting the track guide roller (foiler ETL only)



The track guidance can be adjusted by loosening the **hexagon socket screw (29)** and with help from the marking.

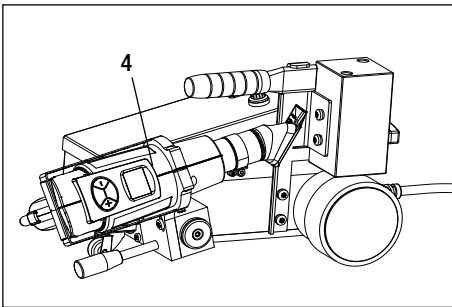
6. Commissioning your foiler

6.1 Working environment and safety



The automatic hot-air welding machine should only be used in the open or in a well-ventilated area. Never use the automatic hot-air welding machine in a potentially explosive or highly flammable atmosphere and always keep your distance from flammable materials or explosive gases. Read the material safety data sheet provided by the material manufacturer and follow the instructions it contains. Be careful not to burn the material during welding. The device must only be used on a horizontal and fireproof surface.

Power supply failure and interruptions to operation



If the power supply fails, if operation is interrupted or to cool down the device, swing the **hot-air blower (4)** into the parking position.

Power supply cable and extension cable

- The nominal voltage indicated on the device (see nameplate) must correspond to the line voltage.
- The **power supply cord (1)** must be able to move freely and must not hinder the user or third parties while working (trip hazard).
- Extension cables must be authorized for the utilization site (e.g. outdoors) and be marked accordingly. Observe the necessary minimum cross-section for extension cables as required.

Power supply equipment

When using power supply equipment, please note that such equipment must be grounded and fitted with a circuit breaker. The formula **"2 x nominal output of the automatic hot-air welding machine"** is used to calculate the nominal output of power supply equipment.

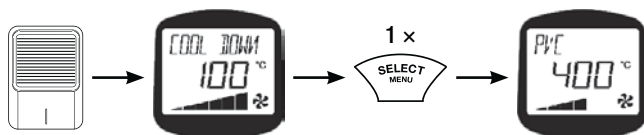
6.2 Operating conditions

- Check the **welding nozzle (3)** basic setting.
- Connect the tool to the line supply. The line voltage must correspond with the voltage rating stated on the tool.

6.3 Switching on

Set the **air blower switch (9)** to I. Press the **SELECT button (12)** once.

The heating process starts with the last-saved settings. Select the desired program or program the temperature and air flow as required.



Language selection Temperature
°C / °F (see 6.4)

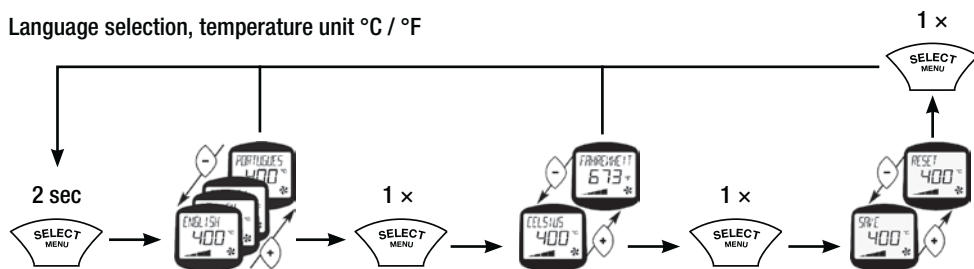
or

Selecting the function program
(see 6.4).

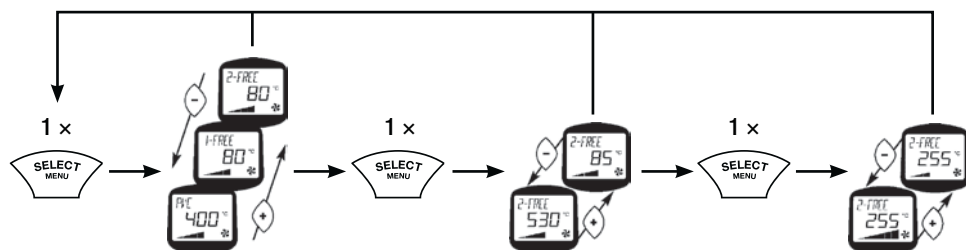
6.4 Adjusting the settings on the terminal (10)

Start by pressing the **SELECT Menu button (12)**. Note: When an indication flashes on the **display (11)**, a change can be initiated by pressing either the **PLUS (13)** or **MINUS (15)** button. Press the **SELECT button (12)** again to go to the next step.

Language selection, temperature unit °C / °F



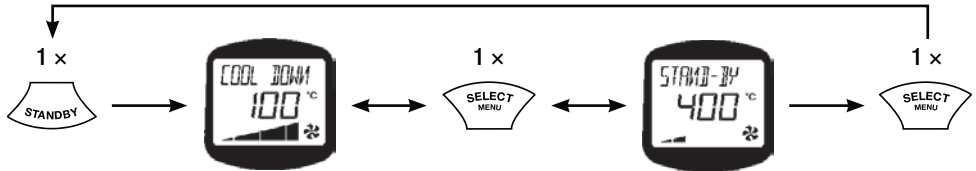
Selecting the function program



1. Welding PVC
2. 1-Free setting
3. 2-Free setting

The name of the program corresponding to the selected function program flashes on the display. Longer text scrolls across the screen after 2 seconds and the name of the program is displayed again after 2 cycles. Within this period, the **SELECT Menu button (12)** can be pressed again to adjust the temperature or the air flow.

Selecting STANDBY or COOL DOWN



- To pause work briefly, press the **STANDBY button (14)** twice. Power consumption is reduced.
- When you have finished work, always press the **STANDBY button (14)** to select COOL DOWN. Switch off the tool according to chapter 6.11 Switching off.

6.5 Welding parameters

- Set the **potentiometer for the welding speed (17)** to the required value.
- Set the **air-blower switch (9)** to position I. Set the temperature and the air flow to the required values and heat up for approx. 5 minutes.
- The contact pressure is affected by the weight of the automatic hot-air welding machine itself.
- Use the additional weight accessory as required (optional).

6.6 Tool positioning

- Use the **positioning lever (6)** to turn the **hot-air blower (4)** up as far as the stop.
- Position the automatic welding machine on the overlap of the material to be welded. The outside edge of the **drive/pressure roller (2)** must line up with the overlap edge of the material to be welded.

6.7 Welding procedure



Perform a test weld according to the welding instructions supplied by the material manufacturer and conforming to national standards or guidelines. Check the test weld. Adapt the welding temperature (welding parameters) as necessary.

- Use the **positioning lever (6)** to turn the **hot-air blower (4)** down as far as the stop and at the same time turn on the **drive switch (16)** (the welding process starts).
- Supervise the welding process. Correct the welding speed with the **potentiometer (17)** as necessary. Guide the automatic welding machine by its chassis along the length of the overlap.
- When welding has finished, use the **positioning lever (6)** to swing up the **hot-air blower (4)** as far as the stop.
- Switch off the **drive switch (16)**.

6.8 Switching off

To cool down the hot-air blower, press the **STANDBY button (14)** (COOL DOWN setting). When the unit has cooled down (after approx. 6 minutes) set the **air-blower switch (9)** to 0.

Then disconnect the **power supply cord (1)** from the electricity supply.



- Wait for the device to cool down.
- Check the **power supply cord (1)** and plug for electrical and/or mechanical damage.
- Clean the **welding nozzle (3)** with a wire brush.

7. Quick Reference Guide for the foiler

7.1 Switching on / Starting

1. Connect the line voltage plug.
2. Switch on the main switch for the **hot-air blower (4)**.
3. Select/set welding program.
4. Set the speed at the **potentiometer (17)**.
5. Swing the **hot-air blower (4)** and switch on the **drive switch (16)** at the same time.

7.2 Switching off

1. Swing the **hot-air blower (4)** up into the parking position and switch off the **drive switch (16)**.
2. Press the **STANDBY button (14)** on the **hot-air blower (4)** and allow the device to cool down.
3. Switch off the main switch for the **hot-air blower (9)**.
4. Disconnect the line voltage plug.

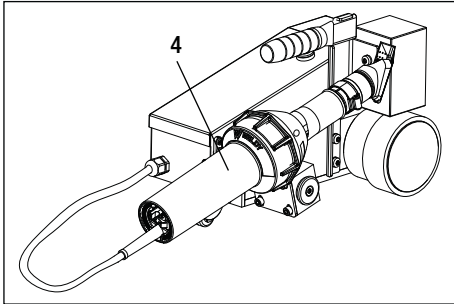
8. Commissioning your foiler ETL

8.1 Working environment and safety



The automatic hot-air welding machine should only be used in the open or in a well-ventilated area. Never use the automatic hot-air welding machine in a potentially explosive or highly flammable atmosphere and always keep your distance from flammable materials or explosive gases. Read the material safety data sheet provided by the material manufacturer and follow the instructions it contains. Be careful not to burn the material during welding. The device must only be used on a horizontal and fireproof surface.

Power supply failure and interruptions to operation



If the power supply fails, if operation is interrupted, or to cool down the device, swing the **hot-air blower (4)** into the parking position.

Power supply cable and extension cable

- The nominal voltage indicated on the device (see nameplate) must correspond to the line voltage.
- The **power supply cord (1)** must be able to move freely and must not hinder the user or third parties while working (trip hazard).
- Extension cables must be authorized for the utilization site (e.g. outdoors) and be marked accordingly. You may need to take the minimum cross-section for extension cables into account.

Power supply equipment

When using power supply equipment, please note that such equipment must be grounded and fitted with a circuit breaker.

The formula “**2 x nominal output of the automatic hot-air welding machine**” is used to calculate the nominal output of power supply equipment.

8.2 Operating condition

- Check the **welding nozzle (3)** basic setting.
- Connect the tool to the line supply. The line voltage must correspond with the voltage rating stated on the tool.

8.3 Track guide roller (foiler ETL)

- Adjust the **track guide roller (22)** (see Chapter 5.3).

8.4 Welding parameters

- Set the **potentiometer for the welding speed (17)** to the required value.
- Set the **air-blower switch (9)** to position I. Adjust the temperature as required with the **potentiometer (24)**. The heat-up period is approx. 5 minutes.
- The contact pressure is affected by the weight of the automatic hot-air welding machine itself.
- Use the additional weight accessory as required (optional).

8.5 Tool positioning

- Swivel the **hot air blower (4)** up as far as the stop.
- Position the automatic welding machine on the overlap of the material to be welded. The outside edge of the **drive/pressure roller (2)** must line up with the overlap edge of the material to be welded.
- The **track guide roller (22)** must line up with the overlap edge of the material to be welded.

8.6 Welding procedure



Perform a test weld according to the welding instructions supplied by the material manufacturer and conforming to national standards or guidelines. Check the test weld. Adapt the welding temperature (welding parameters) as necessary.

- Foiler ETL: Swivel the **hot-air blower (4)** down under as far as the stop; the **snap switch (21)** automatically starts the motor drive (the welding process starts).
- Monitor the welding process. If necessary, adjust the welding speed with the **potentiometer (17)**. Guide the welding machine along the overlap with help from the **housing (7)** and the **track guide roller (22)**.
- When welding has finished, swing up the **hot-air blower (4)** as far as the stop.

8.7 Switching off

- Turn the **potentiometer (24)** to position 0 in order to cool down the **hot-air blower (4)**. When the tool has cooled down (after approx. 6 minutes), set the **hot-air blower switch (9)** to 0.
- Then disconnect the **power supply cord (1)** from the electricity supply.



- Wait for the device to cool down.
- Check the **power supply cord (1)** and plug for electrical and/or mechanical damage.
- Clean the **welding nozzle (3)** with a wire brush.

9. Quick Reference Guide for the foiler ETL

9.1 Switching on / Starting

1. Connect the line voltage plug.
2. Switch on the main switch for the **hot-air blower (9)**.
3. Select/set the temperature with the **potentiometer (24)**.
4. Set the speed at the **potentiometer (17)**.
5. Swing the **hot-air blower (4)**.

9.2 Switching off

1. Swing the **hot-air blower (4)** up into the parking position.
2. Set the **potentiometer (24)** on the **hot-air blower (4)** to 0 and allow the device to cool down.
3. Switch off the main switch for the **hot-air blower (9)**.
4. Disconnect the line voltage plug.

10. Frequently asked questions, causes and measures

Poor quality welding result:

- Check the drive speed and welding temperature.
- Clean the **welding nozzle (3)** with a wire brush.
- **Welding nozzle (3)** set incorrectly (see Setting the welding nozzle)

The required welding temperature has still not been reached after a maximum of 5 minutes:

- Check the line voltage.

11. Accessories

Only genuine Weldy spare parts and accessories may be used. Failure to use such spare parts and accessories will invalidate the warranty and guarantee.

For more information, go to www.weldy.com

12. Service and repair

Repairs may only be carried out by local Weldy partners. Only genuine accessories and spare parts may be used.

For more information, go to www.weldy.com.

13. Warranty

- The guarantee or warranty rights granted for this device by the direct distribution partner/salesman apply after the date of purchase.
- In the event of a guarantee or warranty claim (verification by invoice or delivery note), manufacturing or processing errors will be rectified by the sales partner through replacement delivery or repair.
- Other guarantee or warranty claims are excluded within the framework of mandatory law.
- Damages resulting from natural wear, overload, or improper handling are excluded from the warranty.
- Heating elements shall be excluded from warranty obligations or guarantees.
- No guarantee or warranty claims exist for devices which have been converted or changed by the purchaser or for which non-original Weldy spare parts have been used.

14. Declaration of conformity

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil, Switzerland confirms that this product fulfils the requirements of the following EU Guidelines in the models that we have made available for purchase.

Guidelines:

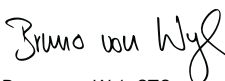
2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65

Harmonized standards:

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

Name of the authorized document official: Volker Pohl, Manager Product Conformity

Kaegiswil, 08/31/2017


Bruno von Wyl, CTO


Christoph Baumgartner, GM

15. Disposal



Never dispose of electrical equipment with household refuse!

Electrical equipment, accessories, and packaging should be subjected to environmentally friendly recycling.

Table des matières

1. Consignes de sécurité importantes	30
1.1 Utilisation prévue	31
1.2 Utilisation non prévue	31
2. Caractéristiques techniques	31
3. Transport	31
4. Votre foiler/foiler ETL	32
4.1 Plaque signalétique et identification	32
4.2 Étendue de la livraison	32
4.3 Aperçu des pièces de l'appareil	33
4.3.1 Aperçu des pièces de l'appareil foiler	33
4.3.2 Aperçu des pièces de l'appareil foiler ETL	34
5. Réglages sur le foiler/foiler ETL	34
5.1 Réglages de la buse de soudage	35
5.2 Changement de la buse de soudage	35
5.3 Réglage du rouleau de guidage de la voie (foiler ETL uniquement)	36
6. Mise en service du foiler	36
6.1 Environnement de travail et sécurité	36
6.2 Conditions de fonctionnement	37
6.3 Mise en marche	37
6.4 Ajustage des réglages sur le terminal (10)	37
6.5 Paramètres de soudage	38
6.6 Positionnement de l'outil	38
6.7 Procédure de soudage	38
6.8 Mise à l'arrêt	38
7. Guide de référence du foiler	38
7.1 Mise sous tension/Démarrage	38
7.2 Mise à l'arrêt	39
8. Mise en service de votre foiler ETL	39
8.1 Environnement de travail et sécurité	39
8.2 Conditions de fonctionnement	39
8.3 Rouleau de guidage de la voie (foiler ETL)	39
8.4 Paramètres de soudage	40
8.5 Positionnement de l'outil	40
8.6 Procédure de soudage	40
8.7 Mise à l'arrêt	40
9. Guide de référence rapide du foiler ETL	40
8.8 Mise sous tension/Démarrage	40
9.2 Mise à l'arrêt	40
10. Questions fréquemment posées, causes et mesures	41
11. Accessoires	41
12. Entretien et réparations	41
13. Garantie	41
14. Déclaration de conformité	41
15. Mise au rebut	41

Merci d'avoir acheté votre foiler / foiler ETL !

Vous avez choisi une soudeuse automatique à air chaud de première classe qui a été conçue et fabriquée selon les dernières connaissances disponibles dans l'industrie du traitement des plastiques. Des matériaux de haute qualité ont été choisis pour sa fabrication.

WELDY foiler / foiler ETL

Soudeuse automatique

1. Consignes de sécurité importantes

Veillez lire cette notice d'utilisation avant de mettre la machine en service. Conserver cette notice d'utilisation en permanence avec l'appareil. Si vous remettez l'appareil à une tierce personne, remettez-lui également la notice d'utilisation.

Outre les informations de sécurité fournies dans les chapitres individuels de cette notice d'utilisation, vous devez également observer strictement les exigences suivantes.

Avertissement



Danger de mort ! Avant d'ouvrir l'appareil, retirez la fiche secteur de la prise en raison de l'exposition de composants et de connexions sous tension.



Risque d'incendie et d'explosion en raison d'une utilisation non conforme de la soudeuse automatique (par ex. surchauffe des matériaux) et en particulier à proximité de matériaux inflammables et de gaz explosifs.



Risque de brûlure ! Ne pas toucher l'élément chauffant tube et buse lorsqu'ils sont très chauds. Laisser d'abord refroidir l'appareil.

Ne pas diriger le courant d'air chaud sur des personnes ni sur des animaux.



Brancher l'appareil sur une **prise munie d'un conducteur de protection**. Toute interruption du conducteur de protection à l'intérieur de l'appareil ou à l'extérieur est dangereuse !

Utiliser uniquement des rallonges électriques munies d'un conducteur de protection.

Attention



La **tension nominale** indiquée sur l'appareil doit correspondre à la **tension nominale** sur le site. Si la tension de secteur tombe en panne, éteindre la soufflante d'air chaud et l'entraînement et sortir la soufflante d'air chaud.



Un disjoncteur est **obligatoire** pour la protection des personnes quand l'appareil est utilisé sur des chantiers de construction.



L'appareil **doit être surveillé en permanence pendant son fonctionnement**. La chaleur perdue risque d'atteindre des matériaux inflammables non visibles. L'appareil doit être utilisé uniquement par **des spécialistes formés à son utilisation** ou sous leur surveillance. En aucun cas les enfants ne sont autorisés à utiliser cet équipement.



Protéger l'appareil contre l'humidité et la vapeur.

1.1 Utilisation prévue

Le foiler/foiler ETL est conçu pour le soudage par recouvrement de bâches et panneaux d’affichage dans les applications professionnelles.

Seuls sont utilisés des pièces de rechange et accessoires Weldy d’origine. La non-utilisation de ces pièces de rechange et accessoires d’origine annule la garantie.

Processus de soudage et type de matériaux

- Soudage par recouvrement de membranes d’étanchéité thermoplastiques (PVC, PP, PE, ECB, EVA, FPO, PIB, PMI, PO, TPO)
- Largeur de soudage 20 et 30 mm

1.2 Utilisation non prévue

Toute utilisation allant au-delà ou différant de celle décrite ci-dessus est considérée comme non prévue.

2. Caractéristiques techniques

Sous réserve de modifications techniques.

		foiler	foiler ETL
Tension nominale	V~	230	
Puissance nominale	W	2 100	1 700
Fréquence	Hz	50 / 60	
Température	°C	80 – 530	80 – 530
Vitesse	m/min.	1,0 – 7,5	
Niveau d’émission	LpA (dB)	67	
Dimensions (L × l × H)	mm	445 × 276 × 280	
Poids (sans poids additionnel)	kg	10,8	
Marque de conformité		CE	
Classe de protection I		⚡	

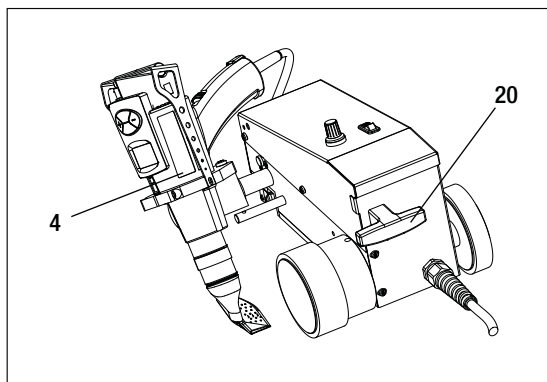
3. Transport



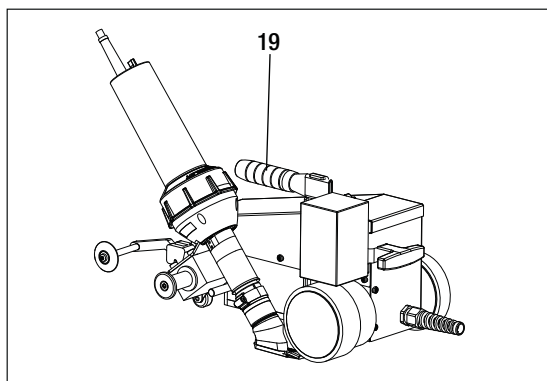
La soufflante d’air chaud (4) DOIT avoir le temps de refroidir avec le transport.



Ne jamais utiliser la poignée de transport (20) sur l’appareil ou la boîte de transport pour transporter avec une grue.



Utiliser la **poignée de transport (20)** et la **soufflante d'air chaud (4)** pour soulever la soudeuse automatique à air chaud à la main.



Si assemblé (disponible en option) : Utiliser la poignée de transport du poids additionnel avec **poignée (19)** au centre pour soulever la soudeuse automatique à air chaud à la main.

4. Votre foiler/foiler ETL

4.1 Plaque signalétique et identification

Le modèle et numéro de série sont indiqués sur la plaque signalétique de l'appareil. Copier cette information dans votre notice d'utilisation et la mentionner dans votre correspondance avec nos représentants ou points de service autorisés.

Modèle :

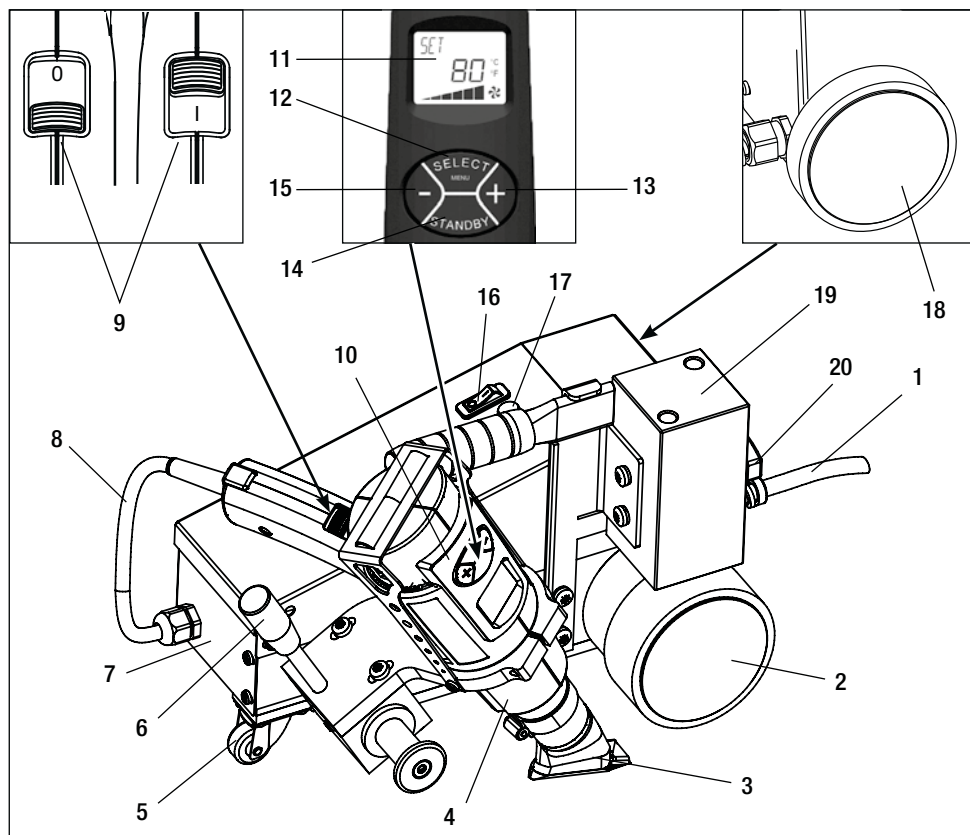
N° de série :

4.2 Étendue de la livraison

- 1 appareil
- Notice d'utilisation

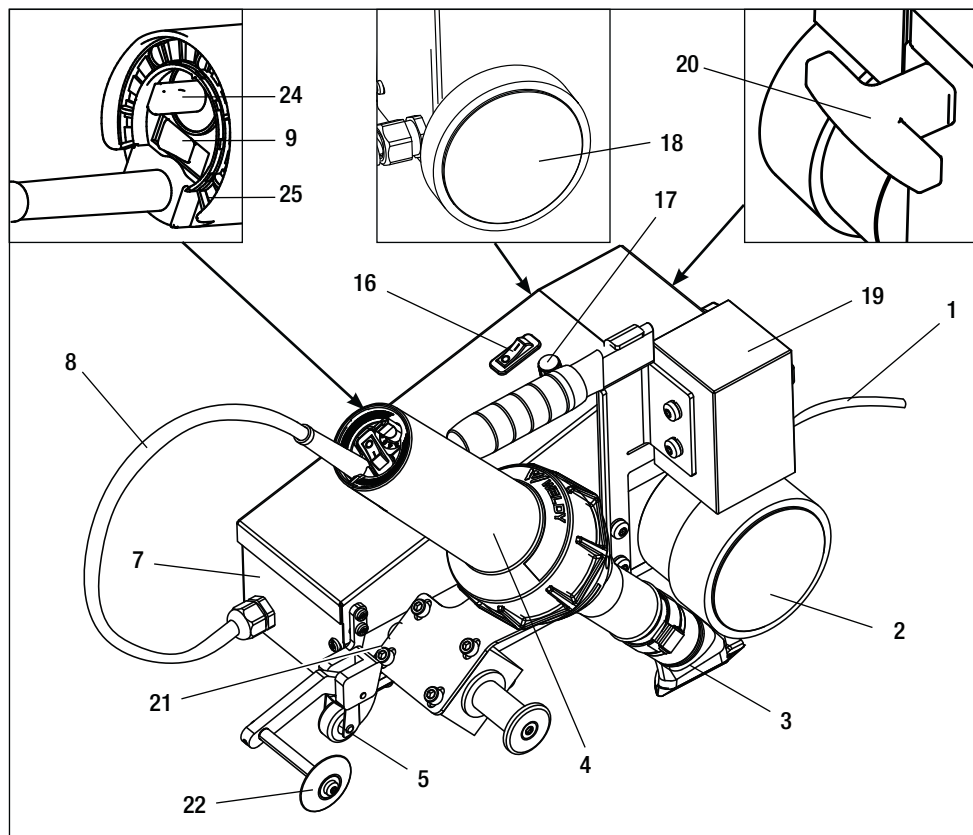
4.3 Aperçu des pièces de l'appareil

4.3.1 Aperçu des pièces de l'appareil foiler



- | | |
|---------------------------------------|---|
| 1. Cordon d'alimentation | 11. Affichage |
| 2. Rouleau d'entraînement/de pression | 12. Bouton de menu SÉLECTION |
| 3. Buse de soudage | 13. Bouton PLUS |
| 4. Soufflante d'air chaud | 14. Bouton ATTENTE/REFROIDISSEMENT |
| 5. Rouleau de guidage | 15. Bouton MOINS |
| 6. Levier de positionnement | 16. Interrupteur d'entraînement |
| 7. Carter/châssis | 17. Potentiomètre de vitesse de soudage |
| 8. Câble de raccordement | 18. Rouleau d'entraînement |
| 9. Commutateur de soufflante | 19. Poids additionnel avec poignée (option) |
| 10. Terminal | 20. Poignée de transport |

4.3.2 Aperçu des pièces de l'appareil foiler ETL



- | | |
|---|--|
| 1. Cordon d'alimentation | 18. Rouleau d'entraînement |
| 2. Rouleau d'entraînement/de pression | 19. Poids additionnel avec poignée (option) |
| 3. Buse de soudage | 20. Poignée de transport |
| 4. Soufflante d'air chaud | 21. Interrupteur à rupture brusque (foiler ETL) |
| 5. Rouleau de guidage | 22. Rouleau de guidage de voie (foiler ETL) |
| 7. Carter/châssis | 24. Potentiomètre pour réglage de la température |
| 8. Câble de raccordement | 25. Filtre à air |
| 9. Commutateur de soufflante | |
| 16. Interrupteur d'entraînement | |
| 17. Potentiomètre de vitesse de soudage | |

5. Réglages sur le foiler/foiler ETL

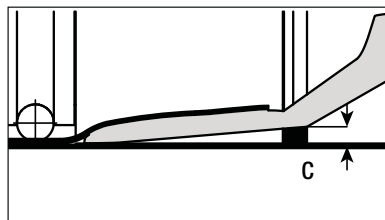
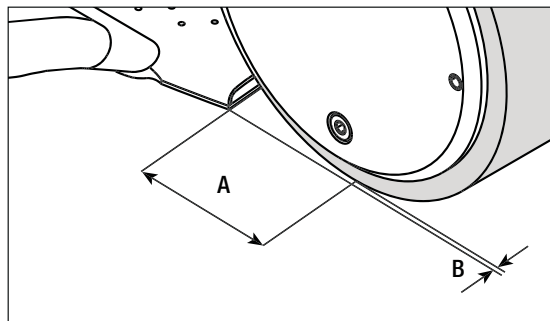
Mesures de sécurité



Laisser refroidir l'appareil.

Avant de procéder aux réglages, vérifier que la soufflante d'air chaud a été éteinte **sur l'interrupteur principal (9)** et que **le câble électrique (1)** a été débranché du secteur.

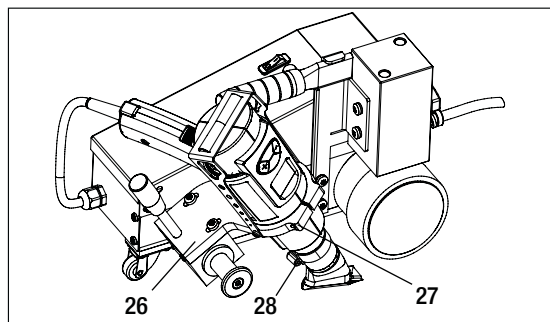
5.1 Réglages de la buse de soudage



A = 30 – 40 mm

B = 1 – 2 mm

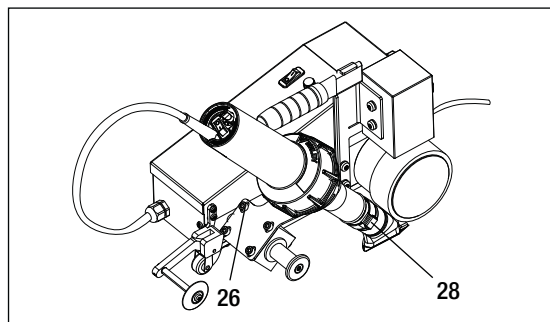
C = 1 – 2 mm



foiler

La position de la buse de soudage peut être ajustée sur les trois emplacements suivants :

- vis à six pans creux (26)
- vis à six pans creux (27)
- collier de vis (28)



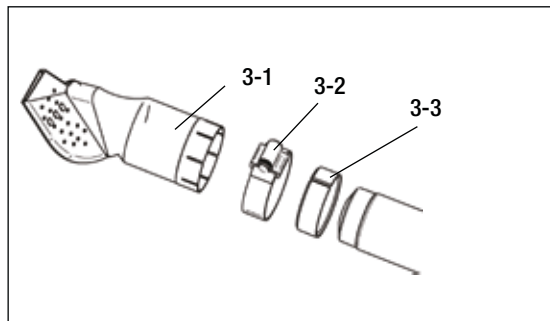
foiler ETL

La position de la buse de soudage peut être ajustée sur les trois emplacements suivants :

- vis à six pans creux (26)
- collier de vis (28)

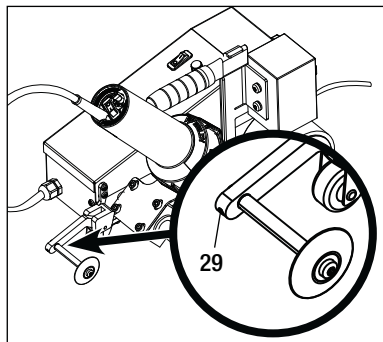
5.2 Changement de la buse de soudage

Changer la buse de soudage à la largeur nécessaire (non inclus dans la livraison) Après avoir changé la buse de soudage, vous devez contrôler la position (comme décrit sous « Réglage de la buse de soudage »).



1. Dévisser le collier de vis (3-2).
2. Retirer la buse de soudage actuelle (3-1).
3. Fixer la bague adaptatrice (3-3) et la buse de soudage appropriée (3-1).
4. Serrer légèrement le collier de vis (3-2).
5. Régler la buse de soudage (3-1) (voir « Réglage de la buse de soudage »).
6. Visser à fond le collier de vis (3-2).

5.3 Réglage du rouleau de guidage de la voie (foiler ETL uniquement)



Le guidage de voie peut être réglé en desserrant la **vis hexagonale (29)** et à l'aide du marquage.

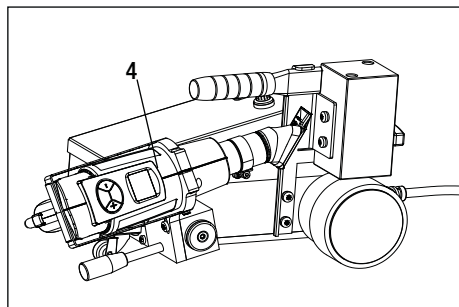
6. Mise en service du foiler

6.1 Environnement de travail et sécurité



La soudeuse automatique à air chaud ne doit être utilisée qu'en extérieur ou dans une zone bien ventilée. Ne jamais l'utiliser dans une atmosphère à risque d'explosion ou hautement inflammable et toujours garder une distance suffisante par rapport aux matériaux inflammables ou aux gaz explosifs. Lire la fiche de sécurité du matériau fournie par le fabricant du matériau et suivre les instructions qui y sont données. Veiller à ne pas brûler le matériau pendant le soudage. L'appareil ne doit être utilisé que sur une surface horizontale et résistante au feu.

Pannes d'alimentation et interruptions d'opération



En cas de panne d'alimentation de courant, si l'opération est interrompue ou pour refroidir l'appareil, pivoter la **soufflante d'air chaud (4)** en position de repos.

Câble d'alimentation et rallonge

- La tension nominale indiquée sur l'appareil (voir plaque signalétique) doit correspondre à la tension de secteur.
- Le **câble d'alimentation (1)** doit pouvoir se déplacer librement et ne pas gêner l'utilisateur ou d'autres personnes pendant le travail (risque de trébucher).
- Les câbles de rallonge doivent être agréés pour le site d'utilisation (par exemple, utilisation en extérieur) et marqués en conséquence. Il vous sera éventuellement nécessaire de prendre en compte la section minimale pour les câbles d'extension.

Équipement d'alimentation électrique

Si vous utilisez un équipement d'alimentation électrique, veillez à ce que celui-ci soit mis à la terre et muni d'un disjoncteur. La formule « **2 x puissance nominale de la soudeuse automatique à air chaud** » est utilisée pour calculer la puissance nominale de l'équipement d'alimentation électrique.

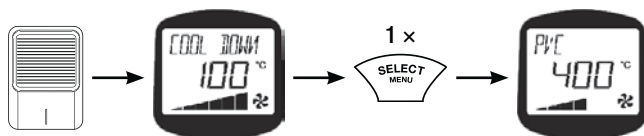
6.2 Conditions de fonctionnement

- Contrôler le réglage de base de la **buse de soudage (3)**.
- Raccorder l'outil au secteur. La tension de secteur doit correspondre à la tension nominale indiquée sur l'outil.

6.3 Mise en marche

Régler le **commutateur de soufflante (9)** sur I. Appuyer une fois sur le bouton **SELECT (12)**.

Le processus de chauffage démarre avec les réglages enregistrés en dernier. Sélectionner le programme désiré ou programmer la température et le débit d'air selon les besoins.



Sélection de langue, unité de température °C / °F (voir 6.4)

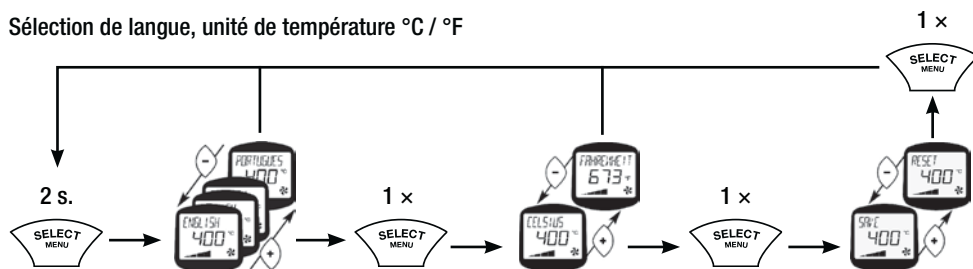
ou

sélection du programme de la fonction (voir 6.4).

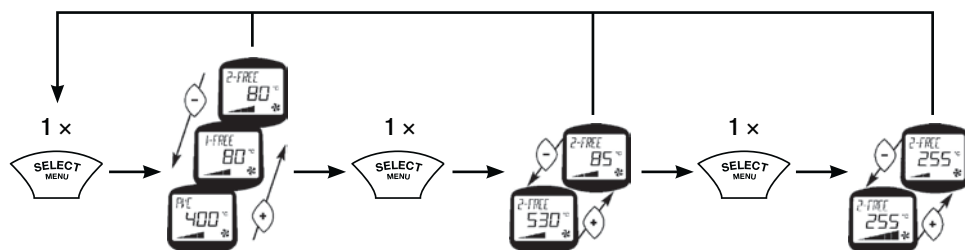
6.4 Ajustage des réglages sur le terminal (10)

Appuyer d'abord sur le **bouton de menu SELECT (12)**. Note : Lorsqu'une indication clignote sur l'**écran (11)**, une modification est réalisée en appuyant soit sur le bouton **PLUS (13)** ou le bouton **MOINS (15)**. Appuyer à nouveau sur le **bouton SELECT (12)** pour passer à l'étape suivante.

Sélection de langue, unité de température °C / °F



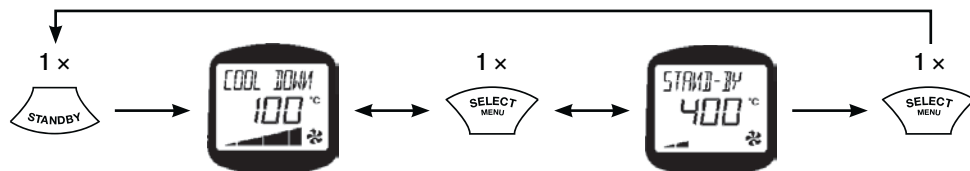
Sélection du programme de fonction



1. Soudage du PVC
2. 1-réglage libre
3. 2-réglage libre

Le nom du bouton correspondant au programme de fonction sélectionné clignote sur l'écran. Le texte plus long défile à l'écran après 2 s. et le nom du bouton s'affiche à nouveau après 2 cycles. Pendant cette période, on peut appuyer à nouveau sur le **bouton de menu SELECT (12)** pour régler la température ou le débit d'air.

Sélection de **STANDBY (ATTENTE)** ou **COOL DOWN (REFROIDISSEMENT)**



- Pour faire une pause brève, appuyer deux fois sur le bouton d'attente **STANDBY (14)**. La consommation électrique est réduite.
- Lorsque vous avez terminé votre travail, appuyez toujours sur le **bouton STANDBY (14)** pour sélectionner COOL DOWN (refroidissement). Eteindre l'outil selon les instructions fournies au chapitre 6.11 Mise hors service.

6.5 Paramètres de soudage

- Régler le **potentiomètre de vitesse de soudage (17)** à la valeur requise.
- Régler le **commutateur de soufflante (9)** en position I. Régler la température et le débit d'air aux valeurs requises et chauffer pendant env. 5 minutes.
- La pression de contact est influencée par le poids de la soudeuse automatique à air chaud elle-même.
- Utiliser l'accessoire de poids additionnel selon les besoins (option).

6.6 Positionnement de l'outil

- Utiliser le **levier de positionnement (6)** pour tourner la **soufflante d'air chaud (4)** vers le haut, jusqu'en butée.
- Positionner la soudeuse automatique à air chaud sur le recouvrement du matériau à souder. Le bord extérieur du **rouleau d'entraînement/de pression (2)** doit s'aligner avec le bord de recouvrement du matériau à souder.

6.7 Procédure de soudage



Effectuer une soudure d'essai conformément aux instructions de soudage fournies par le fabricant du matériau et aux normes ou directives nationales. Vérifier la soudure d'essai. Adapter la température de soudage (paramètres de soudage) selon les besoins.

- Utiliser le **levier de positionnement (6)** pour tourner la **soufflante d'air chaud (4)** vers le bas, jusqu'en butée et allumer en même temps l'**interrupteur d'entraînement (16)** (le processus de soudage démarre).
- Surveiller le processus de soudage. Corriger la vitesse de soudage avec le **potentiomètre (17)** selon les besoins. Guider la soudeuse par son châssis sur tout le long du recouvrement.
- Lorsque la soudage est terminé, utiliser le **levier de positionnement (6)** pour tourner la **soufflante d'air chaud (4)** vers le haut, jusqu'en butée.
- Couper l'**interrupteur d'entraînement (16)**.

6.8 Mise à l'arrêt

Pour refroidir la soufflante d'air chaud, appuyer sur le bouton **STANDBY (14)** (réglage COOL DOWN). Lorsque l'unité a refroidi (après env. 6 minutes), régler le **commutateur de soufflante (9)** sur 0.

Débrancher ensuite le **câble d'alimentation (1)** de l'alimentation électrique.



- Attendre que l'appareil se soit refroidi.
- Vérifier que le **câble d'alimentation (1)** et la fiche ne présentent pas de dommages électriques ou mécaniques.
- Nettoyer la **buse de soudage (3)** avec une **brosse métallique**.

7. Guide de référence du foiler

7.1 Mise sous tension/Démarrage

1. Brancher la fiche de secteur.
2. Allumer l'interrupteur principal de la **soufflante d'air chaud (4)**.
3. Sélectionner/régler le programme de soudage
4. Régler la vitesse sur le **potentiomètre (17)**.
5. Pivoter la **soufflante d'air chaud (4)** et allumer l'**interrupteur d'entraînement (16)** en même temps.

7.2 Mise à l'arrêt

1. Basculer la **soufflante d'air chaud (4)** vers le haut en position de repos et éteindre l'**interrupteur d'entraînement (16)**.
2. Appuyer sur le bouton **STANDBY (14)** sur la **soufflante d'air chaud (4)** et laisser l'appareil se refroidir.
3. Eteindre l'interrupteur principal de la **soufflante d'air chaud (9)**.
4. Débrancher la fiche de secteur.

8. Mise en service de votre foiler ETL

8.1 Environnement de travail et sécurité

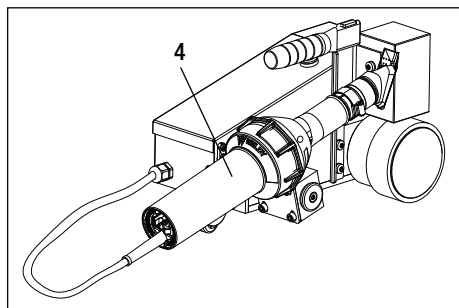


La soudeuse automatique à air chaud ne doit être utilisée qu'en extérieur ou dans une zone bien ventilée. Ne jamais utiliser la soudeuse automatique à air chaud dans une atmosphère à risque d'explosion ou hautement inflammable et toujours garder une distance suffisante par rapport aux matériaux inflammables ou aux gaz explosifs.

Lire la fiche de sécurité du matériau fournie par le fabricant du matériau et suivre les instructions qui y sont données. Veiller à ne pas brûler le matériau pendant le soudage.

L'appareil ne doit être utilisé que sur une surface horizontale et résistante au feu.

Pannes d'alimentation et interruptions d'opération



En cas de panne d'alimentation de courant, si l'opération est interrompue ou pour refroidir l'appareil, pivoter la **soufflante d'air chaud (4)** en position de repos.

Câble d'alimentation et rallonge

- La tension nominale indiquée sur l'appareil (voir plaque signalétique) doit correspondre à la tension de secteur.
- Le **câble d'alimentation (1)** doit pouvoir se déplacer librement et ne pas gêner l'utilisateur ou d'autres personnes pendant le travail (risque de trébucher).
- Les câbles de rallonge doivent être agréés pour le site d'utilisation (par exemple, utilisation en extérieur) et marqués en conséquence. Il vous sera éventuellement nécessaire de prendre en compte la section minimale pour les câbles d'extension.

Équipement d'alimentation électrique

Si vous utilisez un équipement d'alimentation électrique, veillez à ce que celui-ci soit mis à la terre et muni d'un disjoncteur.

La formule « **2 x puissance nominale de la soudeuse automatique à air chaud** » est utilisée pour calculer la puissance nominale de l'équipement d'alimentation électrique.

8.2 Conditions de fonctionnement

- Contrôler le réglage de base de la **buse de soudage (3)**.
- Raccorder l'outil au secteur. La tension de secteur doit correspondre à la tension nominale indiquée sur l'outil.

8.3 Rouleau de guidage de la voie (foiler ETL)

- Régler le **rouleau de guidage de voie (22)** (cf. chapitre 5.3).

8.4 Paramètres de soudage

- Régler le **potentiomètre de vitesse de soudage (17)** à la valeur requise.
- Régler le **commutateur de soufflante (9)** sur la position I. Régler la température selon les besoins avec le **potentiomètre (24)**. La période de chauffe est d'env. 5 minutes.
- La pression de contact est influencée par le poids de la soudeuse automatique à air chaud elle-même.
- Utiliser l'accessoire de poids additionnel selon les besoins (option).

8.5 Positionnement de l'outil

- Pivoter la **soufflante d'air chaud (4)** vers le haut jusqu'en butée.
- Positionner la soudeuse automatique à air chaud sur le recouvrement du matériau à souder. Le bord extérieur du **rouleau d'entraînement/de pression (2)** doit s'aligner avec le bord de recouvrement du matériau à souder.
- Le **rouleau de guidage de voie (22)** doit s'aligner avec le bord de recouvrement du matériau à souder.

8.6 Procédure de soudage



Effectuer une soudure d'essai conformément aux instructions de soudage fournies par le fabricant du matériau et aux normes ou directives nationales. Vérifier la soudure d'essai. Adapter la température de soudage (paramètres de soudage) selon les besoins.

- Foiler ETL : Pivoter la **soufflante d'air chaud (4)** vers le bas, jusqu'en butée. L'**interrupteur à rupture brusque (21)** démarre automatiquement l'entraînement du moteur (le processus de soudage démarre).
- Surveiller le processus de soudage. Si nécessaire, corriger la vitesse de soudage à l'aide du **potentiomètre (17)**. Guider la soudeuse automatique le long du chevauchement à l'aide du **boîtier (7)** et du **rouleau de guidage de voie (22)**.
- Lorsque la soudage est terminé, pivoter la **soufflante d'air chaud (4)** vers le haut, jusqu'en butée.

8.7 Mise à l'arrêt

- Tourner le **potentiomètre (24)** en position 0 pour refroidir la **soufflante d'air chaud (4)**. Lorsque l'outil a refroidi (après env. 6 minutes), régler le **commutateur de soufflante (9)** sur 0.
- Débrancher ensuite le **câble d'alimentation (1)** de l'alimentation électrique.



- Attendre que l'appareil se soit refroidi.
- Vérifier que le **câble d'alimentation (1)** et la fiche ne présentent pas de dommages électriques ou mécaniques.
- Nettoyer la **buse de soudage (3)** avec une **brosse métallique**.

9. Guide de référence rapide du foiler ETL

9.1 Mise sous tension/Démarrage

1. Brancher la fiche de secteur.
2. Allumer l'interrupteur principal de la **soufflante d'air chaud (9)**.
3. Régler le volume d'air et la température avec le **potentiomètre (24)**.
4. Régler la vitesse sur le **potentiomètre (17)**.
5. Pivoter la **soufflante d'air chaud (4)**.

9.2 Mise à l'arrêt

1. Pivoter la **soufflante d'air chaud (4)** vers le haut en position de repos.
2. Régler le **potentiomètre (24)** de la **soufflante d'air chaud (4)** sur 0 et laisser l'appareil se refroidir.
3. Eteindre l'interrupteur principal de la **soufflante d'air chaud (9)**.
4. Débrancher la fiche de secteur.

10. Questions fréquemment posées, causes et mesures

Résultat de soudure de mauvaise qualité :

- Contrôler la vitesse d'entraînement et la température de soudage.
- Nettoyer la **buse de soudage (3)** avec une brosse métallique.
- **Buse de soudage (3)** mal réglée (voir Réglage de la buse de soudage)

La température de soudage requise n'est pas encore atteinte après un maximum de 5 minutes :

- Contrôler la tension de ligne.

11. Accessoires

Seuls sont utilisés des pièces de rechange et accessoires Weldy d'origine. La non-utilisation de ces pièces de rechange et accessoires d'origine annule la garantie.

Pour plus d'informations, rendez-vous sur le site www.weldy.com

12. Entretien et réparations

Les réparations ne peuvent être réalisées que par des partenaires locaux Weldy. Seuls sont utilisés les pièces de rechange et accessoires Weldy d'origine.

Pour plus d'informations, rendez-vous sur le site www.weldy.com

13. Garantie

- Pour cet appareil, la garantie ou les droits au titre de la garantie octroyé(es) par le distributeur direct/revendeur s'applique(nt) à compter de la date d'achat.
- En cas de recours à la garantie fabricant ou légale (vérification par facture ou bordereau de livraison), il sera remédié aux défauts de fabrication ou de traitement par le partenaire commercial par remplacement ou par réparation.
- Tout autre recours en garantie est exclu, sous réserve des dispositions légales.
- La garantie ne saurait s'appliquer aux dommages causés par une usure normale, une surcharge ou une manipulation incorrecte.
- Les éléments chauffants sont exclus des obligations de garantie fabricant et légales.
- Le droit à la garantie et les demandes de garantie deviennent caduques si les appareils ont été convertis ou modifiés par l'acheteur ou si des pièces de rechange non d'origine Weldy ont été utilisées.

14. Déclaration de conformité

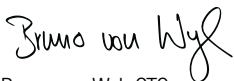
Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil, Suisse confirme que ce produit remplit les exigences des directives UE suivantes pour les modèles qui ont été mis sur le marché.

Directives : 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65

Normes harmonisées : 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

Nom du représentant autorisé : Volker Pohl, directeur Conformité des produits

Kaegiswil, 31/08/2017


Bruno von Wyl, CTO


Christoph Baumgartner, GM

15. Mise au rebut



Ne jamais jeter les équipements électriques dans les ordures ménagères !

Les équipements électriques, les accessoires et les emballages doivent être remis dans le circuit de recyclage respectueux de l'environnement.

Índice

1. Avisos de seguridad importantes	43
1.1 Uso previsto	44
1.2 Uso no previsto.....	44
2. Datos técnicos.....	44
3. Transporte.....	44
4. Su foiler / foiler ETL.....	45
4.1 Placa de tipo e identificación.....	45
4.2 Volumen de suministro.....	45
4.3 Vista general de las partes del equipo.....	46
4.3.1 Vista general de las partes del equipo foiler	46
4.3.2 Vista general de las partes del equipo foiler ETL.....	47
5. Ajustes del foiler / foiler ETL.....	47
5.1 Ajustes de la boquilla para soldadura.....	48
5.2 Cambio de la boquilla para soldadura	48
5.3 Ajuste de la rodillo de guía pista (solo foiler ETL).....	49
6. Puesta en marcha de su foiler.....	49
6.1 Condiciones de funcionamiento	49
6.2 Condiciones de funcionamiento	50
6.3 Encendido.....	50
6.4 Configuración de ajustes en el terminal (10).....	50
6.5 Parámetros de soldadura	51
6.6 Posicionamiento de la herramienta	51
6.7 Procedimiento de soldadura	51
6.8 Apagado	51
7. Guía de referencia rápida para el foiler.....	51
7.1 Encendido/Inicio	51
7.2 Apagado	52
8. Puesta en marcha de su foiler ETL.....	52
8.1 Entorno de trabajo y seguridad	52
8.2 Condiciones de funcionamiento.....	52
8.3 Rodillo de guía pista (foiler ETL).....	52
8.4 Parámetros de soldadura	53
8.5 Posicionamiento de la herramienta	53
8.6 Procedimiento de soldadura	53
8.7 Apagado	53
9. Guía de referencia rápida para el foiler ETL	53
9.1 Encendido/Inicio	53
9.2 Apagado	53
10. Preguntas frecuentes, causas y medidas.....	54
11. Accesorios	54
12. Servicio y reparaciones	54
13. Garantía	54
14. Declaración de conformidad.....	54
15. Eliminación.....	54

Le felicitamos por la adquisición de su foiler / foiler ETL.

Ha elegido una máquina de soldadura automática con aire caliente de primera clase que se ha diseñado y fabricado conforme a los últimos avances del sector de procesamiento de plásticos. Para su fabricación, se han utilizado materiales de alta calidad.

WELDY foiler / foiler ETL

Máquina de soldadura

1. Avisos de seguridad importantes

Debe leer estas instrucciones de funcionamiento antes de poner la máquina en marcha. Estas instrucciones de funcionamiento se deben conservar con el equipo en todo momento. En caso de pasar el equipo a otra persona, debe incluir las instrucciones de seguridad.

Además de la información sobre seguridad incluida en los capítulos de estas instrucciones de funcionamiento, se deben cumplir los siguientes requisitos de manera rigurosa y en todo momento:

Advertencia



Peligro de muerte. Antes de abrir el equipo, desconecte el enchufe de la toma de corriente, ya que las piezas y conexiones con corriente quedan expuestas.



Peligro de fuego y explosiones como resultado del uso indebido de la máquina de soldadura automática (p. ej., sobrecalentamiento del material), y especialmente en la proximidad de materiales inflamables o de gases explosivos.



Peligro de quemaduras. No tocar ni el tubo ni la boquilla del elemento calefactor cuando estén calientes. Esperar siempre a que el equipo se haya enfriado. No apuntar con el flujo de aire caliente hacia personas o animales.



Conectar el equipo a un **enchufe provisto de puesta a tierra**. Cualquier interrupción de la puesta a tierra, tanto en el interior como en el exterior del equipo, es peligrosa. Usar solo cables prolongadores con puesta a tierra.

Atención



La **tensión nominal** especificada en el equipo debe coincidir con la **tensión nominal** de la ubicación. En caso de que la tensión de línea falle, se deben apagar el soplador de aire caliente y el accionamiento y retirar el soplador de aire caliente.



Es **obligatorio** contar con un disyuntor para la protección personal si se usa el equipo en obras en construcción.



El equipo **se debe supervisar en todo momento durante el funcionamiento**. El calor residual puede alcanzar materiales inflamables que no se encuentran a la vista. El equipo debe ser usado solo por **especialistas formados** o bajo la supervisión de estos. Está prohibido el uso del equipo por menores en cualquier circunstancia.



Proteger el equipo de la **humedad**.

1.1 Uso previsto

El foiler/foiler ETL está diseñado para soldar a solape lonas impermeables y vallas publicitarias en aplicaciones profesionales.

Solo se deben utilizar accesorios y repuestos originales de Weldy. En caso de no utilizar dichos accesorios y repuestos, la garantía quedará invalidada.

Procesos de soldadura y tipos de material

- Soldadura a solape de láminas de impermeabilización termoplásticas (PVC, PP, PE, ECB, EVA, FPO, PIB, PMI, PO, TPO)
- Ancho de soldadura 20 y 30 mm

1.2 Uso no previsto

Cualquier uso que difiera de los descritos anteriormente se considerará uso no previsto.

2. Datos técnicos

Reservado el derecho de modificaciones técnicas.

		foiler	foiler ETL
Tensión nominal	V~	230	
Salida nominal	W	2 100	1 700
Frecuencia	Hz	50/60	
Temperatura	°C	80 – 530	80 – 530
Velocidad	m/min	1,0 – 7,5	
Nivel de emisión	LpA (dB)	67	
Dimensiones (L x An x Al)	mm	445 x 276 x 280	
Peso (sin peso adicional)	kg	10,8	
Marca de conformidad		CE	
Protección de clase I		⏏	

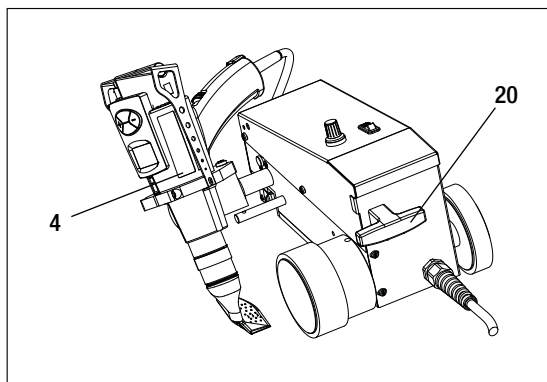
3. Transporte



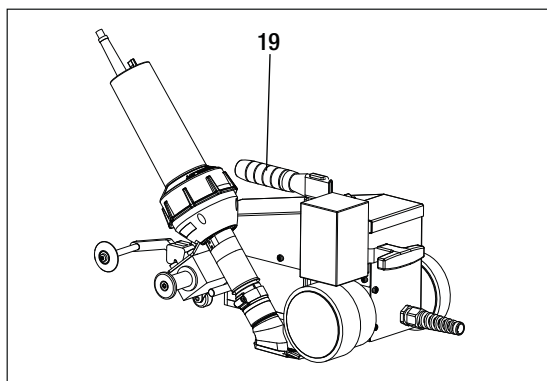
Se DEBE esperar a que el **soplador de aire caliente (4)** se haya enfriado antes de transportarlo.



No utilizar nunca el **asa de transporte (20)** con el equipo ni la caja de transporte para transportarlo con una grúa.



Utilice el **asa de transporte (20)** y el **soplador de aire caliente (4)** para levantar la máquina de soldadura automática con aire caliente de forma manual.



Si viene montado (opción disponible), utilice el asa de transporte del peso adicional con **asa (19)** ubicado en el centro para levantar la máquina de soldadura automática con aire caliente de forma manual.

4. Su foiler / foiler ETL

4.1 Placa de tipo e identificación

El modelo y el número de serie se indican en la placa de tipo del equipo. Copie esta información en sus instrucciones de funcionamiento e inclúyala en todas sus comunicaciones con nuestros representantes o centros de servicio autorizados.

Modelo:

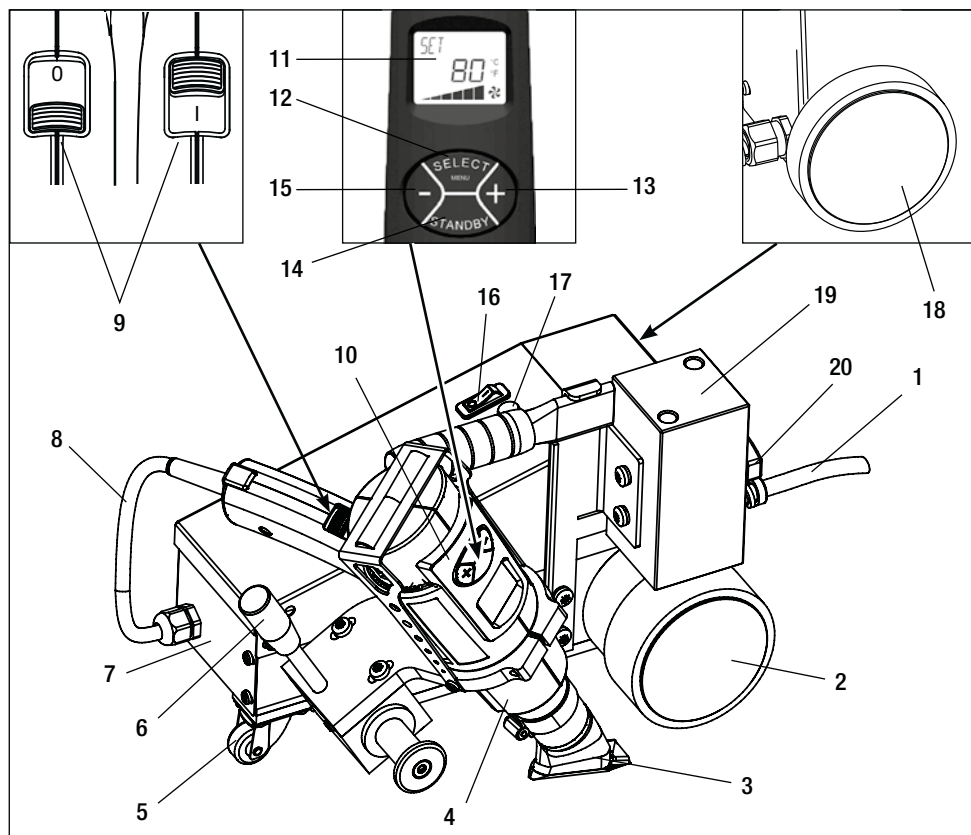
Número de serie:

4.2 Volumen de suministro

- 1 equipo
- Instrucciones de funcionamiento

4.3 Vista general de las partes del equipo

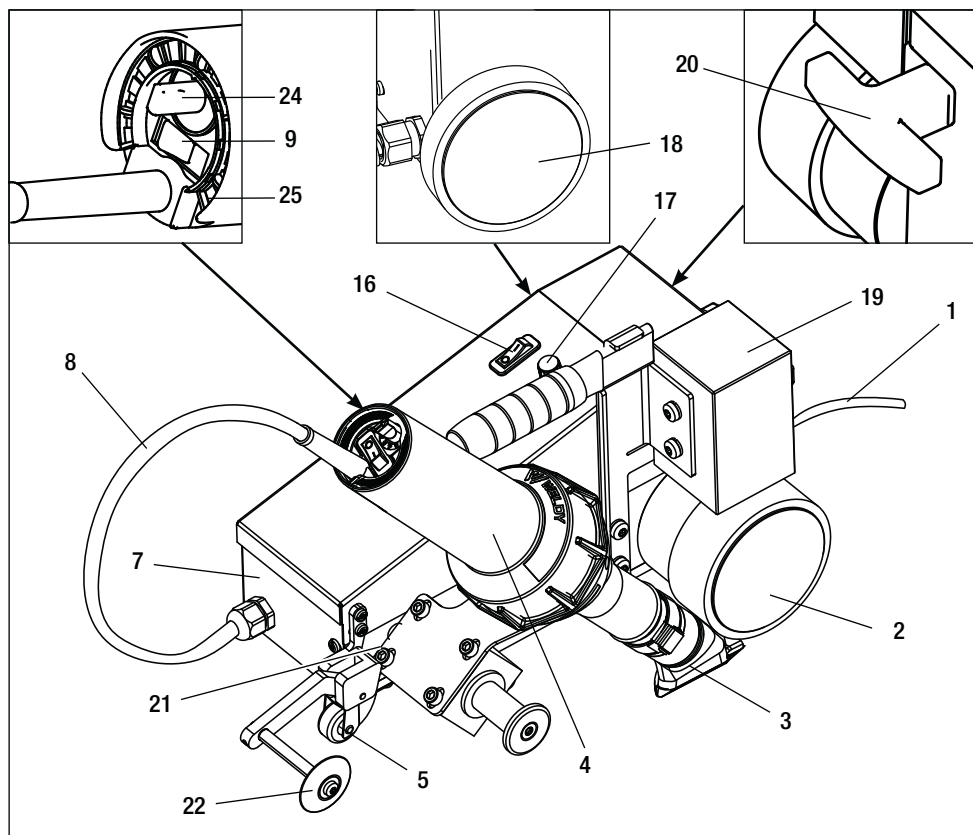
4.3.1 Vista general de las partes del equipo foiler



1. Cable de alimentación
2. Rodillo de presión/accionamiento
3. Boquilla para soldadura
4. Soplador de aire caliente
5. Rodillo de dirección
6. Palanca de posición
7. Bastidor/chasis
8. Cable de conexión
9. Interruptor del soplador de aire
10. Terminal

11. Pantalla
12. Botón SELECCIONAR Menú (SELECT Menu)
13. Botón MÁS
14. Botón PARAR/ENFRIAR (STANDBY/COOL DOWN)
15. Botón MENOS
16. Interruptor de accionamiento
17. Potenciómetro de velocidad de soldadura
18. Rodillo de accionamiento
19. Peso adicional con asa (opcional)
20. Asa de transporte

4.3.2 Vista general de las partes del equipo foiler ETL



- | | |
|---|---|
| 1. Cable de alimentación | 18. Rodillo de accionamiento |
| 2. Rodillo de presión/accionamiento | 19. Peso adicional con asa (opcional) |
| 3. Boquilla para soldadura | 20. Asa de transporte |
| 4. Soplador de aire caliente | 21. Interruptor de acción rápida (foiler ETL) |
| 5. Rodillo de dirección | 22. Rodillo de guía pista (foiler ETL) |
| 7. Bastidor/chasis | 24. Potenciometro para el ajuste de temperatura |
| 8. Cable de conexión | 25. Filtro de aire |
| 9. Interruptor del soplador de aire | |
| 16. Interruptor de accionamiento | |
| 17. Potenciometro de velocidad de soldadura | |

5. Ajustes del foiler / foiler ETL

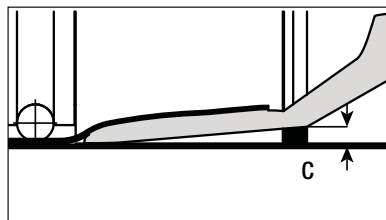
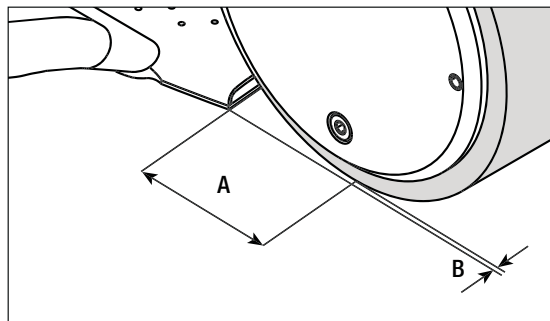
Precauciones de seguridad



Esperar a que el equipo se haya enfriado.

Antes de comenzar los ajustes, comprobar que el **interruptor principal (9)** del soplador de aire caliente esté apagado y que el **cable de alimentación (1)** esté desconectado del suministro de corriente.

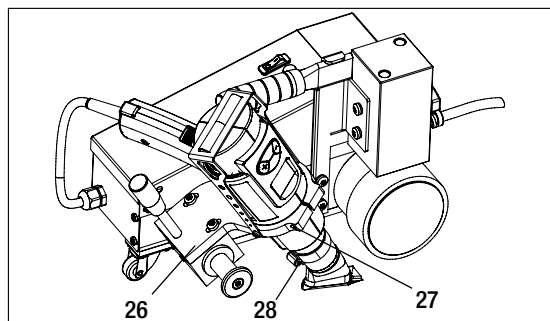
5.1 Ajustes de la boquilla para soldadura



A = 30 – 40 mm

B = 1 – 2 mm

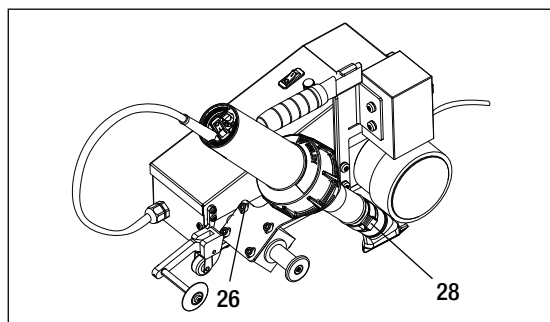
C = 1 – 2 mm



foiler

La posición de la boquilla para soldadura se puede ajustar en los siguientes tres puntos:

- Tornillos de cabeza hueca hexagonal (26)
- Tornillo de cabeza hueca hexagonal (27)
- Collar roscado (28)



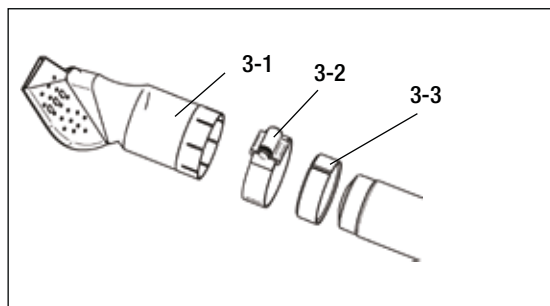
foiler ETL

La posición de la boquilla para soldadura se puede ajustar en los siguientes tres puntos:

- Tornillos de cabeza hueca hexagonal (26)
- Collar roscado (28)

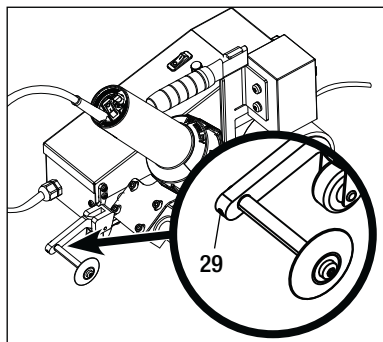
5.2 Cambio de la boquilla para soldadura

Cambie la boquilla para soldadura por otra con el ancho requerido según sea necesario (no incluida en el volumen de suministro). Tras cambiar la boquilla para soldadura, DEBE comprobar la posición (tal y como se describe en Ajuste de la boquilla para soldadura).



1. Desatornille el collar roscado (3-2).
2. Retire la boquilla para soldadura actual (3-1).
3. Coloque el anillo adaptador (3-3) y la boquilla para soldadura requerida (3-1).
4. Apriete el collar roscado (3-2) ligeramente.
5. Ajuste la boquilla para soldadura (3-1) (consulte Ajuste de la boquilla para soldadura).
6. Apriete el collar roscado (3-2) de nuevo por completo.

5.3 Ajuste de la rodillo de guía pista (solo foiler ETL)



Al desatornillar el **tornillo de cabeza hueca hexagonal (29)** y con ayuda de la marca, se puede colocar la guía pista.

6. Puesta en marcha de su foiler

6.1 Condiciones de funcionamiento

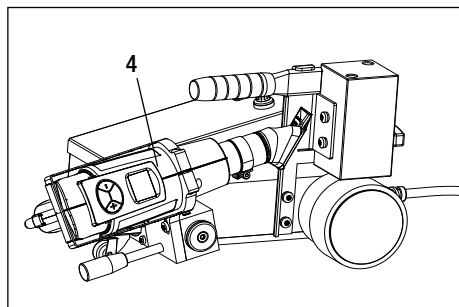


La máquina de soldadura automática con aire caliente solo debería utilizarse al aire libre o en un espacio bien ventilado. No utilizar nunca la máquina de soldadura automática con aire caliente en un entorno potencialmente explosivo o altamente inflamable y mantenerla siempre alejada de materiales inflamables o gases explosivos.

Leer la ficha técnica sobre seguridad del material proporcionada por el fabricante y seguir las instrucciones que contiene. Tener cuidado para no quemar el material durante la soldadura.

El equipo solo debe utilizarse sobre una superficie horizontal e ignífuga.

Fallo del suministro de corriente e interrupciones del funcionamiento



En caso de que el suministro de corriente falle, si se interrumpe el funcionamiento o para enfriar el equipo, gire el **soplador de aire caliente (4)** hasta la posición de parada.

Cable de alimentación y cable prolongador

- La tensión nominal indicada en el equipo (consulte la placa de identificación) debe coincidir con la tensión de línea.
- El **cable de alimentación (1)** debe poder moverse libremente y no debe entorpecer la labor del usuario o de otros operarios (peligro de tropezar).
- Los cables prolongadores deben estar autorizados para el lugar de utilización (p. ej., al aire libre) y estar marcados según corresponda. Puede ser necesario tomar en consideración la sección transversal mínima de los cables prolongadores.

Equipo de alimentación

En caso de utilizar un equipo de alimentación, tenga en cuenta que dicho equipo debe contar con una puesta a tierra y un disyuntor.

La fórmula **“2 x salida nominal de la máquina de soldadura automática con aire caliente”** se utiliza para calcular la salida nominal del equipo de alimentación.

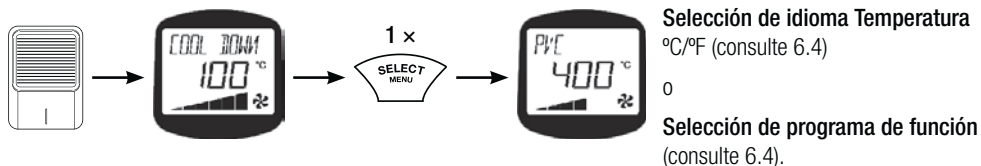
6.2 Condiciones de funcionamiento

- Compruebe el ajuste básico de la **boquilla para soldadura (3)**.
- Conecte la herramienta al suministro de corriente. La tensión de línea debe ser la misma que la tensión de funcionamiento indicada en la herramienta.

6.3 Encendido

Coloque el **interruptor del soplador de aire (9)** en I. Presione el **botón SELECCIONAR (12)** una vez.

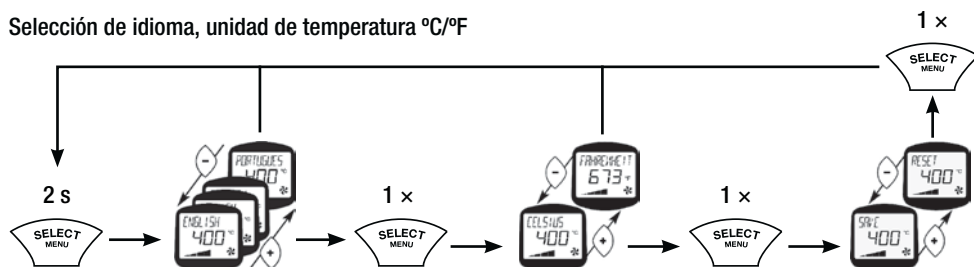
El proceso de calentamiento comienza con los últimos ajustes guardados. Seleccione el programa deseado o programe la temperatura y el flujo de aire según sus necesidades.



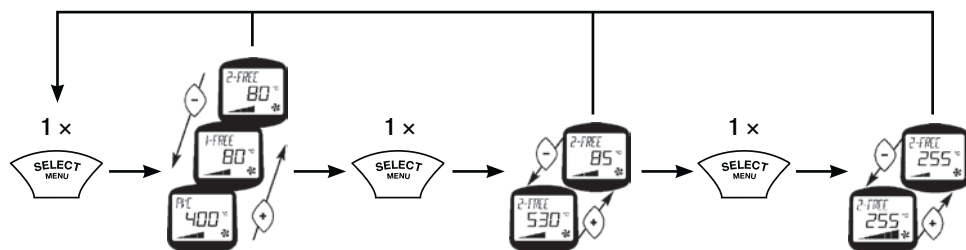
6.4 Configuración de ajustes en el terminal (10)

Comience presionando el **botón SELECCIONAR Menú (12)**. Nota: cuando una indicación parpadea en la **pantalla (11)**, se puede iniciar un cambio presionando el botón **MÁS (13)** o el botón **MENOS (15)**. Presione el **botón SELECCIONAR (12)** de nuevo para pasar al siguiente paso.

Selección de idioma, unidad de temperatura °C/°F



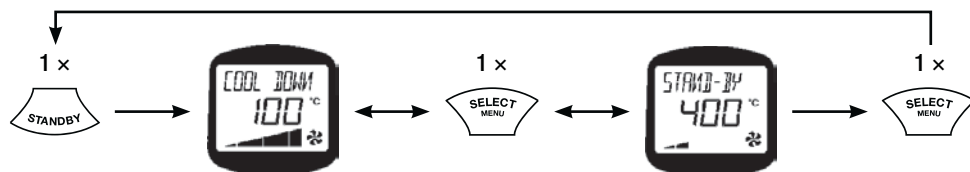
Selección del programa de función



1. Soldadura de PVC
2. Configuración ajustable 1 (1-FREE)
3. Configuración ajustable 2 (2-FREE)

El nombre del botón del programa de función seleccionado parpadea en la pantalla. Un texto más largo se desplaza por la pantalla tras 2 segundos y el nombre del botón se muestra de nuevo tras 2 ciclos. Durante este periodo, se puede presionar de nuevo el **botón SELECCIONAR Menú (12)** para ajustar la temperatura y el flujo de aire.

Selección de PARAR o ENFRIAR



- Para realizar una parada breve, presione el **botón PARAR (14)** dos veces. Se reduce el consumo eléctrico.
- Tras finalizar el trabajo, presione siempre el **botón PARAR (14)** para seleccionar ENFRIAR. Apague la herramienta según lo indicado en el capítulo 6.11 Apagado.

6.5 Parámetros de soldadura

- Ajuste el **potenciómetro de velocidad de soldadura (17)** con el valor requerido.
- Coloque el **interruptor de soplador de aire (9)** en la posición I. Ajuste la temperatura y el flujo con los valores requeridos y caliéntelo durante unos 5 minutos.
- La presión de contacto se ve influida por el peso de la propia máquina de soldadura automática con aire caliente.
- Utilice el accesorio de peso adicional en caso necesario (opcional).

6.6 Posicionamiento de la herramienta

- Utilice la **palanca de posición (6)** para girar el **soplador de aire caliente (4)** hasta el límite superior.
- Coloque la máquina de soldadura automática sobre el solapamiento del material que debe soldarse. El borde exterior del **rodillo de presión/accionamiento (2)** debe estar alineado con el borde de solapamiento del material que debe soldarse.

6.7 Procedimiento de soldadura



Realizar una soldadura de prueba conforme a las instrucciones de soldadura del fabricante del material y a los estándares y directivas nacionales. Comprobar la soldadura de prueba. Adaptar la temperatura (los parámetros de soldadura) según sea necesario.

- Utilice la **palanca de posición (6)** para girar el **soplador de aire caliente (4)** hasta el límite inferior y, al mismo tiempo, encienda el **interruptor de accionamiento (16)** (el proceso de soldadura comienza).
- Supervise el proceso de soldadura. Corrija la velocidad de soldadura con el **potenciómetro (17)** según sea necesario. Guíe la máquina de soldadura automática con el chasis a lo largo del solapamiento.
- Tras finalizar la soldadura, utilice la **palanca de posición (6)** para girar el **soplador de aire caliente (4)** hasta el límite superior.
- Apague el **interruptor de accionamiento (16)**.

6.8 Apagado

Para enfriar el soplador de aire caliente, presione el **botón PARAR (14)** (ajuste ENFRIAR). Una vez que la unidad se haya enfriado (tras unos 6 minutos), coloque el **interruptor del soplador de aire (9)** en 0.

A continuación, desconecte el **cable de alimentación (1)** del suministro de energía.



- Esperar a que el equipo se enfríe.
- Comprobar que el **cable de alimentación (1)** y el enchufe no presentan daños eléctricos ni mecánicos.
- Limpiar la **boquilla para soldadura (3)** con un cepillo de alambre.

7. Guía de referencia rápida para el foiler

7.1 Encendido/Inicio

1. Conecte el conector de tensión de línea.
2. Encienda el interruptor principal del **soplador de aire caliente (4)**.
3. Seleccione/configure el programa de soldadura.
4. Ajuste la velocidad en el **potenciómetro (17)**.
5. Gire el **soplador de aire caliente (4)** y encienda el **interruptor de accionamiento (16)** al mismo tiempo.

7.2 Apagado

1. Gire el **soplador de aire caliente (4)** hasta la posición de parada y apague el **interruptor de accionamiento (16)**.
2. Presione el **botón PARAR (14)** en el **soplador de aire caliente (4)** y espere a que el equipo se haya enfriado.
3. Apague el interruptor principal del **soplador de aire caliente (9)**.
4. Desconecte el conector de tensión de línea.

8. Puesta en marcha de su foiler ETL

8.1 Entorno de trabajo y seguridad

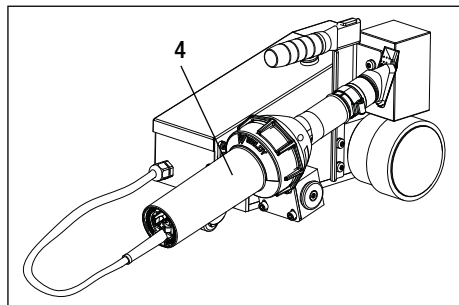


La máquina de soldadura automática con aire caliente solo debería utilizarse al aire libre o en un espacio bien ventilado.

No utilizar nunca la máquina de soldadura automática con aire caliente en un entorno potencialmente explosivo o altamente inflamable y mantenerla siempre alejada de materiales inflamables o gases explosivos. Leer la ficha técnica sobre seguridad del material proporcionada por el fabricante y seguir las instrucciones que contiene. Tener cuidado para no quemar el material durante la soldadura.

El equipo solo debe utilizarse sobre una superficie horizontal e ignífuga.

Fallo del suministro de corriente e interrupciones del funcionamiento



En caso de que el suministro de corriente falle, si se interrumpe el funcionamiento o para enfriar el equipo, gire el **soplador de aire caliente (4)** hasta la posición de parada.

Cable de alimentación y cable prolongador

- La tensión nominal indicada en el equipo (consulte la placa de identificación) debe coincidir con la tensión de línea.
- El **cable de alimentación (1)** debe poder moverse libremente y no debe entorpecer la labor del usuario o de otros operarios (peligro de tropezar).
- Los cables prolongadores deben estar autorizados para el lugar de utilización (p. ej., al aire libre) y estar marcados según corresponda. Puede ser necesario tomar en consideración la sección transversal mínima de los cables prolongadores.

Equipo de alimentación

En caso de utilizar un equipo de alimentación, tenga en cuenta que dicho equipo debe contar con una puesta a tierra y un disyuntor.

La fórmula “**2 x salida nominal de la máquina de soldadura automática con aire caliente**” se utiliza para calcular la salida nominal del equipo de alimentación.

8.2 Condiciones de funcionamiento

- Compruebe el ajuste básico de la **boquilla para soldadura (3)**.
- Conecte la herramienta al suministro de corriente. La tensión de línea debe ser la misma que la tensión de funcionamiento indicada en la herramienta.

8.3 Rodillo de guía pista (foiler ETL)

- Colocar los **rodillos de guía pista (22)** (véase capítulo 5.3).

8.4 Parámetros de soldadura

- Ajuste el **potenciómetro de velocidad de soldadura (17)** con el valor requerido.
- Coloque el **interruptor del soplador de aire (9)** en la posición I. Ajuste la temperatura según sus necesidades con el **potenciómetro (24)**. El periodo de calentamiento es de unos 5 minutos.
- La presión de contacto se ve influida por el peso de la propia máquina de soldadura automática con aire caliente.
- Utilice el accesorio de peso adicional en caso necesario (opcional).

8.5 Posicionamiento de la herramienta

- Gire el **soplador de aire caliente (4)** hasta el límite superior.
- Coloque la máquina de soldadura automática sobre el solapamiento del material que debe soldarse. El borde exterior del **rodillo de presión/accionamiento (2)** debe estar alineado con el borde de solapamiento del material que debe soldarse.
- El **rodillo de guía pista (22)** debe estar alineado con el borde de solapamiento del material que debe soldarse.

8.6 Procedimiento de soldadura



Realizar una soldadura de prueba conforme a las instrucciones de soldadura del fabricante del material y a los estándares y directivas nacionales. Comprobar la soldadura de prueba. Adaptar la temperatura (los parámetros de soldadura) según sea necesario.

- Foiler ETL: gire el **soplador de aire caliente (4)** hasta el límite inferior; el **interruptor de acción rápida (21)** inicia el accionamiento del motor de manera automática (el proceso de soldadura comienza).
- Controlar el proceso de soldadura. En caso necesario, corregir la velocidad de soldadura con ayuda del **potenciómetro (17)**. Mover los dispositivos automáticos de soldadura de la **carcasa (7)** y del **rodillo de guía pista (22)** a lo largo de la solapa.
- Tras finalizar la soldadura, gire el **soplador de aire caliente (4)** hasta el límite superior.

8.7 Apagado

- Coloque el **potenciómetro (24)** en la posición 0 para enfriar el **soplador de aire caliente (4)**. Una vez que la herramienta se haya enfriado (tras unos 6 minutos), coloque el **interruptor del soplador de aire caliente (9)** en 0.
- A continuación, desconecte el **cable de alimentación (1)** del suministro de energía.



- Esperar a que el equipo se enfríe.
- Comprobar que el **cable de alimentación (1)** y el enchufe no presentan daños eléctricos ni mecánicos.
- Limpiar la **boquilla para soldadura (3)** con un cepillo de alambre.

9. Guía de referencia rápida para el foiler ETL

9.1 Encendido/Inicio

1. Conecte el conector de tensión de línea.
2. Encienda el interruptor principal del **soplador de aire caliente (9)**.
3. Seleccione/ajuste la temperatura con el **potenciómetro (24)**.
4. Ajuste la velocidad en el **potenciómetro (17)**.
5. Gire el **soplador de aire caliente (4)**.

9.2 Apagado

1. Gire el **soplador de aire caliente (4)** hasta la posición de parada.
2. Coloque el **potenciómetro (24)** del **soplador de aire caliente (4)** en 0 y espere a que el equipo se haya enfriado.
3. Apague el interruptor principal del **soplador de aire caliente (9)**.
4. Desconecte el conector de tensión de línea.

10. Preguntas frecuentes, causas y medidas

Resultado de soldadura de mala calidad:

- Compruebe la velocidad de accionamiento y la temperatura de soldadura
- Limpie la **boquilla para soldadura (3)** con un cepillo de alambre.
- Ajuste incorrecto de la **boquilla para soldadura (3)** (consulte Ajuste de la boquilla para soldadura).

No se ha alcanzado la temperatura de soldadura requerida tras un máximo de 5 minutos:

- Compruebe la tensión de línea.

11. Accesorios

Solo se deben utilizar accesorios y repuestos originales de Weldy. En caso de no utilizar dichos accesorios y repuestos, la garantía quedará invalidada.

Para obtener más información, visite www.weldy.com.

12. Servicio y reparaciones

Solamente los socios Weldy locales pueden llevar a cabo las reparaciones. Solo se deben utilizar accesorios y repuestos originales.

Para obtener más información, visite www.weldy.com.

13. Garantía

- La garantía o los derechos de garantía ofrecidos para este equipo por parte del vendedor/distribuidor directo se aplicarán a partir de la fecha de compra.
- En caso de reclamación de garantía (verificada mediante factura o nota de entrega), el vendedor subsanará los errores de fabricación o de proceso mediante reparación o sustitución.
- Queda excluido cualquier otro tipo de reclamaciones de garantía en el marco de la normativa legal aplicable.
- Quedan excluidos de la garantía los daños resultantes por desgaste, sobrecarga o uso indebido.
- Los elementos calefactores quedan excluidos de la garantía.
- No existen garantías ni derechos de garantía para los equipos que el comprador haya convertido o modificado o en los que no se hayan utilizado repuestos originales de Weldy.

14. Declaración de conformidad

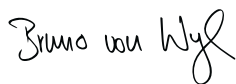
Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil, Suiza confirma que este producto cumple los requisitos de las siguientes directivas de la UE en los modelos que ponemos a la venta.

Directivas: 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65

Normas armonizadas: 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

Nombre del supervisor de documentos autorizado: Volker Pohl, jefe de conformidad de productos

Kaegiswil, 31/08/2017



Bruno von Wyl, director de tecnología



Christoph Baumgartner, director general

15. Eliminación



No desechar nunca los equipos eléctricos con la basura doméstica.

Los equipos eléctricos, accesorios y embalajes deberían reciclarse de forma ecológica.



Sumário

1. Informações importantes de segurança.....	56
1.1 Utilização prevista.....	57
1.2 Utilização não prevista	57
2. Informações técnicas	57
3. Transporte.....	57
4. Sua foiler / foiler ETL.....	58
4.1 Placa de tipo e identificação.....	58
4.2 Escopo de fornecimento.....	58
4.3 Visão geral das peças do dispositivo	59
4.3.1 Visão geral das peças do dispositivo da foiler	59
4.3.2 Visão geral das peças do dispositivo da foiler ETL.....	60
5. Ajustes da foiler / foiler ETL	60
5.1 Ajustes do bocal de soldagem.....	61
5.2 Substituição do bocal de soldagem.....	61
5.3 Ajuste do rolo guia de trilhos (apenas foiler ETL)	62
6. Colocação em serviço - foiler	62
6.1 Ambiente de trabalho e segurança.....	62
6.2 Condições operacionais	63
6.3 Ligando	63
6.4 Ajuste as configurações no terminal (10).....	63
6.5 Parâmetros de soldagem.....	64
6.6 Posicionamento da ferramenta	64
6.7 Procedimento de soldagem	64
6.8 Desligando.....	64
7. Guia de Referência Rápida para a foiler	64
7.1 Ativando / Ligando.....	64
7.2 Desligando.....	65
8. Colocação em serviço - foiler ETL.....	65
8.1 Ambiente de trabalho e segurança.....	65
8.2 Condições operacionais	65
8.3 Rolo guia de trilhos (foiler ETL)	65
8.4 Parâmetros de soldagem.....	66
8.5 Posicionamento da ferramenta	66
8.6 Procedimento de soldagem	66
8.7 Desligando.....	66
9. Guia de Referência Rápida para a foiler ETL	66
9.1 Ativando / Ligando.....	66
9.2 Desligando.....	66
10. Perguntas frequentes, causas e ações.....	67
11. Acessórios	67
12. Manutenção e reparo	67
13. Garantia	67
14. Declaração de conformidade.....	67
15. Eliminação	67



Instruções de Operação (Tradução das instruções de operação originais)

Parabéns por adquirir sua foiler / foiler ETL!

Você optou por uma máquina automática de soldagem por ar quente de primeira linha, projetada e produzida de acordo com os conhecimentos mais avançados existentes no setor de processamento de plásticos. Em sua produção, foram utilizados materiais de qualidade superior.

WELDY foiler / foiler ETL Máquina de soldagem

1. Informações importantes de segurança

Antes de colocar a máquina em serviço, você deve ler estas **Instruções de Operação**. Estas **Instruções de Operação** devem estar sempre junto com o dispositivo. Se o dispositivo for transferido a outra pessoa, as **Instruções de Operação** devem estar incluídas.

Além das informações de segurança de cada capítulo destas **Instruções de Operação**, os seguintes requisitos devem ser obrigatoriamente atendidos, em todos os casos.

Aviso



Risco de vida! Antes de abrir o dispositivo, desconectar o cabo de alimentação da tomada, pois as conexões e os componentes energizados estão sendo expostos.



Risco de incêndio e explosão no caso de um uso inadequado da máquina automática de soldagem (por exemplo, superaquecimento do material), principalmente nas proximidades de materiais inflamáveis e gases explosivos.



Risco de queimadura! Não toque no bocal nem no tubo do elemento de aquecimento, enquanto estiverem quentes. Sempre aguarde até que o dispositivo esfrie. Não direcione o fluxo de ar quente para pessoas ou animais.



Conecte o dispositivo a uma **tomada com um condutor de proteção**. Qualquer interrupção no condutor de proteção dentro ou fora do dispositivo é perigosa! Utilize apenas cabos de extensão com condutores de proteção.

Cuidado



A **tensão nominal** indicada no dispositivo deve corresponder à **tensão nominal** do local. Se houver falha na tensão da linha, o soprador de ar quente e a tração devem ser desligados (retirar soprador de ar quente).



Um disjuntor é **fundamental** para proteção pessoal, quando o dispositivo for usado em locais de construção.



O dispositivo **deve ser sempre monitorado durante a operação**. O calor residual pode atingir materiais inflamáveis que não estão visíveis. O dispositivo pode ser utilizado apenas por **especialistas treinados** ou sob sua supervisão. Em nenhuma circunstância o equipamento pode ser operado por crianças.



Proteja o dispositivo contra **umidade**.

1.1 Utilização prevista

A foiler / foiler ETL destina-se a soldagens por sobreposição de lonas e painéis publicitários, em aplicações profissionais.

Podem ser utilizados apenas acessórios e peças sobressalentes originais da Weldy. Se ocorrerem falhas ao utilizar tais acessórios e peças sobressalentes, a garantia ficará inválida.

Processos de soldagem e tipos de material

- Soldagem de sobreposição de chapas termoplásticas de vedação (PVC, PP, PE, ECB, EVA, FPO, PIB, PMI, PO, TPO)
- Largura da soldagem de 20 e 30 mm

1.2 Utilização não prevista

Qualquer outro uso, diferente do descrito acima, é considerado como fora da utilização prevista.

2. Informações técnicas

Reservamo-nos o direito de realizar alterações técnicas.

		foiler	foiler ETL
Tensão nominal	V~	230	
Saída nominal	W	2 100	1 700
Frequência	Hz	50 / 60	
Temperatura	°C	80 – 530	80 – 530
Velocidade	m/min.	1,0 – 7,5	
Nível de emissão	L _{pA} (dB)	67	
Dimensões (C × L × A)	mm	445 × 276 × 280	
Peso (sem peso adicional)	kg	10,8	
Marcação de conformidade		CE	
Classe de Proteção I		⚡	

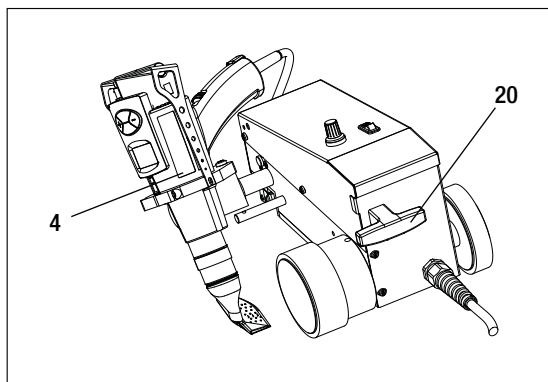
3. Transporte



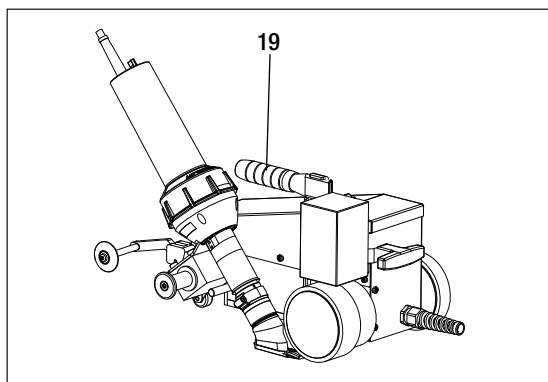
DEVE-SE aguardar que o **soprador de ar quente (4)** esfrie, antes de transportá-lo.



Nunca utilize o **punho de transporte (20)** do dispositivo ou da caixa de transporte, para o transporte com a grua.



Utilize o **punho de transporte (20)** e o **soprador de ar quente (4)** para elevar a máquina automática de soldagem por ar quente com a mão.



Se montado (disponível como opcional): Utilize o punho de transporte do peso adicional com o **punho (19)** do centro, para elevar a máquina automática de soldagem por ar quente com a mão.

4. Sua foiler / foiler ETL

4.1 Placa de tipo e identificação

O número de série e o modelo estão indicados na placa de tipo de seu dispositivo. Copie estas informações em suas Instruções de Operação e mencione-as sempre que entrar em contato com nossos representantes ou assis-tências autorizadas.

Modelo:

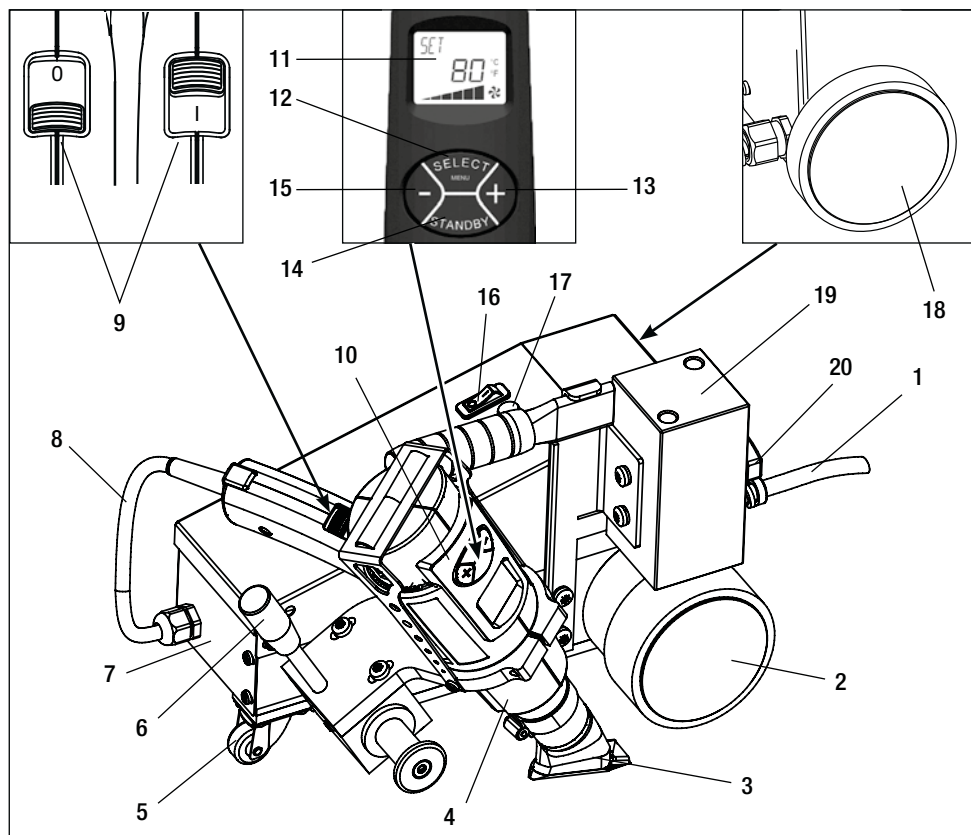
Número de série:

4.2 Escopo de fornecimento

- 1 Dispositivo
- Instruções de operação

4.3 Visão geral das peças do dispositivo

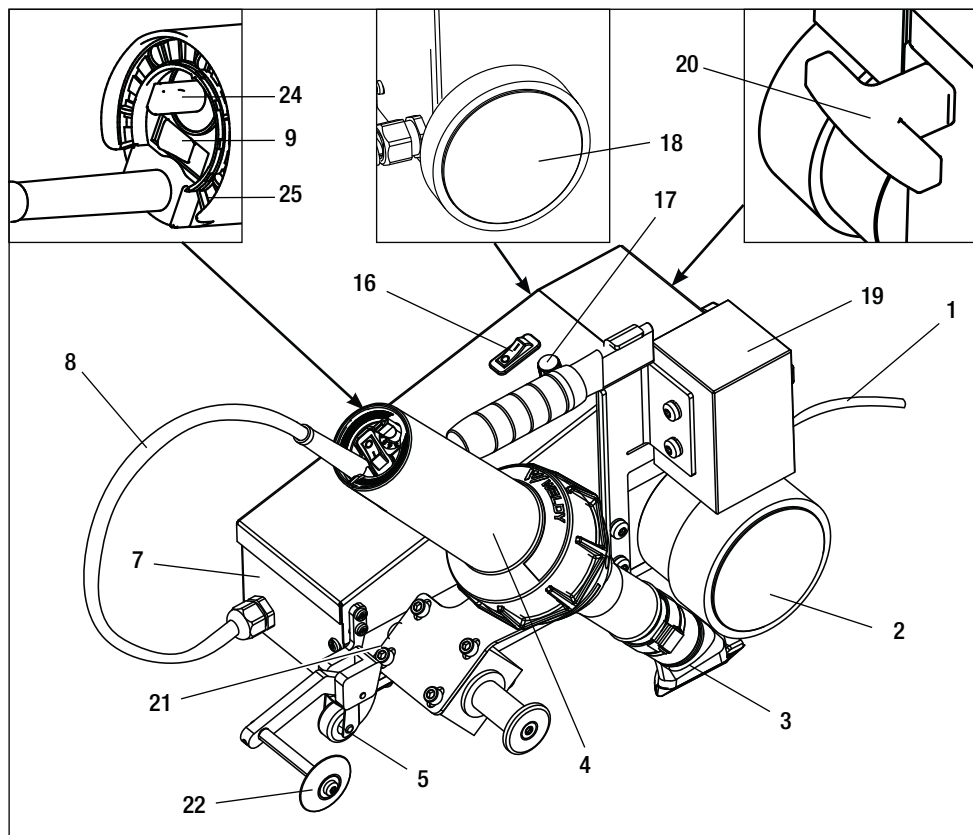
4.3.1 Visão geral das peças do dispositivo da foiler



1. Cabo de alimentação
2. Roleta de pressão/tração
3. Bocal de solda
4. Soprador de ar quente
5. Rolo direcionador
6. Alavanca de posicionamento
7. Carcaça/chassi
8. Cabo de conexão
9. Interruptor do soprador de ar
10. Terminal

11. Display
12. Botão de menu SELECT (selecionar)
13. Botão MAIS
14. Botão STANDBY/COOL DOWN (espera/esfriar)
15. Botão MENOS
16. Interruptor de tração
17. Potenciômetro para a velocidade de soldagem
18. Roleta de tração
19. Peso adicional com punho (opcional)
20. Punho de transporte

4.3.2 Visão geral das peças do dispositivo da foiler ETL



- | | |
|---|--|
| 1. Cabo de alimentação | 18. Rolete de tração |
| 2. Rolete de pressão/tração | 19. Peso adicional com punho (opcional) |
| 3. Bocal de solda | 20. Punho de transporte |
| 4. Soprador de ar quente | 21. Chave de mola (foiler ETL) |
| 5. Rolo direcionador | 22. Rolo guia de trilhos (foiler ETL) |
| 7. Carcaça/chassi | 24. Potenciômetro para ajuste da temperatura |
| 8. Cabo de conexão | 25. Filtro de ar |
| 9. Interruptor do soprador de ar | |
| 16. Interruptor de tração | |
| 17. Potenciômetro para a velocidade de soldagem | |

5. Ajustes da foiler / foiler ETL

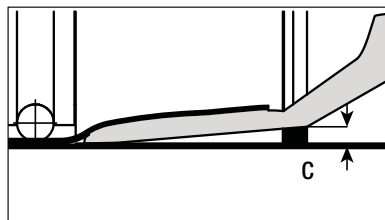
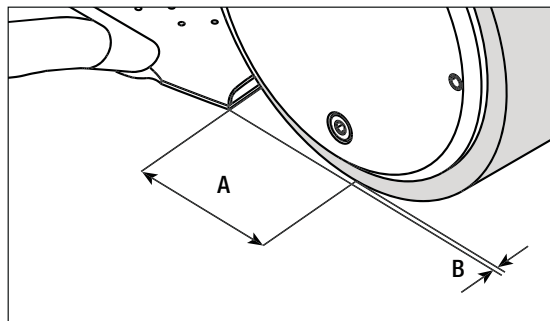
Precauções de segurança



Aguarde até que o dispositivo esfrie.

Antes de iniciar os ajustes, verifique se o soprador de ar quente foi desligado no **interruptor principal (9)** e o **cabo de alimentação (1)** foi desconectado da alimentação da linha.

5.1 Ajustes do bocal de soldagem



A = 30 – 40 mm

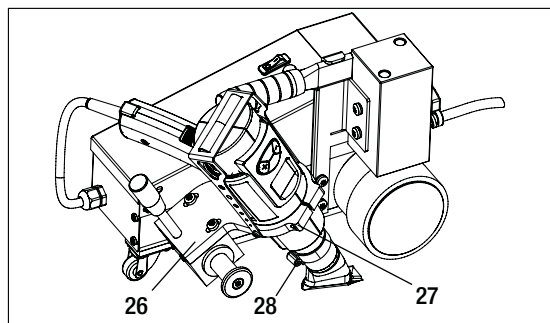
B = 1 – 2 mm

C = 1 – 2 mm

foiler

A posição do bocal de soldagem pode ser ajustada nos três locais a seguir:

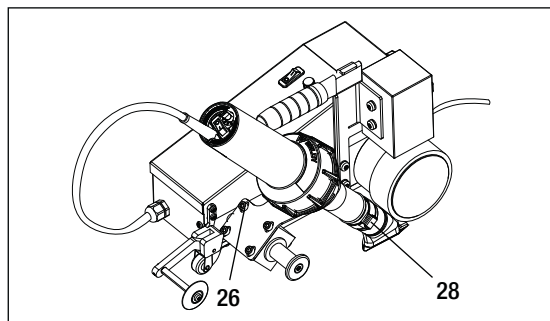
- Parafusos com sextavado interno (26)
- Parafuso com sextavado interno (27)
- Anel roscado (28)



foiler ETL

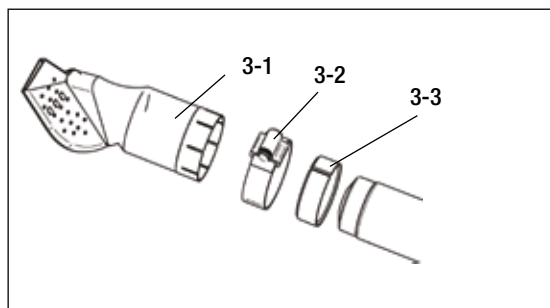
A posição do bocal de soldagem pode ser ajustada nos três locais a seguir:

- Parafusos com sextavado interno (26)
- Anel roscado (28)



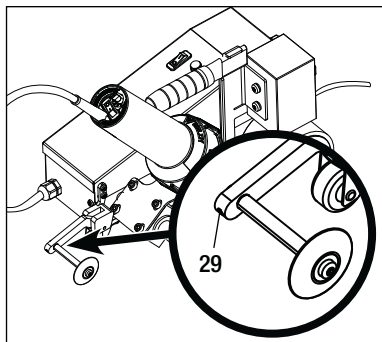
5.2 Substituição do bocal de soldagem

Substitua o bocal de soldagem para a largura exigida, conforme necessário (não incluso no escopo de fornecimento). Após a substituição do bocal de soldagem, você DEVE verificar a posição (conforme descrito em Ajuste do bocal de soldagem).



1. Solte o anel roscado (3-2).
2. Remova o bocal de soldagem atual (3-1).
3. Fixe o anel adaptador (3-3) e o bocal de soldagem requerido (3-1).
4. Aperte o anel roscado (3-2) um pouco.
5. Ajuste o bocal de soldagem (3-1) (consulte Ajuste do bocal de soldagem).
6. Aperte o anel roscado (3-2) novamente.

5.3 Ajuste do rolo guia de trilhos (apenas foiler ETL)



A guia de trilhos pode ser ajustada ao afrouxar o **parafuso com sextavado interno (29)** e com ajuda da marcação.

6. Colocação em serviço - foiler

6.1 Ambiente de trabalho e segurança

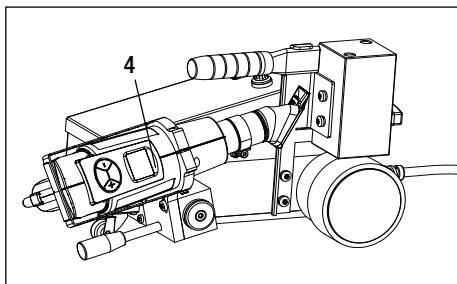


A máquina automática de soldagem por ar quente deve ser utilizada apenas em uma área aberta ou bem ventilada. Nunca utilize a máquina automática de soldagem por ar quente em uma atmosfera potencialmente explosiva ou altamente inflamável e sempre mantenha distância de materiais inflamáveis e gases explosivos.

Leia a folha de dados de segurança do material, fornecida pelo fabricante do material, e siga as instruções nela contidas. Cuidado para não queimar o material durante a soldagem.

O dispositivo deve ser utilizado apenas em uma superfície horizontal e resistente ao fogo.

Interrupções e falha da alimentação para a operação



Se a alimentação falhar, se a alimentação for interrompida ou o dispositivo esfriar, leve o **soprador de ar quente (4)** para a posição de repouso.

Cabo de alimentação e cabo de extensão

- A tensão nominal indicada no dispositivo (consulte a placa de identificação) deve corresponder à tensão da linha.
- Deve ser possível mover o **cabo de alimentação (1)** livremente, sem atrapalhar o usuário ou terceiros durante o trabalho.
- Os cabos de extensão devem ter autorização para serem utilizados no local (por exemplo, em áreas abertas) e devem estar sinalizados de forma adequada. Talvez seja preciso considerar o corte transversal mínimo para os cabos de extensão.

Equipamento de alimentação

Ao utilizar o equipamento de alimentação, observe que esse equipamento deve estar aterrado e montado com um disjuntor.

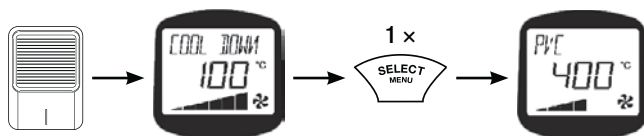
A fórmula **“2 x a saída nominal da máquina automática de soldagem por ar quente”** é utilizada para calcular a saída nominal do equipamento de alimentação.

6.2 Condições operacionais

- Verifique o **ajuste básico do bocal** de soldagem (3).
- Conecte a ferramenta à alimentação da linha. A tensão da linha deve corresponder à taxa de tensão indicada na ferramenta.

6.3 Ligando

Ajuste o **interruptor do soprador de ar** (9) na posição I. Pressione o **botão SELECT (selecionar)** (12) uma vez. O processo de aquecimento é iniciado com os ajustes que foram salvos por último. Selecione o programa desejado ou programe a temperatura e o fluxo de ar, conforme necessário.



Seleção de idioma Temperatura
°C / °F (consulte 6.4)

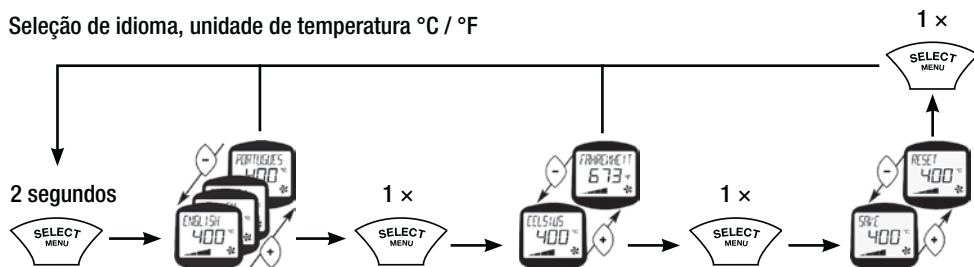
ou

Selecione o programa da função
(consulte 6.4).

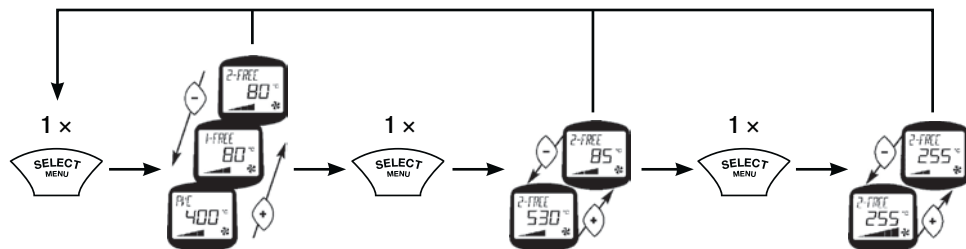
6.4 Ajuste as configurações no terminal (10)

Ligue, pressionando o **botão de menu SELECT (selecionar)** (12). Nota: Quando uma indicação piscar no **display** (11), pode-se iniciar uma alteração, pressionando-se o botão **MAIS** (13) ou **MENOS** (15). Pressione o **botão SELECT (selecionar)** (12) novamente, para avançar para a próxima etapa.

Seleção de idioma, unidade de temperatura °C / °F



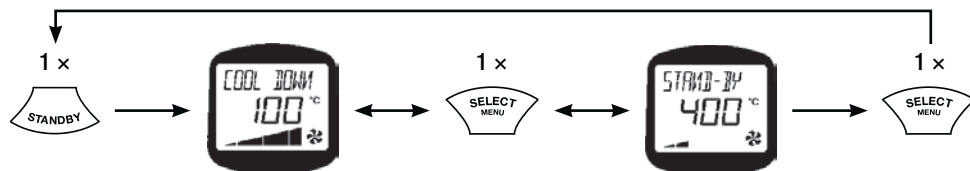
Seleção do programa de função



1. Soldagem de PVC
2. 1-Ajuste livre
3. 2-Ajuste livre

O nome do botão correspondente ao programa de função selecionado pisca no display. Um texto longo passa pela tela após 2 segundos e o nome do botão é exibido novamente após 2 ciclos. Dentro desse período, o **botão de menu SELECT (selecionar)** (12) pode ser pressionado novamente, para ajustar a temperatura ou o fluxo de ar.

Seleção de STANDBY (espera) ou COOL DOWN (esfriar)



- Para uma pausa breve no trabalho, pressione o **botão STANDBY (espera) (14)** duas vezes. O consumo de energia é reduzido.
- Ao concluir o trabalho, sempre pressione o **botão STANDBY (espera) (14)** para selecionar COOL DOWN (esfriar). Desligue a ferramenta, de acordo com o capítulo 6.11 Desligando.

6.5 Parâmetros de soldagem

- Ajuste o **potenciômetro para a velocidade de soldagem (17)** com o valor necessário.
- Ajuste o **interruptor do soprador de ar (9)** na posição I. Ajuste a temperatura e o fluxo de ar com os valores necessários e deixe aquecendo por aproximadamente 5 minutos.
- A pressão de contato é afetada pelo peso da máquina automática de soldagem por ar quente.
- Utilize o acessório de peso adicional, conforme necessário (opcional).

6.6 Posicionamento da ferramenta

- Utilize a **alavanca de posicionamento (6)** para girar o **soprador de ar quente (4)** para cima, até o batente.
- Posicione a máquina automática de soldagem na sobreposição do material a ser soldado. A borda externa do **rolete de pressão/tração (2)** deve estar alinhada com a borda de sobreposição do material que será soldado.

6.7 Procedimento de soldagem



Realize uma soldagem de teste, de acordo com as instruções de soldagem fornecidas pelo fabricante do material e conforme as diretrizes ou as normas nacionais. Verifique a soldagem de teste. Adequie a temperatura de soldagem (parâmetros de soldagem), conforme necessário.

- Utilize a **alavanca de posicionamento (6)** para girar o **soprador de ar quente (4)** para baixo, até o batente, e gire simultaneamente o **interruptor de tração (16)** (o processo de soldagem é iniciado).
- Supervisione o processo de soldagem. Corrija a velocidade da soldagem com o **potenciômetro (17)**, conforme necessário. Conduza a máquina automática de soldagem pelo seu chassi, ao longo de toda a sobreposição.
- Quando a soldagem estiver concluída, utilize a **alavanca de posicionamento (6)** para girar o **soprador de ar quente (4)** para cima, até o batente.
- Desligue o **interruptor de tração (16)**.

6.8 Desligando

Para esfriar o soprador de ar quente, pressione o **botão STANDBY (espera) (14)** (ajuste COOL DOWN (esfriar). Quando a unidade tiver esfriado (após aprox. 6 minutos), ajuste o **interruptor do soprador de ar (9)** em 0.

Em seguida, desconecte o **cabo de alimentação (1)** da alimentação elétrica.



- Aguarde até que o dispositivo esfrie.
- Verifique o **cabo de alimentação (1)** e veja se não há danos elétricos e/ou mecânicos.
- Limpe o **obocal de soldagem (3)** com uma escova com cerdas de latão.

7. Guia de Referência Rápida para a foiler

7.1 Ativando / Ligando

1. Conecte o conector de tensão da linha.
2. Ligue o interruptor principal do **soprador de ar quente (4)**.
3. Selecione/ajuste o programa de soldagem.
4. Ajuste a velocidade no **potenciômetro (17)**.
5. Posicione o **soprador de ar quente (4)** e ligue o **interruptor de tração (16)** simultaneamente.

7.2 Desligando

1. Leve o **soprador de ar quente (4)** para a posição de repouso e desligue o **interruptor de tração (16)**.
2. Pressione o **botão STANDBY (espera) (14)** do **soprador de ar quente (4)** e aguarde o dispositivo esfriar.
3. Desligue o interruptor principal do **soprador de ar quente (9)**.
4. Desconecte o conector de tensão da linha.

8. Colocação em serviço - foiler ETL

8.1 Ambiente de trabalho e segurança

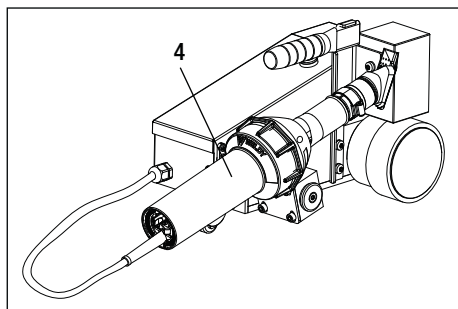


A máquina automática de soldagem por ar quente deve ser utilizada apenas em uma área aberta ou com boa ventilação.

Nunca utilize a máquina automática de soldagem por ar quente em uma atmosfera potencialmente explosiva ou altamente inflamável e sempre mantenha distância de materiais inflamáveis e gases explosivos. Leia a folha de dados de segurança do material, fornecida pelo fabricante do material, e siga as instruções nela contidas. Cuidado para não queimar o material durante a soldagem.

O dispositivo deve ser utilizado apenas em uma superfície horizontal e resistente ao fogo.

Interrupções e falha da alimentação para a operação



Se a alimentação falhar, se a alimentação for interrompida ou o dispositivo esfriar, leve o **soprador de ar quente (4)** para a posição de repouso.

Cabo de alimentação e cabo de extensão

- A tensão nominal indicada no dispositivo (consulte a placa de identificação) deve corresponder à tensão da linha.
- Deve ser possível mover o **cabo de alimentação (1)** livremente, sem atrapalhar o usuário ou terceiros durante o trabalho (perigo de tropeçar).
- Os cabos de extensão devem ter autorização para serem utilizados no local (por exemplo, em áreas abertas) e devem estar sinalizados de forma adequada. Talvez seja preciso considerar o corte transversal mínimo para os cabos de extensão.

Equipamento de alimentação

Ao utilizar o equipamento de alimentação, observe que esse equipamento deve estar aterrado e montado com um disjuntor.

A fórmula “**2 x a saída nominal da máquina automática de soldagem por ar quente**” é utilizada para calcular a saída nominal do equipamento de alimentação.

8.2 Condições operacionais

- Verifique o ajuste básico do **bocal de soldagem (3)**.
- Conecte a ferramenta à alimentação da linha. A tensão da linha deve corresponder à taxa de tensão indicada na ferramenta.

8.3 Rolo guia de trilhos (foiler ETL)

- Ajuste o **rolo guia de trilhos (22)** (consulte o capítulo 5.3).

8.4 Parâmetros de soldagem

- Ajuste o **potenciômetro para a velocidade de soldagem (17)** com o valor necessário.
- Ajuste o **interruptor do soprador de ar (9)** na posição I. Conforme necessário, ajuste a temperatura com o **potenciômetro (24)**. O período de aquecimento é de aprox. 5 minutos.
- A pressão de contato é afetada pelo peso da máquina automática de soldagem por ar quente.
- Utilize o acessório de peso adicional, conforme necessário (opcional).

8.5 Posicionamento da ferramenta

- Gire o **soprador de ar quente (4)** para cima, até o batente.
- Posicione a máquina automática de soldagem na sobreposição do material a ser soldado. A borda externa do **rolete de pressão/tração (2)** deve estar alinhada com a borda de sobreposição do material que será soldado.
- O **rolo guia de trilhos (22)** deve estar alinhado com a borda de sobreposição do material que será soldado.

8.6 Procedimento de soldagem



Realize uma soldagem de teste, de acordo com as instruções de soldagem fornecidas pelo fabricante do material e conforme as diretrizes ou as normas nacionais. Verifique a soldagem de teste. Adequie a temperatura de soldagem (parâmetros de soldagem), conforme necessário.

- Foiler ETL: Gire o **soprador de ar quente (4)** para baixo, até o batente; a **chave de mola (21)** inicia automaticamente a tração do motor (o processo de soldagem é iniciado).
- Monitorar o processo de soldagem. Se necessário, corrigir a velocidade de soldagem com um **potenciômetro (17)**. Guiar a máquina automática de soldagem com ajuda da **carcaça (7)** e **rolo guia de trilhos (22)** pela sobreposição.
- Quando a soldagem estiver concluída, gire o **soprador de ar quente (4)** até o batente.

8.7 Desligando

- Gire o **potenciômetro (24)** para a posição 0, a fim de esfriar o **soprador de ar quente (4)**. Quando a ferramenta tiver esfriado (após aprox. 6 minutos), ajuste o **interruptor do soprador de ar quente (9)** em 0.
- Em seguida, desconecte o **cabo de alimentação (1)** da alimentação elétrica.



- Aguarde até que o dispositivo esfrie.
- Verifique o **cabo de alimentação (1)** e veja se não há danos elétricos e/ou mecânicos.
- Limpe o **obocal de soldagem (3)** com uma escova com cerdas de latão.

9. Guia de Referência Rápida para a foiler ETL

9.1 Ativando / Ligando

1. Conecte o conector de tensão da linha.
2. Ligue o interruptor principal do **soprador de ar quente (9)**.
3. Selecione/ajuste o temperatura com o **potenciômetro (24)**.
4. Ajuste a velocidade no **potenciômetro (17)**.
5. Posicione o **soprador de ar quente (4)**.

9.2 Desligando

1. Leve o **soprador de ar quente (4)** para a posição de repouso.
2. Ajuste o **potenciômetro (24)** do **soprador de ar quente (4)** em 0 e aguarde o dispositivo esfriar.
3. Desligue o interruptor principal do **soprador de ar quente (9)**.
4. Desconecte o conector de tensão da linha.

10. Perguntas frequentes, causas e ações

Má qualidade do resultado da soldagem:

- Verifique a velocidade de tração e a temperatura de soldagem.
- Limpe o **bocal de soldagem (3)** com uma escova com cerdas de latão.
- **Bocal de soldagem (3)** ajustado incorretamente (consulte Ajuste do bocal de soldagem)

A temperatura necessária para a soldagem ainda não foi atingida após, no máximo, 5 minutos:

- Verifique a tensão da linha.

11. Acessórios

Podem ser utilizados apenas acessórios e peças sobressalentes originais da Weldy. Se ocorrerem falhas ao utilizar tais acessórios e peças sobressalentes, a garantia ficará inválida.

Para mais informações, acesse www.weldy.com

12. Manutenção e reparo

Os reparos só podem ser executados pelos parceiros Weldy locais. Devem ser utilizados apenas acessórios e peças sobressalentes originais.

Para mais informações, acesse www.weldy.com.

13. Garantia

- A garantia ou os direitos da garantia para este dispositivo do vendedor/parceiro de distribuição são aplicáveis após a data da compra.
- No caso de uma reivindicação de garantia (verificação através da fatura ou nota de entrega), os erros de fabricação ou processamento serão retificados pelo parceiro de vendas através de serviços de reparo ou da entrega de uma nova unidade.
- Outras reivindicações de garantia estão excluídas conforme a lei aplicável.
- Os danos resultantes de desgaste natural, sobrecarga ou manuseio inadequado estão excluídos da garantia.
- Os elementos de aquecimento devem ser excluídos da garantia.
- Não existe nenhuma reivindicação de garantia para os dispositivos que tenham sido convertidos ou modificados pelo comprador ou que não tenham utilizado peças sobressalentes originais da Weldy.

14. Declaração de conformidade

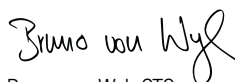
Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil, Suíça, confirma que este produto atende aos requisitos das seguintes Diretrizes da UE, nos modelos disponibilizados para compra.

Diretrizes: 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65

Normas compatíveis: 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

Nome do oficial do documento autorizado: Volker Pohl, Gerente de Conformidade do Produto

Kaegiswil, 31/08/2017


Bruno von Wyl, CTO


Christoph Baumgartner, GM

15. Eliminação



Nunca descarte os equipamentos elétricos junto com o lixo doméstico!

Os equipamentos elétricos, os acessórios e as embalagens devem ser reciclados.



Sommario

1. Informazioni importanti ai fini della sicurezza.....	69
1.1 Uso previsto	70
1.2 Uso non previsto.....	70
2. Specifiche tecniche	70
3. Trasporto.....	70
4. Il tuo prodotto foiler / foiler ETL.....	71
4.1 Targhetta e identificazione.....	71
4.2 Dotazione della fornitura	71
4.3 Panoramica delle parti dell'apparecchio	72
4.3.1 Panoramica delle parti dell'apparecchio foiler.....	72
4.3.2 Panoramica delle parti dell'apparecchio foiler ETL	73
5. Configurazione del prodotto foiler / foiler ETL	73
5.1 Configurazione dell'ugello di saldatura	74
5.2 Cambio dell'ugello di saldatura.....	74
5.3 Configurazione della rullo guida pista (solo per foiler ETL).....	75
6. Messa in servizio del prodotto foiler	75
6.1 Ambiente di lavoro e sicurezza	75
6.2 Operazioni preliminari	76
6.3 Accensione	76
6.4 Regolare le impostazioni sul terminale (10).....	76
6.5 Parametri di saldatura.....	77
6.6 Posizionamento dell'apparecchio	77
6.7 Procedimento di saldatura.....	77
6.8 Spegnimento.....	77
7. Guida rapida per l'utilizzo del foiler.....	77
7.1 Accensione / avviamento	77
7.2 Spegnimento.....	78
8. Messa in servizio del prodotto foiler ETL.....	78
8.1 Ambiente di lavoro e sicurezza	78
8.2 Operazioni preliminari	78
8.3 Rullo guida pista (foiler ETL)	78
8.4 Parametri di saldatura.....	79
8.5 Posizionamento dell'apparecchio	79
8.6 Procedimento di saldatura.....	79
8.7 Spegnimento.....	79
9. Guida rapida per l'utilizzo del foiler ETL	79
9.1 Accensione / avviamento	79
9.2 Spegnimento.....	79
10. Domande frequenti, problemi e soluzioni.....	80
11. Accessori.....	80
12. Assistenza e riparazione.....	80
13. Garanzia.....	80
14. Dichiarazione di conformità.....	80
15. Smaltimento	80

Grazie per aver acquistato il prodotto foiler / foiler ETL.

La macchina scelta è una saldatrice automatica ad aria calda progettata e prodotta secondo le più recenti conoscenze tecniche a disposizione nell'industria della lavorazione delle materie plastiche. Per la sua realizzazione sono stati utilizzati materiali di alta qualità.

WELDY foiler / foiler ETL

Saldatrici automatiche

1. Informazioni importanti ai fini della sicurezza

Prima di mettere in esercizio la macchina, leggere attentamente le istruzioni per l'uso. Le istruzioni per l'uso formano parte integrante dell'apparecchio. Se l'apparecchio viene ceduto, devono essere fornite anche le istruzioni.

Oltre alle informazioni di sicurezza contenute nei singoli capitoli delle istruzioni per l'uso, anche i seguenti requisiti devono essere sempre rispettati rigorosamente.

Avvertenza



Pericolo di morte! Prima di aprire l'apparecchio, staccare la spina di rete, poiché vengono esposti componenti e collegamenti sotto tensione.



Pericolo d'incendio ed esplosione dovuto all'uso improprio della saldatrice automatica (ad es. lasciando che il materiale si surriscaldi), specialmente in prossimità di materiali infiammabili e gas esplosivi.



Rischio di ustioni! Non toccare il tubo che contiene l'elemento riscaldante e l'ugello dell'aria quando sono caldi. In primo luogo, attendere sempre che l'apparecchio si raffreddi. Non orientare il flusso di aria calda su persone o animali.



Collegare l'apparecchio a una **presa dotata di conduttore di terra**. Qualsiasi interruzione del conduttore di terra all'interno o all'esterno dell'apparecchio è pericolosa! Utilizzare esclusivamente cavi di prolunga dotati di conduttori di terra!

Attenzione



La **tensione nominale** specificata sull'apparecchio deve corrispondere alla **tensione nominale** del luogo di utilizzo. In caso di guasto della tensione di rete, il soffiante ad aria calda e la trasmissione devono essere disattivati. Il soffiante ad aria calda deve essere esteso.



Se si utilizza l'apparecchio in cantiere, è **tassativamente necessario** un interruttore automatico al fine di garantire la protezione del personale.



L'apparecchio **deve essere monitorato costantemente durante l'uso**. Il calore restituito può raggiungere materiali infiammabili che non sono visibili. L'apparecchio può essere utilizzato esclusivamente da **personale specializzato istruito** o sotto la sorveglianza dello stesso. L'impiego dell'apparecchio è vietato ai bambini in qualsiasi situazione.



Proteggere l'apparecchio dall'umidità e dal bagnato.

1.1 Uso previsto

Il prodotto foiler / foiler ETL è progettato appositamente per la saldatura di teloni e insegne pubblicitarie professionali. Utilizzare esclusivamente pezzi di ricambio e accessori Weldy originali. L'utilizzo di pezzi di ricambio e accessori non originali invalida la garanzia commerciale o legale.

Processi di saldatura e tipi di materiale

- Saldatura a sovrapposizione di teli impermeabili termoplastici (PVC, PP, PE, ECB, EVA, FPO, PIB, PMI, PO, TPO)
- Larghezza utile di saldatura: 20 e 30 mm

1.2 Uso non previsto

Qualsiasi uso diverso da quello appena descritto è da ritenersi non previsto.

2. Specifiche tecniche

L'azienda si riserva il diritto di apportare modifiche tecniche.

		foiler	foiler ETL
Tensione nominale	V~	230	
Potenza nominale in uscita	W	2.100	1.700
Frequenza	Hz	50 / 60	
Temperatura	°C	80 – 530	80 – 530
Velocità	m/min.	1,0– 7,5	
Livello di emissione	L _{pA} (dB)	67	
Dimensioni (L × P × A)	mm	445 × 276 × 280	
Peso (senza peso supplementare)	kg	10,8	
Marchio di conformità		CE	
Classe di protezione I		⚡	

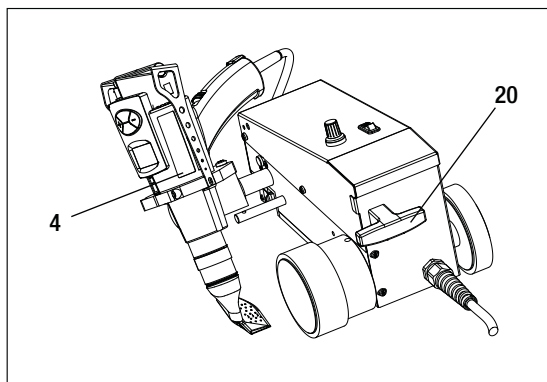
3. Trasporto



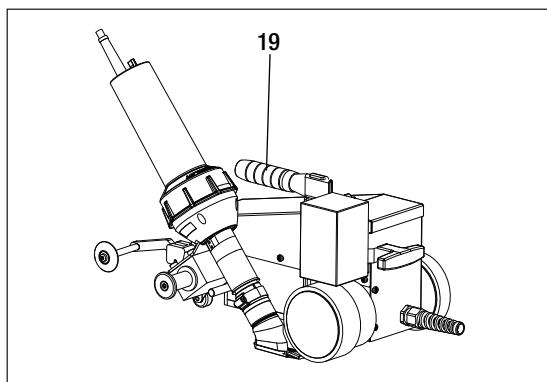
Prima del trasporto, ATTENDERE che il **soffiante ad aria calda (4)** si raffreddi.



Non impiegare l'**impugnatura (20)** dell'apparecchio né le maniglie della scatola di trasporto per la movimentazione con la gru.



Servirsi dell'**impugnatura (20)** e del **soffiante ad aria calda (4)** per sollevare manualmente la saldatrice automatica ad aria calda.



Se assemblata (opzione presto disponibile): servirsi dell'impugnatura del peso supplementare provvisto di **impugnatura (19)** al centro per sollevare manualmente la saldatrice automatica ad aria calda.

4. Il tuo prodotto foiler / foiler ETL

4.1 Targhetta e identificazione

Il modello e il numero di serie sono riportati sulla targhetta dell'apparecchio. Copiare queste informazioni nelle istruzioni per l'uso e citarle in tutte le comunicazioni con i nostri rappresentanti o con i centri di assistenza autorizzati.

Modello:

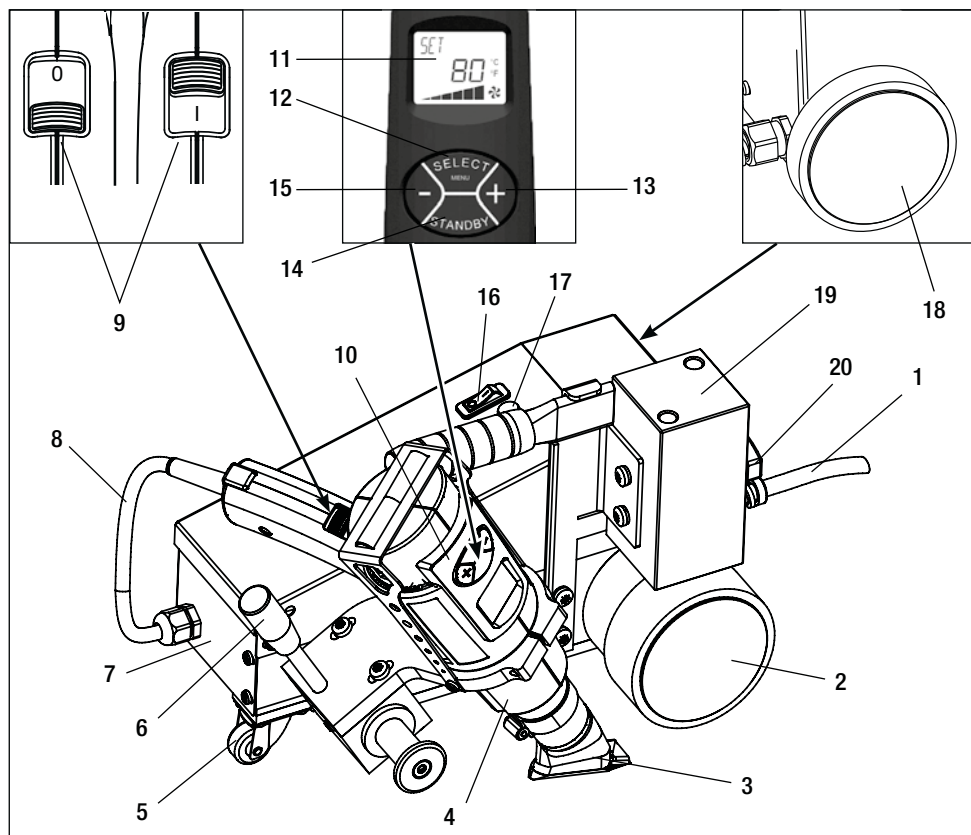
Numero di serie:

4.2 Dotazione della fornitura

- 1 Apparecchio
- Istruzioni per l'uso

4.3 Panoramica delle parti dell'apparecchio

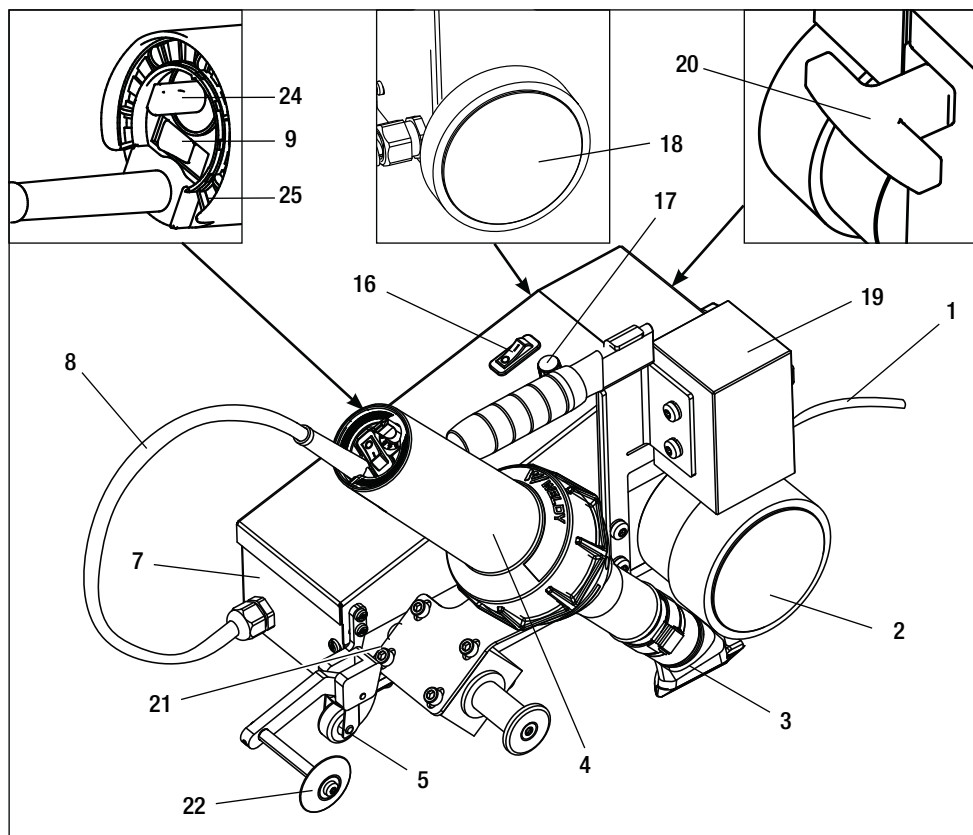
4.3.1 Panoramica delle parti dell'apparecchio foiler



1. Cavo di alimentazione
2. Rullo di trazione/pressione
3. Ugello di saldatura
4. Soffiante ad aria calda
5. Rullo sterzante
6. Leva di posizionamento
7. Alloggiamento/telaio
8. Cavo di collegamento
9. Interruttore del soffiante ad aria
10. Terminale
11. Visualizzazione

12. Pulsante menu SELEZIONA
13. Pulsante PIÙ
14. Pulsante STANDBY/RAFFREDDAMENTO
15. Pulsante MENO
16. Interruttore di azionamento
17. Potenzimetro per la regolazione della velocità di saldatura
18. Rullo di trazione
19. Peso supplementare con impugnatura (opzionale)
20. Maniglia per il trasporto

4.3.2 Panoramica delle parti dell'apparecchio foiler ETL



- | | |
|---------------------------------------|---|
| 1. Cavo di alimentazione | 17. Potenzimetro per la regolazione della velocità di saldatura |
| 2. Rullo di trazione/pressione | 18. Rullo di trazione |
| 3. Ugello di saldatura | 19. Peso supplementare con impugnatura (opzionale) |
| 4. Soffiante ad aria calda | 20. Maniglia per il trasporto |
| 5. Rullo sterzante | 21. Commutatore a scatto (foiler ETL) |
| 7. Alloggiamento/telaio | 22. Rullo guida pista (foiler ETL) |
| 8. Cavo di collegamento | 24. Potenzimetro per la regolazione della temperatura |
| 9. Interruttore del soffiante ad aria | 25. Filtro aria |
| 16. Interruttore di azionamento | |

5. Configurazione del prodotto foiler / foiler ETL

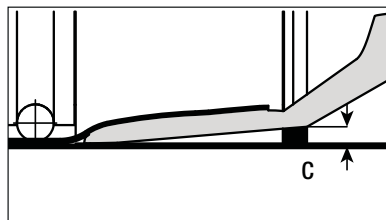
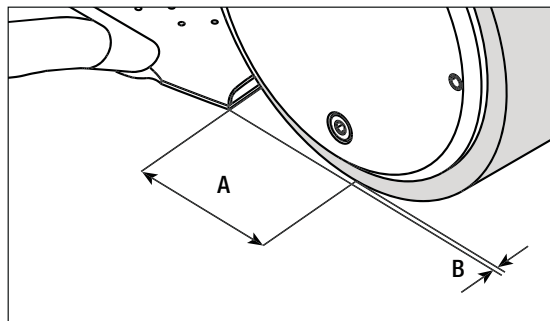
Precauzioni di sicurezza



Attendere che l'apparecchio si raffreddi.

Prima di iniziare le operazioni di configurazione, verificare lo spegnimento del soffiante ad aria calda per mezzo dell'**interruttore principale (9)** e che il **cavo di alimentazione (1)** sia stato scollegato dall'alimentazione di rete.

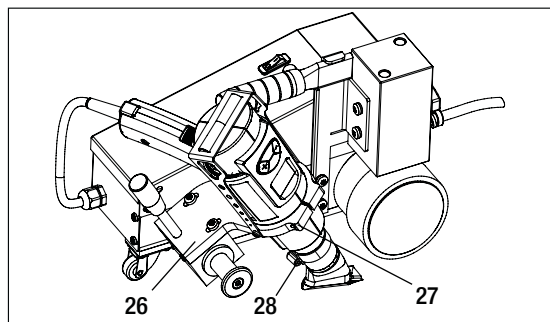
5.1 Configurazione dell'ugello di saldatura



A = 30 – 40 mm

B = 1 – 2 mm

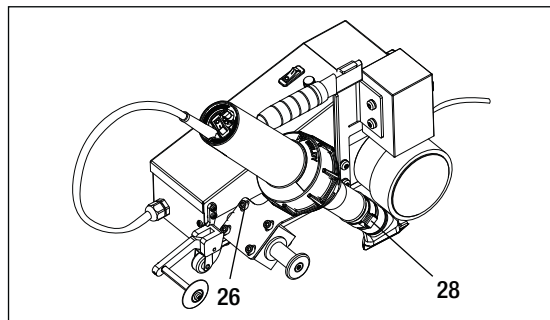
C = 1 – 2 mm



foiler

È possibile regolare la posizione dell'ugello di saldatura nei tre punti seguenti:

- Viti con cava esagonale (26)
- Vite con cava esagonale (27)
- Ghiera filettata (28)



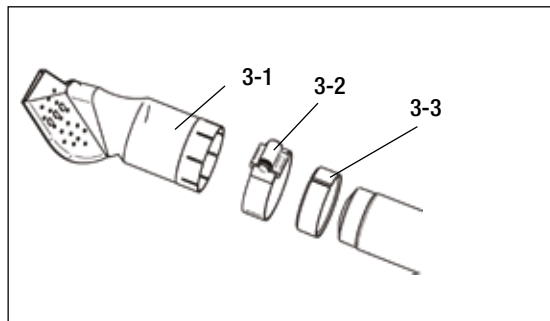
foiler ETL

È possibile regolare la posizione dell'ugello di saldatura nei tre punti seguenti:

- Viti con cava esagonale (26)
- Ghiera filettata (28)

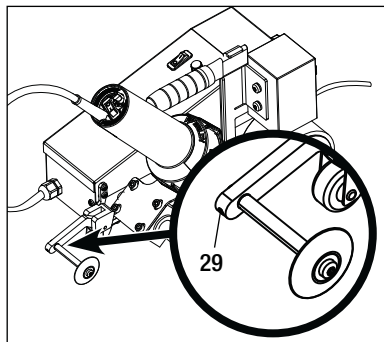
5.2 Cambio dell'ugello di saldatura

Scegliere l'ugello di saldatura della larghezza desiderata (non fornito in dotazione). Una volta cambiato l'ugello di saldatura, CONTROLLARE la posizione (come descritto nella sezione Configurazione dell'ugello di saldatura).



1. Svitare la ghiera filettata (3-2).
2. Rimuovere l'ugello di saldatura (3-1).
3. Fissare l'adattatore ad anello (3-3) e l'ugello di saldatura necessario (3-1).
4. Serrare leggermente la ghiera filettata (3-2).
5. Configurare l'ugello di saldatura (3-1) (v. Configurazione dell'ugello di saldatura).
6. Serrare saldamente la ghiera filettata (3-2).

5.3 Configurazione della rullo guida pista (solo per foiler ETL)



La guida può essere impostata allentando le **viti a esagono cavo (29)** e con l'aiuto dell'indicatore.

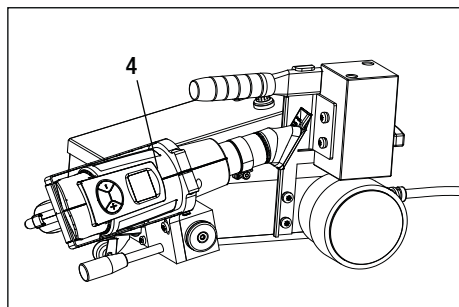
6. Messa in servizio del prodotto foiler

6.1 Ambiente di lavoro e sicurezza



La saldatrice automatica ad aria calda dovrebbe essere utilizzata soltanto all'aperto o in un'area ben ventilata. Non usare in nessun caso la saldatrice automatica ad aria calda in atmosfera potenzialmente esplosiva o altamente infiammabile. Tenersi sempre a distanza da materiali infiammabili o gas esplosivi. Leggere la scheda di sicurezza fornita dal fabbricante del materiale e seguire le istruzioni che contiene. Prestare attenzione a non bruciare il materiale durante la saldatura. L'apparecchio deve essere utilizzato esclusivamente su superfici orizzontali e ignifughe.

Guasto dell'alimentazione elettrica e interruzioni del funzionamento



In caso di guasto dell'alimentazione, se il funzionamento viene interrotto oppure quando è necessario raffreddare l'apparecchio, impostare il **soffiante ad aria calda (4)** in posizione di stazionamento.

Cavi di alimentazione e di prolunga

- La tensione nominale specificata sull'apparecchio (v. targhetta) deve corrispondere alla tensione di rete.
- Il **cavo di alimentazione (1)** deve essere in grado di muoversi liberamente e non deve ostacolare l'utente o terze persone durante il lavoro (rischio d'inciampo).
- I cavi di prolunga devono essere omologati per il luogo d'impiego (ad.es. per esterni) e dotati delle marcature adeguate. Potrebbe essere necessario considerare una sezione minima per l'utilizzo dei cavi di prolunga.

Apparecchiature di alimentazione elettrica

Si rammenta che le apparecchiature di alimentazione elettrica eventualmente utilizzate devono essere messe a terra e provviste di interruttore automatico.

La formula "**2 x potenza nominale della saldatrice automatica ad aria calda**" viene usata per calcolare la potenza nominale dell'apparecchiatura di alimentazione.

6.2 Operazioni preliminari

- Controllare la configurazione di base dell'**ugello di saldatura (3)**.
- Collegare l'apparecchio all'alimentazione di rete. La tensione nominale indicata sull'apparecchio deve corrispondere alla tensione di rete.

6.3 Accensione

Impostare l'**interruttore del soffiante ad aria (9)** su I. Premere il **pulsante SELEZIONA (12)** una volta.

Il processo di riscaldamento si avvia con l'ultima configurazione memorizzata. Selezionare il programma desiderato oppure programmare la temperatura e il flusso d'aria in base alla necessità.



Sceita della lingua Temperatura
°C / °F (v. 6.4)

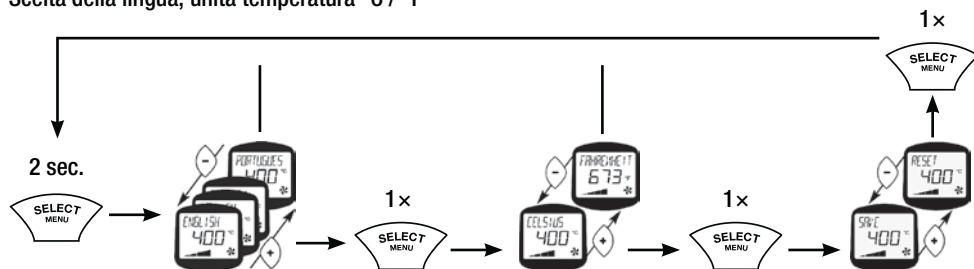
oppure

Selezione del programma di funzionamento
(v. 6.4).

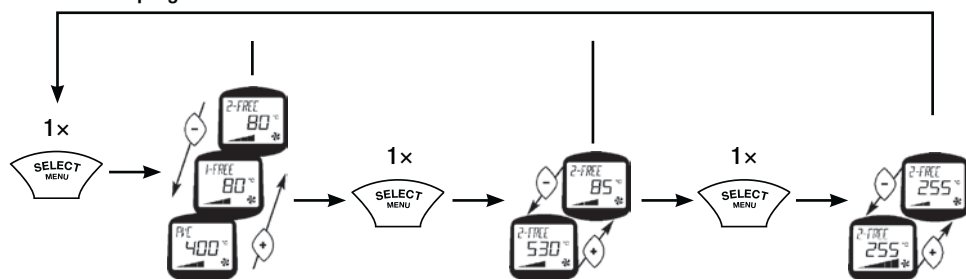
6.4 Regolare le impostazioni sul terminale (10)

Iniziare premendo il **pulsante menu SELEZIONA (12)**. Nota: Non appena un'indicazione lampeggia sul **display (11)**, è possibile procedere alle modifiche premendo i pulsanti **PIÙ (13)** o **MENO (15)**. Premere nuovamente il **pulsante SELEZIONA (12)** per passare alla fase successiva.

Sceita della lingua, unità temperatura °C / °F



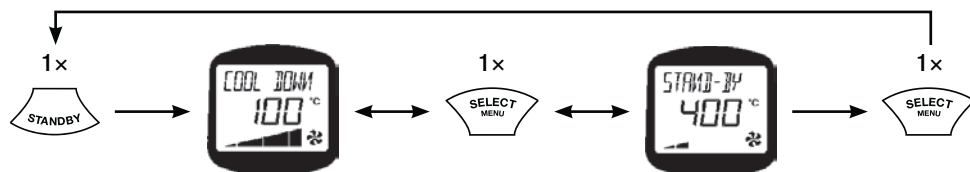
Selezione del programma di funzionamento



1. Saldatura PVC
2. Impostazione libera 1
3. Impostazione libera 2

Il nome del pulsante che corrisponde al programma di funzionamento selezionato lampeggia sul display. Dopo 2 secondi, nella schermata scorrerà un testo più lungo; quindi, dopo 2 cicli, verrà visualizzato nuovamente il nome del pulsante. Durante questo intervallo di tempo, è possibile premere nuovamente il **pulsante menu SELEZIONA (12)** per regolare la temperatura o il flusso d'aria.

Selezione di STANDBY o RAFFREDDAMENTO



- Per interrompere brevemente il lavoro, premere il **pulsante STANDBY (14)** due volte. La potenza assorbita viene ridotta.
- Una volta terminato il lavoro, premere sempre il **pulsante STANDBY (14)** per selezionare COOL DOWN. Spegnerne l'apparecchio con le modalità illustrate nel capitolo 6.11 Spegnimento

6.5 Parametri di saldatura

- Impostare il **potenziometro per la regolazione della velocità di saldatura (17)** al valore desiderato.
- Impostare l'**interruttore del soffiante ad aria (9)** in posizione I. Impostare la temperatura e il flusso d'aria ai valori desiderati e attendere il riscaldamento per circa 5 minuti.
- La pressione di contatto è influenzata dal peso della saldatrice automatica ad aria calda.
- Utilizzare il peso supplementare in base alla necessità (opzionale).

6.6 Posizionamento dell'apparecchio

- Usare la **leva di posizionamento (6)** per ruotare il **soffiante ad aria calda (4)** verso l'alto fino alla battuta.
- Posizionare la saldatrice automatica sul punto di sovrapposizione del materiale da saldare. Il bordo esterno del **ruolo di pressione/trazione (2)** deve essere allineato con il bordo di sovrapposizione del materiale da saldare.

6.7 Procedimento di saldatura



Eseguire una saldatura di prova in base alle istruzioni fornite dal fabbricante del materiale e conformemente alle norme o direttive nazionali. Controllare il risultato della saldatura di prova. Adattare la temperatura di saldatura (parametri di saldatura) in base alla necessità.

- Agire sulla **leva di posizionamento (6)** per ruotare il **soffiante ad aria calda (4)** verso il basso fino alla battuta e, contemporaneamente, azionare l'**interruttore di azionamento (16)** (il processo di saldatura si avvia).
- Monitorare il processo di saldatura. Correggere la velocità di saldatura agendo sul **potenziometro (17)** in base alla necessità. Guidare la saldatrice automatica basandosi sul corpo del macchinario per tutta la lunghezza della sovrapposizione.
- Una volta terminata la saldatura, agire sulla **leva di posizionamento (6)** per ruotare il **soffiante ad aria calda (4)** verso l'altro fino alla battuta.
- Disinserire l'**interruttore di azionamento (16)**.

6.8 Spegnimento

Per raffreddare il soffiante ad aria calda, premere il **pulsante STANDBY (14)** (impostazioni di RAFFREDDAMENTO). Una volta che l'unità si è raffreddata (dopo circa 6 minuti) impostare l'**interruttore del soffiante ad aria (9)** a 0.

Sc Collegare quindi il **cavo di alimentazione (1)** dall'alimentazione elettrica.



- Attendere che l'apparecchio si raffreddi.
- Controllare il **cavo di alimentazione (1)** e la spina per escludere la presenza di danni elettrici e/o meccanici.
- Pulire l'**ugello di saldatura (3)** con una spazzola metallica.

7. Guida rapida per l'utilizzo del foiler

7.1 Accensione / avviamento

1. Collegare la spina della tensione di rete.
2. Inserire l'interruttore principale del **soffiante ad aria calda (4)**.
3. Selezionare/impostare il programma di saldatura.
4. Impostare la velocità agendo sul **potenziometro (17)**.
5. Ruotare il **soffiante ad aria calda (4)** e inserire l'**interruttore di azionamento (16)** contemporaneamente.

7.2 Spegnimento

1. Ruotare il **soffiante ad aria calda (4)** verso l'alto in posizione di stazionamento, quindi disinserire l'**interruttore di azionamento (16)**.
2. Premere il **pulsante STANDBY (14)** del **soffiante ad aria calda (4)** e attendere che l'apparecchio si raffreddi.
3. Disinserire l'interruttore principale del **soffiante ad aria calda (9)**.
4. Scollegare la spina della tensione di rete.

8. Messa in servizio del prodotto foiler ETL

8.1 Ambiente di lavoro e sicurezza

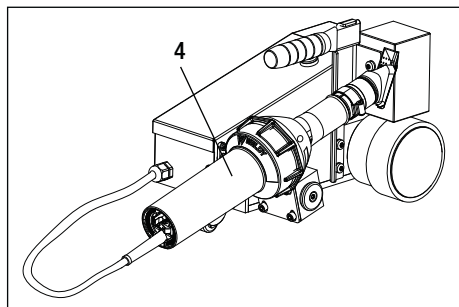


La saldatrice automatica ad aria calda dovrebbe essere utilizzata soltanto all'aperto o in un'area ben ventilata. Non usare in nessun caso la saldatrice automatica ad aria calda in atmosfera potenzialmente esplosiva o altamente infiammabile. Tenersi sempre a distanza da materiali infiammabili o gas esplosivi.

Leggere la scheda di sicurezza fornita dal fabbricante del materiale e seguire le istruzioni che contiene. Prestare attenzione a non bruciare il materiale durante la saldatura.

L'apparecchio deve essere utilizzato esclusivamente su superfici orizzontali e ignifughe.

Guasto dell'alimentazione elettrica e interruzioni del funzionamento



In caso di guasto dell'alimentazione, se il funzionamento viene interrotto oppure quando è necessario raffreddare l'apparecchio, impostare il **soffiante ad aria calda (4)** in posizione di stazionamento.

Cavi di alimentazione e di prolunga

- La tensione nominale specificata sull'apparecchio (v. targhetta) deve corrispondere alla tensione di rete.
- Il **cavo di alimentazione (1)** deve essere in grado di muoversi liberamente e non deve ostacolare l'utente o terze persone durante il lavoro (rischio d'inciampo).
- I cavi di prolunga devono essere omologati per il luogo d'impiego (ad.es. per esterni) e dotati delle marcature adeguate. Potrebbe essere necessario considerare una sezione minima per l'utilizzo dei cavi di prolunga.

Apparecchiature di alimentazione elettrica

Si rammenta che le apparecchiature di alimentazione elettrica eventualmente utilizzate devono essere messe a terra e provviste di interruttore automatico.

La formula "**2 x potenza nominale della saldatrice automatica ad aria calda**" viene usata per calcolare la potenza nominale dell'apparecchiatura di alimentazione.

8.2 Operazioni preliminari

- Controllare la configurazione di base dell'**ugello di saldatura (3)**.
- Collegare l'apparecchio all'alimentazione di rete. La tensione nominale indicata sull'apparecchio deve corrispondere alla tensione di rete.

8.3 Rullo guida pista (foiler ETL)

- Impostare il **rullo guida pista (22)** (vedi capitolo 5.3).

8.4 Parametri di saldatura

- Impostare il **potenziometro per la regolazione della velocità di saldatura (17)** al valore desiderato.
- Impostare l'**interruttore del soffiante ad aria calda (9)** in posizione I. Regolare la temperatura in base alla necessità agendo sul **potenziometro (24)**. L'intervallo di riscaldamento è di circa. 5 minuti.
- La pressione di contatto è influenzata dal peso della saldatrice automatica ad aria calda.
- Utilizzare il peso supplementare in base alla necessità (opzionale).

8.5 Posizionamento dell'apparecchio

- Ruotare il **soffiante ad aria calda (4)** verso l'alto fino alla battuta.
- Posizionare la saldatrice automatica sul punto di sovrapposizione del materiale da saldare. Il bordo esterno del **ruolo di pressione/trazione (2)** deve essere allineato con il bordo di sovrapposizione del materiale da saldare.
- Il **ruolo guida pista (22)** deve essere allineato con il bordo di sovrapposizione del materiale da saldare.

8.6 Procedimento di saldatura



Eseguire una saldatura di prova in base alle istruzioni fornite dal fabbricante del materiale e conformemente alle norme o direttive nazionali. Controllare il risultato della saldatura di prova. Adattare la temperatura di saldatura (parametri di saldatura) in base alla necessità.

- Foiler ETL: Ruotare il **soffiante ad aria calda (4)** verso il basso fino alla battuta; il **commutatore a scatto (21)** attiva automaticamente l'azionamento del motore (il processo di saldatura si avvia).
- Monitorare il processo di saldatura. Se necessario, correggere la velocità di saldatura con l'aiuto del **potenziometro (17)**. Guidare le saldatrici automatiche con l'aiuto dell'**alloggiamento (7)** e del **ruolo guida pista (22)** lungo la sovrapposizione.
- Una volta terminata la saldatura, ruotare verso l'altro il **soffiante ad aria calda (4)** fino alla battuta.

8.7 Spegnimento

- Impostare il **potenziometro (24)** in posizione 0 per consentire il raffreddamento del **soffiante ad aria calda (4)**. Una volta che l'unità si è raffreddata (dopo circa 6 minutes), impostare l'**interruttore del soffiante ad aria calda (9)** a 0.
- Scollegare quindi il **cavo di alimentazione (1)** dall'alimentazione elettrica.



- Attendere che l'apparecchio si raffreddi.
- Controllare il **cavo di alimentazione (1)** e la spina per escludere la presenza di danni elettrici e/o meccanici.
- Pulire l'**ugello di saldatura (3)** con una spazzola metallica.

9. Guida rapida per l'utilizzo del foiler ETL

9.1 Accensione / avviamento

1. Collegare la spina della tensione di rete.
2. Inserire l'interruttore principale del **soffiante ad aria calda (9)**.
3. Selezionare/impostare la temperatura agendo sul **potenziometro (24)**.
4. Impostare la velocità agendo sul **potenziometro (17)**.
5. Ruotare il **soffiante ad aria calda (4)**.

9.2 Spegnimento

1. Ruotare il **soffiante ad aria calda (4)** verso l'alto in posizione di stazionamento.
2. Impostare il **potenziometro (24)** del **soffiante ad aria calda (4)** a 0 e attendere il raffreddamento dell'apparecchio.
3. Disinserire l'interruttore principale del **soffiante ad aria calda (9)**.
4. Scollegare la spina della tensione di rete.

10. Domande frequenti, problemi e soluzioni

Saldatura di scarsa qualità:

- Controllare la velocità e la temperatura di saldatura.
- Pulire l'**ugello di saldatura (3)** con una spazzola metallica.
- **Ugello di saldatura (3)** configurato in modo scorretto (v. Configurazione dell'ugello di saldatura)

La temperatura di saldatura richiesta non è ancora stata raggiunta dopo un intervallo massimo di 5 minuti:

- Controllare la tensione di rete.

11. Accessori

Utilizzare esclusivamente pezzi di ricambio e accessori Weldy originali. L'utilizzo di pezzi di ricambio e accessori non originali invalida la garanzia commerciale o legale.

Per ulteriori informazioni consultare il sito Internet www.weldy.com

12. Assistenza e riparazione

Le riparazioni possono essere eseguite soltanto dai partner Weldy locali. Utilizzare esclusivamente con accessori e pezzi di ricambio originali.

Per ulteriori informazioni consultare il sito Internet www.weldy.com.

13. Garanzia

- A questo apparecchio si applicano i diritti di garanzia commerciale o legale concessi dal partner di distribuzione/ rivenditore diretto a partire dalla data di acquisto.
- In caso di ricorso alla garanzia commerciale o legale (faranno fede la fattura o la bolla di consegna), sono previste la fornitura sostitutiva o la riparazione di difetti di fabbricazione o di lavorazione a cura del partner di distribuzione.
- Sono esclusi ulteriori ricorsi alla garanzia commerciale o legale nell'ambito delle norme di diritto imperativo.
- Sono esclusi dalla garanzia i danni riconducibili all'usura naturale, al sovraccarico o alla manipolazione impropria.
- Gli elementi riscaldanti sono esclusi dagli obblighi di garanzia commerciale o legale.
- Il ricorso alla garanzia commerciale o legale decade per gli apparecchi sottoposti a trasformazioni o modifiche da parte dell'acquirente o in caso di utilizzo di parti di ricambio non originali Weldy.

14. Dichiarazione di conformità

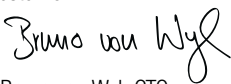
Con la presente **Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil (Svizzera)** conferma che il presente prodotto è conforme ai requisiti delle seguenti direttive CE relativamente ai modelli immessi in commercio dall'azienda.

Direttive: 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65

Norme armonizzate: 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

Nome del mandatario addetto al fascicolo documentale: Volker Pohl, Responsabile conformità di prodotto

Kaegiswil (Svizzera), 31 agosto 2017


Bruno von Wyl, CTO


Christoph Baumgartner, GM

15. Smaltimento



Non smaltire mai le apparecchiature elettriche assieme ai rifiuti domestici!

Le apparecchiature elettriche, gli accessori e gli imballaggi devono essere riciclati nel rispetto dell'ambiente.

Inhoudsopgave

1. Belangrijke veiligheidsaanwijzingen	82
1.1 Beoogd gebruik	83
1.2 Niet-beoogd gebruik	83
2. Technische specificaties.....	83
3. Transport	83
4. Uw foiler / foiler ETL	84
4.1 Typeplaatje en identificatie	84
4.2 Leveringsomvang	84
4.3 Overzicht van de onderdelen van het apparaat.....	85
4.3.1 Overzicht van de onderdelen van de foiler	85
4.3.2 Overzicht van de onderdelen van de foiler ETL.....	86
5. Instellingen op de foiler / foiler ETL.....	86
5.1 Instellingen van het lasmondstuk	87
5.2 Veranderen van het lasmondstuk	87
5.3 Het instellen van de spoorrol (uitsluitend foiler ETL).....	88
6. Uw foiler in bedrijf stellen	88
6.1 Arbeidsomgeving en veiligheid	88
6.2 Bedrijfsomstandigheden.....	89
6.3 Inschakelen.....	89
6.4 Instellingen uitvoeren op de terminal (10).....	89
6.5 Lasparameters	90
6.6 Gereedschapspositionering	90
6.7 Lasprocedure	90
6.8 Uitschakelen	90
7. Beknopte handleiding voor de foiler.....	90
7.1 Inschakelen / starten	90
7.2 Uitschakelen	91
8. Het inbedrijfstellen van uw foiler ETL.....	91
8.1 Arbeidsomgeving en veiligheid	91
8.2 Bedrijfsomstandigheid	91
8.3 Spoorrol (foiler ETL)	91
8.4 Lasparameters	92
8.5 Gereedschapspositionering	92
8.6 Lasprocedure	92
8.7 Uitschakelen	92
9. Beknopte handleiding voor de foiler ETL.....	92
9.1 Inschakelen / starten	92
9.2 Uitschakelen	92
10. Veel gestelde vragen en de antwoorden daarop, oorzaken en maatregelen.....	93
11. Accessoires	93
12. Onderhoud en reparatie.....	93
13. Garantie	93
14. Verklaring van Conformiteit.....	93
15. Afvoeren	93

Gefeliciteerd met de aankoop van uw foiler / foiler ETL!

U heeft gekozen voor een uitstekende automatische hetelucht-lasmachine, die is ontworpen en gefabriceerd in overeenstemming met de nieuwste kennis in de kunststofverwerkende industrie. Bij de productie zijn hoogwaardige materialen gebruikt.

WELDY foiler / foiler ETL Hetelucht-lasautomaten

1. Belangrijke veiligheidsaanwijzingen

U moet deze gebruiksaanwijzing aandachtig doorlezen voordat u de machine in bedrijf stelt. Deze gebruiksaanwijzing moet te allen tijde bij de machine blijven. Als u het apparaat overdraagt aan een andere persoon, dient u de gebruiksaanwijzing bij te voegen.

In aanvulling op de veiligheidsinformatie in de afzonderlijke hoofdstukken van deze gebruiksaanwijzing, dienen de volgende voorwaarden te allen tijde strikt worden nageleefd.

Waarschuwing



Levensgevaar! Neem vóór het openen van het apparaat de netkabel uit de contactdoos, omdat werkende componenten en aansluitingen onder stroom staan.



Brand- en explosiegevaar veroorzaakt door onbeoogd gebruik van de automatische lasmachine (bijv. oververhitting van het materiaal), in het bijzonder in de buurt van brandbare materialen en explosieve gassen.



Verbrandingsgevaar! Raak de verwarmingselementbuis en het mondstuk niet aan als deze heet zijn. Laat het lasapparaat altijd eerst afkoelen. Richt de heteluchtstraal nooit in de richting van mensen of dieren.



Sluit het apparaat aan op een **contactdoosmet aardleider**. Het onderbreken van de aardleider, zowel in als buiten het apparaat, is gevaarlijk! Gebruik uitsluitend verlengkabels met aardleiders.

Waarschuwing



De **nominale spanning** zoals aangegeven op het apparaat, moet overeenkomen met de **nominale spanning** op de werkplek. Als de netspanning uitvalt, moet de heteluchtblazer en de aandrijving worden uitgeschakeld (verwijder de heteluchtblazer).



Een stroomonderbreker is **dringend vereist** voor persoonlijke bescherming als het apparaat wordt gebruikt op bouwplaatsen.



Het apparaat **moet tijdens werking voortdurend worden geobserveerd**. Restwarmte kan brandbaar materiaal, dat buiten uw gezichtsveld ligt, laten ontbranden. Uitsluitend in het gebruik van het apparaat **geschoolde deskundigen** of anderen, onder toezicht van een dergelijk geschoolde deskundige, mogen het apparaat gebruiken. Kinderen mogen de apparatuur onder geen enkele voorwaarde bedienen.



Bescherm het apparaat tegen **vocht en vochtige omgevingen**.

1.1 Beoogd gebruik

De folie-lasautomaat foiler / foiler ETL is ontworpen voor overlappend lassen van dekzeilen en reclameborden in professionele toepassingen.

Alleen originele onderdelen en accessoires van Weldy mogen worden gebruikt. Wanneer deze onderdelen en accessoires niet worden gebruikt zal de garantie en waarborg vervallen.

Lasprocessen en materiaalsoorten

- Overlappend lassen van thermoplastische afdichtvellen (PVC, PP, PE, ECB, EVA, FPO, PIB, PMI, PO, TPO)
- Lasbreedte 20 en 30 mm

1.2 Niet-beoogd gebruik

Elk ander gebruik dan hierboven bedoeld, wordt als niet beoogd beschouwd.

2. Technische specificaties

We behouden ons het recht voor om technische wijzigingen aan te brengen.

		foiler	foiler ETL
Nominale spanning	V~	230	
Nominale uitgang	W	2100	1700
Frequentie	Hz	50 / 60	
Temperatuur	°C	80 – 530	80 – 530
Snelheid	m/min.	1,0 – 7,5	
Emissieniveau	L _{pA} (dB)	67	
Afmetingen (l x b x h)	mm	445 × 276 × 280	
Gewicht (zonder extra gewicht)	kg	10,8	
Merkteken betreffende conformiteit		CE	
Beschermklasse I			

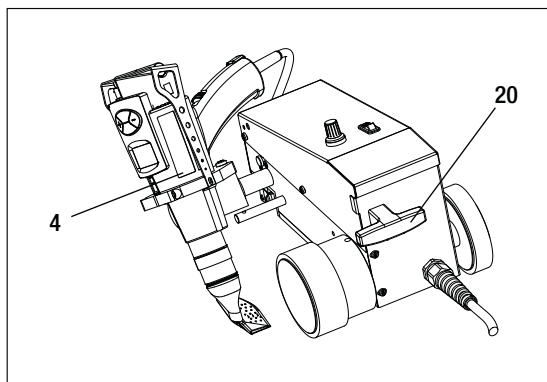
3. Transport



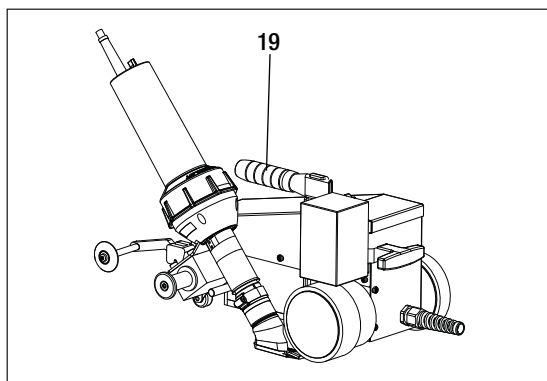
De **heteluchtblazer (4)** MOET eerst afkoelen, voordat transport plaatsvindt.



Gebruik het **draaghandvat (20)** op het apparaat of de transportkist nooit voor transport met een kraan.



Gebruik het **draaghandvat (20)** en de **heteluchtblazer (4)** om de automatische hetelucht- lasmachine met de hand op te tillen.



Indien geassembleerd (als optie leverbaar)
Gebruik het draaghandvat en het extra gewicht van de **hendel (19)** in het midden om de automatische hetelucht-lasmachine met de hand op te tillen.

4. Uw foiler / foiler ETL

4.1 Typeplaatje en identificatie

Het model en serienummer staan vermeld op het typeplaatje van uw apparaat. Neem deze gegevens over in uw gebruiksaanwijzing en vermeld deze bij alle correspondentie met onze vertegenwoordigers of erkende servicepunten.

Model:.....

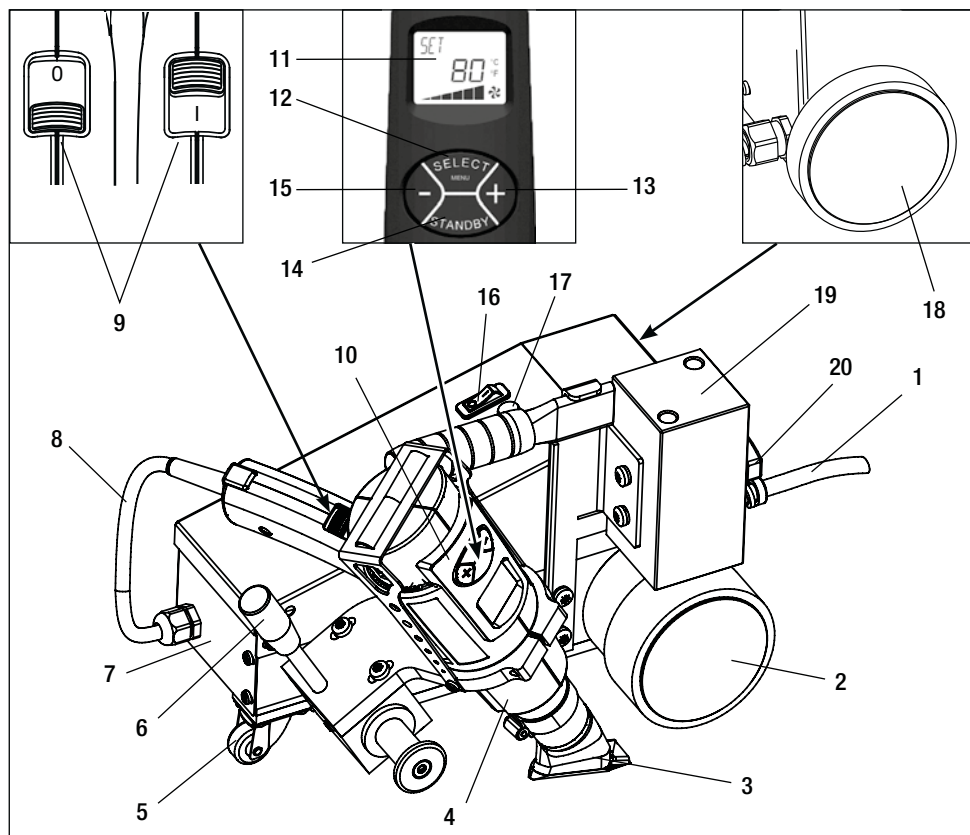
Serienummer:.....

4.2 Leveringsomvang

- 1 Apparaat
- Gebruiksaanwijzing

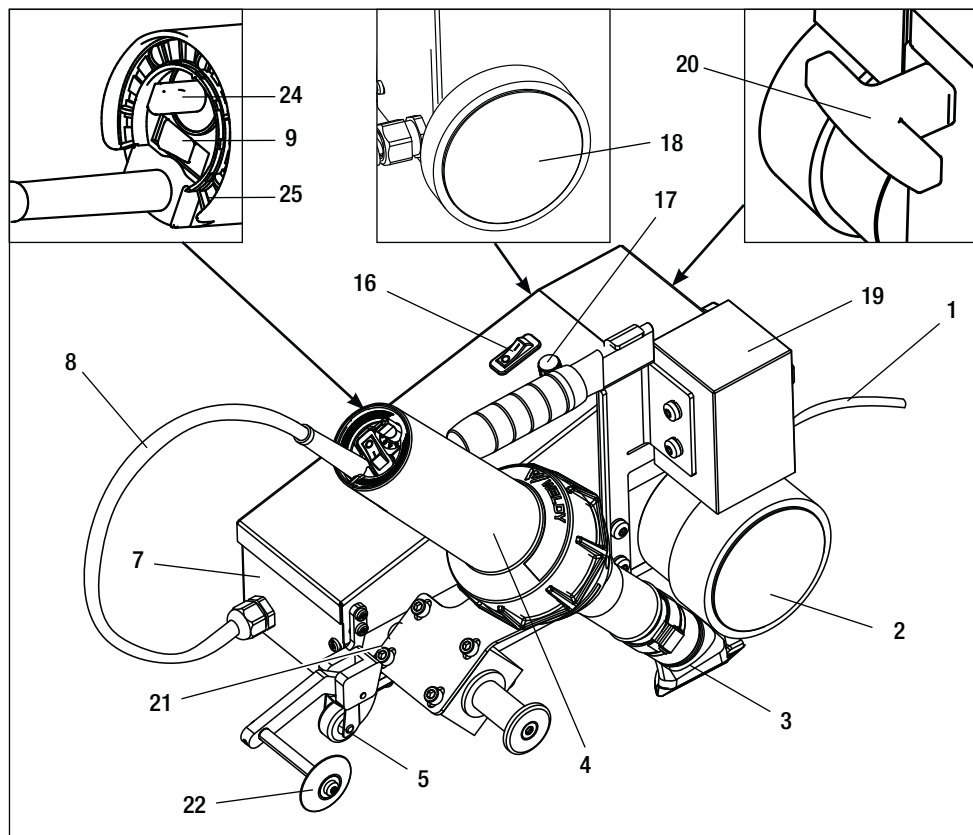
4.3 Overzicht van de onderdelen van het apparaat

4.3.1 Overzicht van de onderdelen van de foiler



- | | |
|---------------------------------------|---|
| 1. Netkabel | 11. Display |
| 2. Aandrijf/drukrol | 12. Menu-knop 'SELECT' |
| 3. Lasmondstuk | 13. PLUS-knop |
| 4. Blazer voor hete lucht | 14. Knop 'STANDBY/COOL DOWN' |
| 5. Stuurrol | 15. MIN-knop |
| 6. Positioneerhendel | 16. Aandrijfschakelaar |
| 7. Behuizing/onderstel | 17. Potentiometer voor lassnelheid |
| 8. Aansluitkabel | 18. Aandrijfrol |
| 9. Schakelaar voor de heteluchtblazer | 19. Extra gewicht met handvat (optioneel) |
| 10. Terminal | 20. Draaghandvat |

4.3.2 Overzicht van de onderdelen van de foiler ETL



- | | |
|---------------------------------------|--|
| 1. Netkabel | 18. Aandrijfrol |
| 2. Aandrijf/drukrol | 19. Extra gewicht met handvat (optioneel) |
| 3. Lasmondstuk | 20. Draaghandvat |
| 4. Blazer voor hete lucht | 21. Tuimelschakelaar (foiler ETL) |
| 5. Stuurrol | 22. Spoorgeleidingsrol (foiler ETL) |
| 7. Behuizing/onderstel | 24. Potentiometer voor temperatuurinstelling |
| 8. Aansluitkabel | 25. Luchtfiler |
| 9. Schakelaar voor de heteluchtblazer | |
| 16. Aandrijfschakelaar | |
| 17. Potentiometer voor lassnelheid | |

5. Instellingen op de foiler / foiler ETL

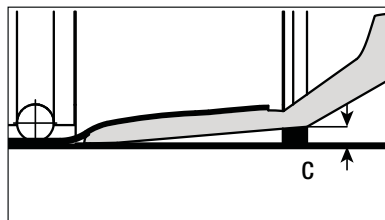
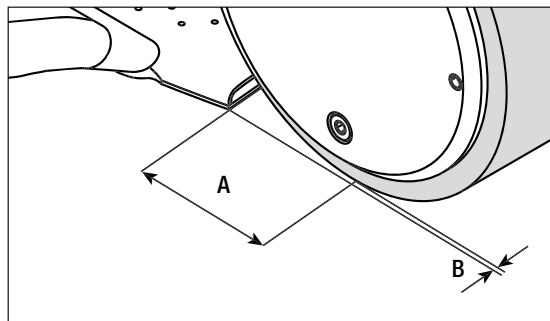
Veiligheidsinstructies



Laat het lasapparaat afkoelen.

Controleer - voordat u begint met de instellingen - of de hetelucht-blower is uitgeschakeld op de **hoofdschakelaar (9)** en of de **voedingskabel (1)** is losgenomen van de netspanning.

5.1 Instellingen van het lasmondstuk



A = 30 – 40 mm

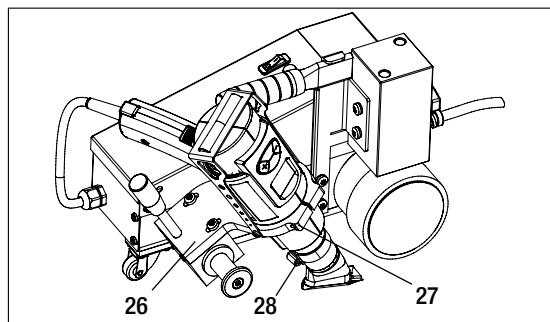
B = 1 – 2 mm

C = 1 – 2 mm

foiler

De stand van het lasmondstuk kan worden op de volgende drie plaatsen worden ingesteld:

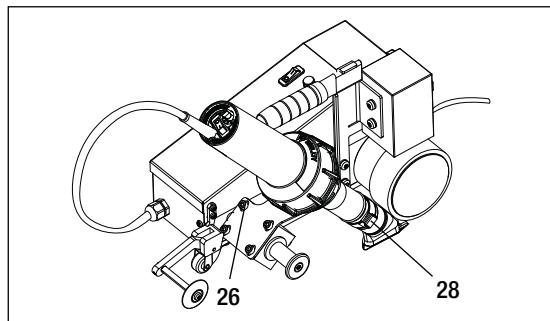
- Binnenzeskantbouten (26)
- Binnenzeskantbout (27)
- Schroefring (28)



foiler ETL

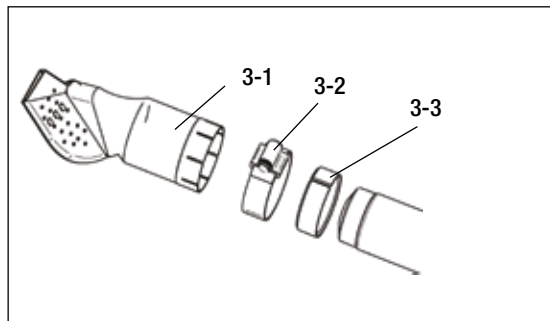
De stand van het lasmondstuk kan worden op de volgende drie plaatsen worden ingesteld:

- Binnenzeskantbouten (26)
- Schroefring (28)



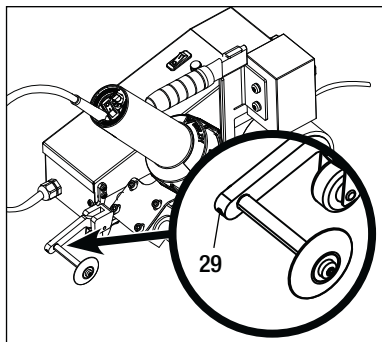
5.2 Veranderen van het lasmondstuk

Stel het lasmondstuk in op de vereiste breedte, indien nodig (niet bij levering inbegrepen). Nadat u het lasmondstuk hebt vervangen, MOET u de positie controleren (zoals beschreven onder Instellen van het lasmondstuk).



1. Draai de schroefkraag (3-2) los.
2. Verwijder het actuele lasmondstuk (3-1).
3. Bevestig de adapterring (3-3) en het gewenste lasmondstuk (3-1).
4. Draai de schroefkraag (3-2) iets vast.
5. Stel het lasmondstuk (3-1) (zie Instellen van het lasmondstuk).
6. Draai de schroefkraag (3-2) weer vast.

5.3 Het instellen van de spoorrol (uitsluitend foiler ETL)



Door het losdraaien van de **binnenzeskantschroef (29)** en met behulp van de markering kan de spoorgeleiding worden ingesteld.

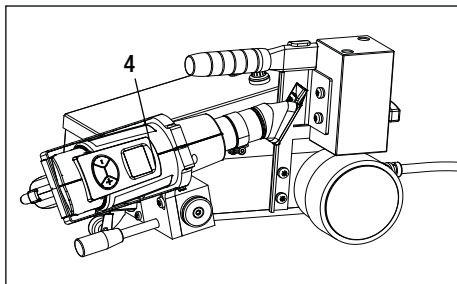
6. Uw foiler in bedrijf stellen

6.1 Arbeidsomgeving en veiligheid



De automatische hetelucht-lasmachine dient uitsluitend te worden gebruikt in de buitenlucht of een goed geventileerde ruimte. Gebruik de automatische hetelucht-lasmachine nooit in een mogelijk explosieve of ontbrandbare omgeving en houd altijd afstand van brandbaar materiaal of explosieve gassen. Raadpleeg het veiligheidsinformatieblad dat door de producent van het materiaal wordt uitgegeven en volg de aanwijzingen op die hierin vermeld worden. Let erop dat u geen materiaal verbrandt tijdens het lassen. Het apparaat mag alleen worden gebruikt op een horizontaal en vuurvaste ondergrond.

Storing in het elektriciteitsnet en onderbreking van de werking



Als er een algemene storing in het elektriciteitsnet optreedt, als de werking wordt onderbroken of het apparaat moet afkoelen, draai dan de **hetelucht-blazer (4)** in de parkeerstand.

Voedingskabel en verlengkabel

- De nominale spanning die op het apparaat wordt aangegeven, (zie naamplaatje) moet overeenkomen met de netspanning.
- De **voedingskabel (1)** moet vrij kunnen bewegen en mag de gebruiker of derden tijdens het werk niet hinderen (struikelgevaar).
- Verlengkabels moet worden goedgekeurd voor het gebruik op de plaats van gebruik (bijvoorbeeld buiten) en dienovereenkomstig worden gemarkeerd. Houd eventueel rekening met de minimale doorsnede voor verlengkabels.

Apparatuur voor energievoorziening

Als u apparatuur voor energievoorziening gebruikt, let er dan op dat deze apparatuur moet zijn geaard en zijn uitgerust met een leidingsscheidingschakelaar.

De formule "**2 x nominale uitgang van de automatische hetelucht-lasmachine**" wordt gebruikt om de nominale uitgang van de apparatuur voor energievoorziening te berekenen.

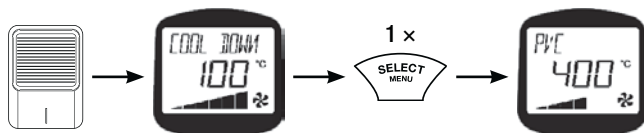
6.2 Bedrijfsomstandigheden

- Controleer de basisinstellingen van het **lasmondstuk (3)**.
- Sluit het gereedschap aan op de netspanning. De netspanning moet overeenkomen met de spanning die op het gereedschap vermeld staat.

6.3 Inschakelen

Zet de **luchtblazerschakelaar (9)** op I. Druk eenmaal op de **knop 'SELECT' (12)**.

Het verwarmingsproces begint met de laatst opgeslagen instellingen. Selecteert het gewenste programma of programmeer de temperatuur en luchtstroom naar wens.



Het selecteren van de
temperatuur aanduiding
°C / °F (zie 6.4)

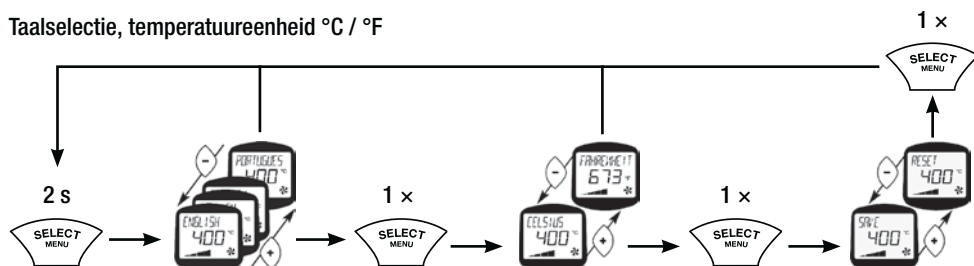
of

Het selecteren van de functie
programma
(zie 6.4).

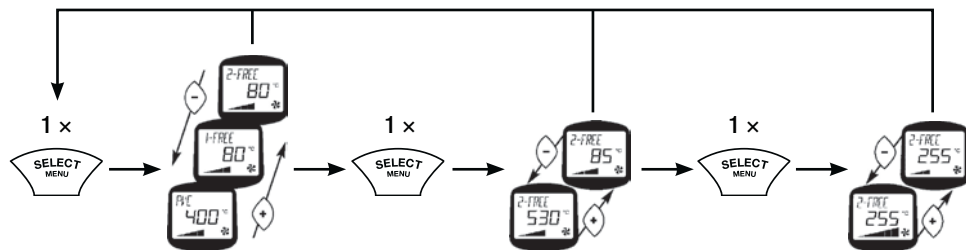
6.4 Instellingen uitvoeren op de terminal (10).

Start door op de **menuknop 'SELECT' (12)** te drukken. Opmerking: Als een indicatie knippert op het **display (11)**, kan een wijziging worden geïnitieerd door de knop **PLUS (13)** in te drukken of de **knop MINUS (15)**. Druk nogmaals op de **knop 'SELECT' (12)** om naar de volgende stap te gaan.

Taalselectie, temperatuureenheid °C / °F



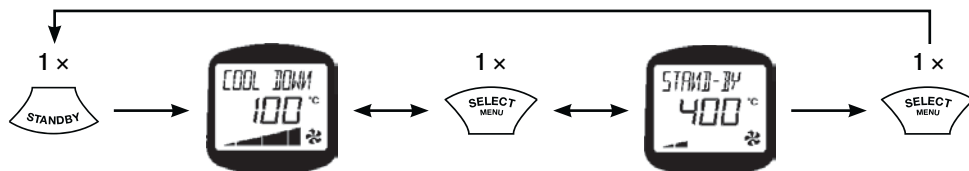
Selecteren van het functieprogramma



1. Het lassen van PVC
2. 1-Vrij instelbaar
3. 2-Vrij instelbaar

De naam van de knop die overeenkomt met de gekozen programmafunctie knippert op het display. Langere teksten schuiven na 2 seconden over het scherm en de naam van de knop verschijnt weer na 2 cycli. Gedurende deze tijd kan de **menuknop 'SELECT' (12)** weer worden ingedrukt om de temperatuur in te stellen of de luchtstroom.

Het selecteren van 'STANDBY' of 'COOL DOWN'



- Als u het werk kort wilt onderbreken, druk dan tweemaal op de **knop 'STANDBY' (14)**. Het stroomverbruik is lager.
- Als u het werk hebt afgesloten, druk dan op de **knop 'STANDBY' (14)** om 'COOL DOWN' te selecteren. Schakel het gereedschap af volgens hoofdstuk 6.11 Uitschakelen.

6.5 Lasparameters

- Stel de **potentiometer voor de lassnelheid (17)** in op de vereiste waarde.
- Zet de **hetelucht-blazerschakelaar (9)** in stand I. Stel de temperatuur en de luchtstroom in op de gewenste waarden en warm ca. 5 minuten op.
- De contactdruk wordt beïnvloedt door het gewicht van de automatische hetelucht-lasmachine zelf.
- Gebruik de additionele gewichttoebehoren, indien gewenst (optie)

6.6 Gereedschapspositionering

- Gebruik de **positioneerhendel (6)** om de **hetelucht-blazer (4)** tot aan de stop omhoog te zetten.
- Plaats de automatische lasmachine op de overlap van het te lassen materiaal. De buitenhoek van de **aandrijf/drukrol (2)** moet aansluiten met de overlappende rand van het te lassen materiaal.

6.7 Lasprocedure



Maak een testlas conform de lasinstructies, verstrekt door de fabrikant van het te lassen materiaal en in overeenstemming met het gestelde in nationale normen of voorschriften. Inspecteer de testlas. Pas de lastemperatuur (lasparameters) aan, indien nodig.

- Gebruik de **positioneerhendel (6)** om de **hetelucht-blazer (4)** tot de stop omlaag te draaien en tegelijk de **aandrijfschakelaar (16)** in te schakelen (het lasproces start).
- Bewaken van het lasproces. Corrigeer de lassnelheid met de **potentiometer (17)**, indien nodig. Geleid de automatische lasmachine aan het frame over de lengte van de overlapping.
- Gebruik - als het lassen is voltooid - de **positioneerhendel (6)** om de **hetelucht-blazer (4)** tot aan de stop omhoog te zetten.
- Schakel de **aandrijfschakelaar (16)** uit.

6.8 Uitschakelen

Om de hetelucht-blazer te koelen, drukt u op de **knop 'STANDBY' (14)** (COOL DOWN instelling). Als de unit is afgekoeld, (na ca. 6 minuten) zet u de **hetelucht-blazerschakelaar (9)** op 0.

Neem vervolgens de **netvoedingskabel (1)** los van de netspanning.



- Laat het lasapparaat afkoelen.
- Inspecteer de **netvoedingskabel (1)** en -stekker op eventuele elektrische en/of mechanische schade.
- Maak met behulp van een staalborstel het lasmondstuk **(3) schoon**.

7. Beknopte handleiding voor de foiler

7.1 Inschakelen / starten

1. Steek de netstekker in de contactdoos.
2. Schakel de hoofdschakelaar voor de **hetelucht-blazer (4)** in.
3. Selecteer het lasprogramma of stel het in.
4. Stel de snelheid in op de **potentiometer (17)**.
5. Draai de **hetelucht-blazer (4)** en schakel de **aandrijfschakelaar (16)** gelijktijdig in.

7.2 Uitschakelen

1. Draai de **hetelucht-blazer (4)** omhoog in de parkeerstand en schakel de **aandrijfschakelaar (16)** uit.
2. Druk op de **knop 'STANDBY' (14)** op de **hetelucht-blazer (4)** en laat het apparaat afkoelen.
3. Schakel de hoofdschakelaar voor de **hetelucht-blazer (9)** uit.
4. Neem de netstekker uit de contactdoos.

8. Het inbedrijfstellen van uw foiler ETL

8.1 Arbeidsomgeving en veiligheid

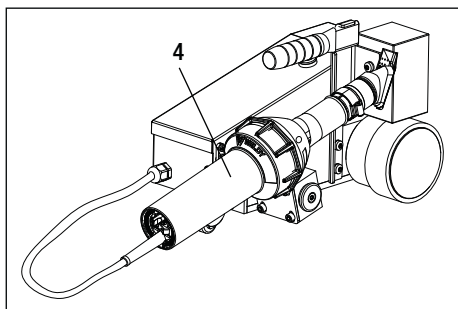


De automatische hetelucht-lasmachine mag uitsluitend worden gebruikt in de buitenlucht of goed geventileerde ruimten.

Gebruik de automatische hetelucht-lasmachine nooit in een mogelijk explosief of zeer ontbrandbare omgeving en houd afstand van brandbaar materiaal of explosieve gassen.

Raadpleeg het veiligheidsinformatieblad dat door de producent van het materiaal wordt uitgegeven en volg de aanwijzingen op die hierin vermeld worden. Let erop dat u geen materiaal verbrandt tijdens het lassen. Het apparaat mag alleen worden gebruikt op een horizontaal en vuurvaste ondergrond.

Storing in het elektriciteitsnet en onderbreking van de werking



Als er een algemene storing in het elektriciteitsnet optreedt, als de werking wordt onderbroken of het apparaat moet afkoelen, draai dan de **hetelucht-blazer (4)** in de parkeerstand.

Voedingskabel en verlengkabel

- De nominale spanning die op het apparaat wordt aangegeven, (zie naamplaatje) moet overeenkomen met de netspanning.
- De **voedingskabel (1)** moet vrij kunnen bewegen en mag de gebruiker of derden tijdens het werk niet hinderen (struikelgevaar).
- Verlengkabels moeten worden goedgekeurd voor het gebruik op de plaats van gebruik (bijvoorbeeld buiten) en dienovereenkomstig worden gemarkeerd. Houd eventueel rekening met de minimale doorsnede voor verlengkabels.

Apparatuur voor energievoorziening

Als u apparatuur voor energievoorziening gebruikt, let er dan op dat deze apparatuur moet zijn geaard en zijn uitgerust met een leidscheidschakelaar.

De formule "**2 x nominale uitgang van de automatische hetelucht-lasmachine**" wordt gebruikt om de nominale uitgang van de apparatuur voor energievoorziening te berekenen.

8.2 Bedrijfsomstandigheid

- Controleer de basisinstellingen van het **lasmondstuk (3)**.
- Sluit het gereedschap aan op de netspanning. De netspanning moet overeenkomen met de spanning die op het gereedschap vermeld staat.

8.3 Spoorrol (foiler ETL)

- De **spoorgeleidingsrol (22)** instellen (zie hoofdstuk 5.3).

8.4 Lasparameters

- Stel de **potentiometer voor de lassnelheid (17)** in op de vereiste waarde.
- Zet de **hetelucht-blazerschakelaar (9)** op stand I. Stel de luchtstroom naar wens in met de **luchtsleuf (23)**. Stel de temperatuur naar wens in met de **potentiometer (24)**. De opwarmtijd bedraagt ca. 5 minuten.
- De contactdruk wordt beïnvloedt door het gewicht van de automatische hetelucht-lasmachine zelf.
- Gebruik de additionele gewichttoebereiden, indien gewenst (optie)

8.5 Gereedschapspositionering

- Zwenk de **hetelucht-blazer (4)** omhoog tot aan de stop.
- Plaats de automatische lasmachine op de overlap van het te lassen materiaal. De buitenhoek van de **aandrijf/drukrol (2)** moet aansluiten met de overlappende rand van het te lassen materiaal.
- De **spoorgeleidingsrol (22)** moet aansluiten met de overlappende rand van het te lassen materiaal.

8.6 Lasprocedure



Lasproces bewaken. Indien nodig, de lassnelheid corrigeren met behulp van de potentiometer (17). De lasautomaat met behulp van de behuizing (7) en de spoorgeleidingsrol (22) langs de overlapping geleiden.

- Foiler ETL: Zwenk de **hetelucht-blazer (4)** naar onderen tot de stop; de **tuimelschakelaar (21)** start de motoraanrijving automatisch (het lasproces start).
- Lasproces bewaken. Indien nodig, de lassnelheid corrigeren met behulp van de **potentiometer (17)**. De lasautomaat met behulp van de **behuizing (7)** en de **spoorgeleidingsrol (22)** langs de overlapping geleiden.
- Draai - als het lassen is voltooid - de **hetelucht-blazer (4)** tot aan de stop omhoog.

8.7 Uitschakelen

- Zet de **potentiometer (24)** in stand 0 om **hetelucht-blazer (4) af te koelen**. Als het gereedschap is afgekoeld, (na ca. 6 minuten) zet u de **hetelucht-blazerschakelaar (9)** op 0.
- Neem vervolgens de **netvoedingskabel (1)** los van de netspanning.



- Laat het lasapparaat afkoelen.
- Inspecteer de **netvoedingskabel (1)** en -stekker op eventuele elektrische en/of mechanische schade.
- Maak met behulp van een staalborstel **het lasmondstuk (3) schoon**.

9. Beknopte handleiding voor de foiler ETL

9.1 Inschakelen / starten

1. Steek de netstekker in de contactdoos.
2. Schakel de hoofdschakelaar voor de **hetelucht-blazer (9)** in.
3. Selecteer/stel de temperatuur met de **potentiometer (24)**.
4. Stel de snelheid in op de **potentiometer (17)**.
5. Draai de **hetelucht-blazer (4)**.

9.2 Uitschakelen

1. Draai de **hetelucht-blazer (4)** omhoog in de parkeerstand.
2. Zet de **potentiometer (24)** op de **hetelucht-blazer (4)** op 0 en laat het apparaat afkoelen.
3. Schakel de hoofdschakelaar voor de **hetelucht-blazer (9)** uit.
4. Neem de netstekker uit de contactdoos.

10. Veel gestelde vragen en de antwoorden daarop, oorzaken en maatregelen

Slecht lasresultaat:

- Controleer de aandrijfsnelheid en de lastemperatuur
- Maak met behulp van een staalborstel het **lasmondstuk (3)** schoon.
- **Lasmondstuk (3)** onjuist ingesteld (zie Instellen van het lasmondstuk)

De vereiste lastemperatuur is nog niet bereikt na maximaal 5 minuten:

- Controleer de netspanning.

11. Accessoires

Alleen originele onderdelen en accessoires van Weldy mogen worden gebruikt. Wanneer deze onderdelen en accessoires niet worden gebruikt zal de garantie en waarborg vervallen.

Bezoek www.weldy.com voor meer informatie

12. Onderhoud en reparatie

Reparaties mogen alleen worden uitgevoerd door lokale Weldy-partners. Er mogen alleen originele accessoires en onderdelen worden gebruikt.

Bezoek www.weldy.com voor meer informatie.

13. Garantie

- De garantie of waarborg voor dit apparaat, verleend door de directe distributiepartner/verkoper is geldig na de datum van aankoop.
- In het geval van garantie of een garantieclaim (controle aan de hand van de factuur of pakbon), zal zullen productie- of bewerkingfouten worden hersteld door de verkooppartner door een vervangend apparaat of reparatie.
- Overige garantie of garantieclaims zijn uitgesloten binnen het kader van het geldende recht.
- Schades als gevolg van natuurlijke slijtage, overbelasting, of onjuiste behandeling zijn uitgesloten van de garantie.
- Verwarmingselementen zijn uitgesloten van garantie of waarborg.
- Het recht op garantie of garantieclaims vervalt voor apparaten die zijn omgevormd of gewijzigd door de koper of waarvoor niet-originele Weldy onderdelen zijn gebruikt.

14. Verklaring van Conformiteit

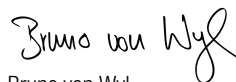
Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil, Zwitserland bevestigt, dat dit product voldoet aan de eisen van de volgende EU-richtsnoeren in de modellen die wij hebben aangeboden voor aankoop.

Richtlijnen: 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65

Geharmoniseerde 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

Naam van de geautoriseerde functionaris voor documenten: Volker Pohl, Manager Productconformiteit

Kaegiswil, 31 augustus 2017.



Bruno von Wyl,
algemeen technisch directeur



Christoph Baumgartner,
algemeen directeur

15. Afvoeren

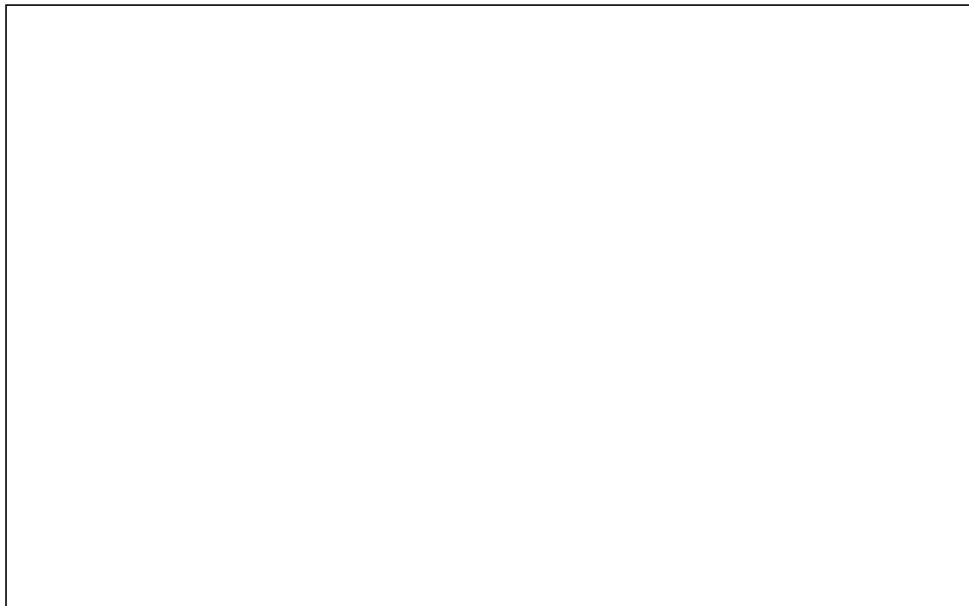


Verwijder uitgediende elektrotechnische apparaten nooit samen met of via het huishoudelijke afval! Breng elektrotechnische apparaten, toebehoren of accessoires evenals verpakkingen op een milieuvriendelijke manier weer in de materiaalkringloop.



www.weldy.com

Your partner:



© Copyright by Leister

Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
CH-6056 Kaegiswil /Switzerland
Tel. +41 41 662 74 74
Fax +41 41 662 74 16
www.weldy.com

BA_foiler_foiler_ETL (part 1)
Ident No. 133.007 / 12.2016 / 09.2017