

# booster EX2/EX3

Extrusion Welder

## Operating Manual



EX2



EX3



Mitgeltende Dokumente / Other applicable documents / Documents annexes / Documentación válida / Documentos relacionados / Altri documenti applicabili / Bijbehorende documenten / Yderligere relevante dokumenter / Kompletterande dokument / Andre gjeldende dokumenter / Muut sovellettavat asiakirjat / λογύοντα έγγραφα / Beraberindeki dokümanlar / Dokumenty w sposóbowaizujące / Mellékelt dokumentumok / Další platné dokumenty / Ostali veljavni dokumenti / Documente aplicabile ulterioare / Další platné dokumenty / Совместно приложими документи / Kaaskehtivad dokumendid / Taikomi dokumentai / Saistītie dokumenti / Применимые документы / 関連文書 / 随附的文件 / أي جرح ملق قى ائول / เอกสารที่ใชัร่วมกัน / 유효한 문서 / लागू दस्तावेज

<b>DE</b>	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (Artikelnummer: 129.102)
<b>EN</b>	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (Article number: 129.102)
<b>IT</b>	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (codice articolo: 129.102)
<b>FR</b>	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (numéro d'article : 129.102)
<b>ES</b>	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (número de artículo: 129.102)
<b>PT</b>	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (número de artigo: 129.102)
<b>NL</b>	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (artikelnummer: 129.102)
<b>DA</b>	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (artikelnummer: 129.102)
<b>NO</b>	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (artikelnummer: 129.102)
<b>FI</b>	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (tuotenumero: 129.102)
<b>SV</b>	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (artikelnummer: 129.102)
<b>EL</b>	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (κωδικός προϊόντος: 129.102)
<b>TR</b>	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (Ürün No.: 129.102)
<b>PL</b>	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (numer artykułu: 129.102)
<b>HU</b>	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (cikkszám: 129.102)
<b>CS</b>	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (číslo výrobku: 129.102)
<b>SL</b>	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (številka artikla: 129.102)
<b>RO</b>	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (număr articol: 129.102)
<b>SK</b>	Safety Instructions (Bezpečnostné pokyny) – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (Automatické zváracčky/extrúzne zváracčky/zváracie stroje) (číslo položky: 129.102)
<b>BG</b>	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (номер на артикул: 129.102)
<b>ET</b>	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (Artikli number: 129.102)
<b>LT</b>	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (gaminio numeris: 129.102)
<b>LV</b>	Safety Instructions (drošības norādes) – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (automātiskie kausētāji/ekstrūzijas kausētāji/kausēšanas iekārtas) (artikula Nr.: 129.102)
<b>RU</b>	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (артикульный номер: 129.102)
<b>SQ</b>	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (Numri i artikullit: 129.102)
<b>HR</b>	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (broj artikla: 129.102)
<b>SR</b>	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (Broj artikla: 129.102)
<b>MK</b>	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (Арт. број: 129.102)
<b>UK</b>	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (каталожний номер: 129.102)
<b>HY</b>	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (արտադրանքի թիվ՝ 129.102)
<b>TH</b>	คำแนะนำด้านความปลอดภัย – เครื่องจักรระบบเชื่อมอัตโนมัติ/ เครื่องเชื่อมอัตโนมัติ/ เครื่องเชื่อม (Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines) (หมายเลขสินค้า: 129.102)
<b>ZH</b>	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (产品编号: 129.102)
<b>JA</b>	安全に関する指示 - 自動溶接機/押出溶接機/溶接機 (Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines) (品番 : 129.102)
<b>MN</b>	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (Төхөөрөмжийн дугаар: 129.102)
<b>AR</b>	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (فـنـصـلـا جـمـر : 129.102)
<b>FA</b>	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (شماره قطعه: 129.102)
<b>KO</b>	Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (품번: 129.102)
<b>HI</b>	सुरक्षा नरिदेश – स्वचालति वेल्डर / एक्सट्रूजन वेल्डर / वेल्डिंग मशीन (लेख संख्या: 129.102)



[www.leister.com/um-si-automextruweld](http://www.leister.com/um-si-automextruweld)

<b>DE</b>	Deutsch	Bedienungsanleitung	3
<b>EN</b>	English	Operating Manual	10
<b>FR</b>	Française	Notice d'utilisation	17
<b>ES</b>	Español	Instrucciones de funcionamiento	24
<b>PT</b>	Português	Instruções de Operação	31
<b>IT</b>	Italiano	Istruzioni per l'uso	38
<b>NL</b>	Nederland	Gebruikershandleiding	45
<b>DA</b>	Dansk	Driftsvejledning	52
<b>SV</b>	Svenska	Driftshandbok	59
<b>NO</b>	Norsk	Driftshåndbok	66
<b>FI</b>	Suomi	Käyttöohje	73
<b>EL</b>	Ελληνικά	Εγχειρίδιο λειτουργίας	80
<b>TR</b>	Türkçe	Çalıştırma Kılavuzu	87
<b>SR</b>	Serbian	Uputstvo za upotrebu	94
<b>AR</b>	العربية	دليل التشغيل	101
<b>HI</b>	Hindi	अनुदेश पुस्तिका	108



Bitte lesen Sie die Bedienungsanleitung vor der Benutzung sorgfältig durch und bewahren Sie sie zur späteren Einsicht auf.

## Weldy booster EX2 / EX3 Hand-Extruder

### Anwendung

Schweißen von PE- und PP-Kunststoffen in folgenden Einsatzgebieten:

- Containerbau
- Pipeline-Bau
- Kunststofffertigung
- Kunststoffreparatur



### Warnhinweis



#### Gefährliche Spannung, Lebensgefahr:

Beim Öffnen des Geräts werden spannungsführende Teile freigelegt. Vor dem Öffnen des Geräts Netzstecker aus der Steckdose ziehen. Vor Inbetriebnahme Netzanschlussleitung und Stecker sowie Verlängerungskabel auf elektrische und mechanische Beschädigung prüfen.



#### Feuer- und Explosionsgefahr:

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



#### Verbrennungsgefahr:

Blanke Metallteile und geschmolzenes Material nicht in heissem Zustand berühren. Das Gerät nach Betrieb oder vor mechanischen Einstellungen zuerst abkühlen lassen. Heissluftstrahl nie auf Menschen oder Tiere richten.



### Vorsicht



Die am Gerät angegebene **Nennspannung** muss mit der Netzspannung vor Ort übereinstimmen.

Bei einem Stromausfall müssen der Schalter des Heissluftgebläses und der Antrieb ausgeschaltet werden (Einrastvorrichtung lösen).



Zum Schutz der Personen auf Baustellen **empfehlen wir dringend**, das Gerät an einer Fehlerstromschutzvorrichtung anzuschliessen.



Das Gerät ist ausschliesslich **unter Aufsicht zu betreiben**, denn Hitze kann zur Entzündung brennbaren Materials führen. Das Gerät darf ausschliesslich von **qualifizierten Fachleuten** oder unter deren Aufsicht genutzt werden. Kinder dürfen dieses Gerät nicht nutzen.



Das Gerät muss vor **Feuchtigkeit** und **Nässe** geschützt werden.



Reparaturen dürfen ausschliesslich von lokalen Weldy-Partnern durchgeführt werden. Für die Reparatur dürfen ausschliesslich Original-Zubehör und Originalersatzteile von Weldy verwendet werden.

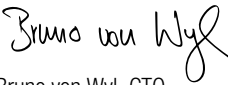
## Konformität

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil/Schweiz, bestätigt, dass die Produkte in den von uns in Verkehr gebrachten Ausführungen die Anforderungen der folgenden EU-Richtlinien erfüllen.

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

Harmonisierte Normen: EN ISO 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 IEC 63000

Kaegiswil, 04.12.2020

  
Bruno von Wyl, CTO

  
Christoph Baumgartner, GM

## Entsorgung



Elektrogeräte, Zubehör und Verpackungsmaterial müssen umweltfreundlich entsorgt werden.  
**Gilt für EU-Länder:** Elektrogeräte dürfen nicht mit dem Haushaltsabfall entsorgt werden.

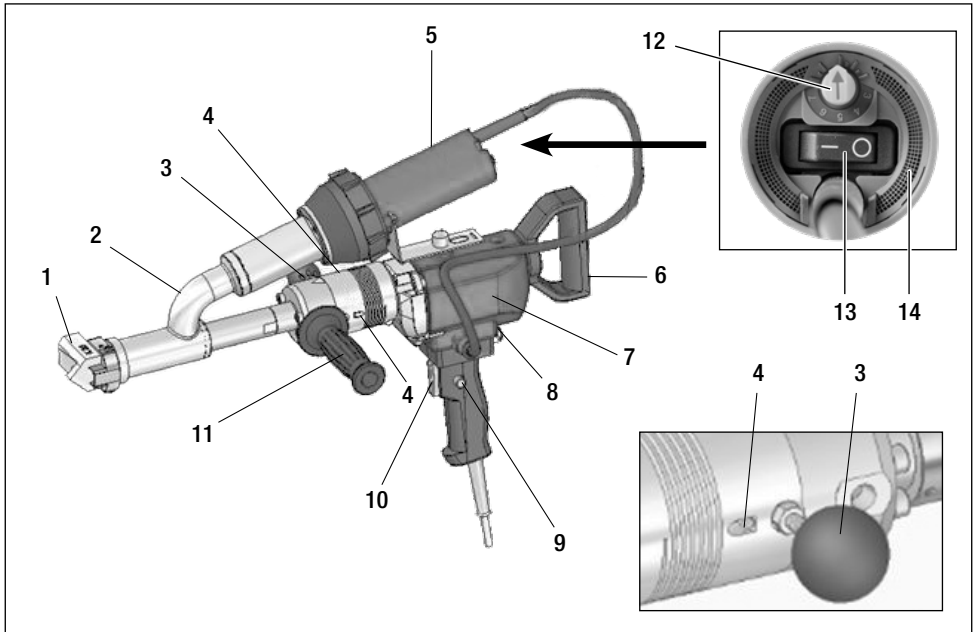
## Technische Daten

		booster EX2	booster EX3
<b>Spannung</b>	V~	230	230
Netzspannung ist nicht umschaltbar			
<b>Leistungsaufnahme</b>	W	3000	3000
<b>Frequenz</b>	Hz	50 / 60	50 / 60
<b>Lufttemperatur</b>	°C	max. 360	max. 360
<b>Plastifizier-Temperatur</b>	°C	max. 310	max. 310
<b>Schallpegel</b>	LpA (dB)	74	74
<b>Grösse L x B x H</b>	mm	500 x 140 x 380	630 x 140 x 380
ohne Schweissschuh			
<b>Gewicht</b>	kg	6.4	6.9
mit 3 m Kabel			
<b>Konformitätszeichen</b>		CE	CE
<b>Schutzklasse II</b>		□	□

Schweissmaterial-Ausstoss	booster EX2		booster EX3	
<b>Schweissdraht</b> (gemäss DVS 2211)	Ø3/Ø4		Ø3/Ø4	
<b>Ø3; Schweissmaterial-Ausstoss [kg/Std.]</b> (Durchschnittswerte bei 50 Hz)	PE 1.7	PE 1.7	PE 2.4	PP 2.4
<b>Ø4; Schweissmaterial-Ausstoss [kg/Std.]</b> (Durchschnittswerte bei 50 Hz)	PE 2.5	PE 2.5	PE 3.4	PP 3.4

Die technischen Daten und Spezifikationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.

## Beschreibung des Werkzeugs



- |                           |                                        |                               |
|---------------------------|----------------------------------------|-------------------------------|
| 1. Schweissschuh          | 6. Hinterer Griff                      | 11. Griff                     |
| 2. Heissluftrohr-Einheit  | 7. Antriebseinheit                     | 12. Lufttemperurregler        |
| 3. Werkzeugauflege        | 8. Überlastsicherungsicherung          | 13. Heissluftgebläse-Schalter |
| 4. Schweissdrahtöffnungen | 9. Einrastvorrichtung Ein/Aus-Schalter | 14. Filter                    |
| 5. Heissluftgebläse       | 10. Ein/Aus-Schalter des Werkzeugs     |                               |

### Anweisung für den Werkzeugschalter:

- Zum Einschalten des Werkzeugs den **Ein-/Aus-Schalter (10)** drücken und gedrückt halten.
- Zum Ausschalten des Werkzeugs den **Ein-/Aus-Schalter (10)** loslassen.
- Für den automatischen Dauerbetrieb bei betätigtem **Ein-/Aus-Schalter (10)** die **Einrastvorrichtung des Ein-/Aus-Schalters (9)** drücken.

## Vorbereitung zum Schweißen

Vor dem Einschalten der Stromversorgung müssen alle Schalter ausgeschaltet sein, und der Regler ist auf «0» zu stellen.



In entzündlicher Umgebung, oder wenn Explosionsgefahr besteht, darf der Hand-Extruder nicht benutzt werden. Während des Betriebs ist eine stabile Arbeits-Position sicherzustellen. Das Netzkabel und der Schweissdraht müssen unbehindert sein und dürfen den Benutzer oder Dritte im Betrieb nicht behindern.



Sicherstellen, dass die Spannungsversorgung einphasig mit 220V~230V ist und über eine Belastungsleistung von mindestens 3000 W verfügt.

## Vorbereitung zum Schweißen

- Der **Griff (11)** kann links, rechts oder unten am Werkzeug montiert werden.
- Die **Werkzeugauflage (3)** kann links, rechts oder unten am Werkzeug montiert werden.
- Beim Verwenden von Verlängerungskabeln muss der Mindestquerschnitt sichergestellt werden. Das Verlängerungskabel muss für den jeweiligen Einsatzort (z. B. im Freien) zugelassen und dementsprechend gekennzeichnet sein. Bei Verwendung eines Stromaggregats zur Stromversorgung muss es die folgende Nennleistung aufweisen: zweifache Nennleistung des Hand-Extruders.

Länge [m]	Mindestquerschnitt (bei ~230V) [mm <sup>2</sup> ]
bis 19	2,5
20 - 50	4,0

## Einschalten



### Warnung:

Zu starkes Erhitzen kann zur Zerstörung des Teflon-Schuhes und zur Entstehung von gesundheitsschädlichen Dämpfen führen. Während des Aufwärmens muss das Gerät beaufsichtigt werden, um ein zu starkes Erhitzen zu vermeiden.

- Den Hand-Extruder von Weldy am Stromnetz anschliessen.
- Danach den **Heissluftgebläse-Schalter (13)** einschalten.
- Die Heisslufttemperatur am **Lufttemperaturregler (12)** auf die *Position 5* einstellen.



Zum Erreichen der Betriebstemperatur benötigt der Hand-Extruder mindestens 10 Minuten Zeit zum Aufheizen.

## Einschaltenschutz

Der Hand- Extruder verfügt über eine **Überlastschutzsicherung (8)**. Bei einer zu hohen Stromaufnahme wird der Antrieb automatisch ausgeschaltet, wenn das Material in der Schnecke nicht ausreichend plastifiziert wird. 1 Minute lang warten, und danach zum erneuten Einschalten des Hand-Extruders die **Überlastschutzsicherung (8)** drücken.

## Beginnen des Schweißprozesses

- Den erforderlichen **Schweissschuh (1)** von Weldy gemäss Abschnitt «Wechsel des Schweissschuhs» anbringen.
- Schweisssdraht in die Schweisssdrahtöffnung einführen
- Das Schweißen kann beginnen, sobald die Betriebstemperatur erreicht ist. Dazu den **Ein-/Aus-Schalter (10)** des Hand-Extruders betätigen. Der Hand-Extruder darf nur dann benutzt werden, wenn ein Schweisssdraht mit Durchmesser 3 mm oder 4 mm in die **Schweisssdrahtöffnung (4)** geführt wird. Vor dem Schweißen ist eine geringe Menge plastifizierten Materials austreten zu lassen.
- Die Wärme des Hand-Extruders einstellen, bis die ideale Temperatur für den Beginn der Arbeit erreicht ist.



Der Schweisssdraht darf in keinem Fall durch beide Schweisssdrahtöffnungen gleichzeitig geführt werden. Der Schweisssdraht ist stets sauber und trocken zu halten.

## Beginnen des Schweissprozesses

- Den **Schweissschuh (1)** auf den Schweissbereich richten.
- Den Schweissbereich durch Hin- und Her-Bewegungen des Hand-Extruders vorwärmen.
- Den Hand-Extruder im vorbereiteten Schweissbereich ansetzen und den **Ein-/Aus-Schalter (10)** betätigen.
- Einen Schweisstest durchführen und das Resultat prüfen.
- Die Heisslufttemperatur am **Lufttemperaturregler (12)** ggf. korrigieren.
- Bei einem längeren Schweissvorgang kann die **Einrastvorrichtung Ein-/Aus-Schalter (9)** betätigt werden.
- Sicherstellen, dass sich auf der Abwickelvorrichtung ausreichend Schweissdraht befindet.
- Der Schweissdraht wird nach dem Einschalten automatisch durch die **Schweissdrahtöffnung (4)** geführt. Der Einzug des Schweissdrahts darf nicht behindert sein. Schweissdraht sauber und trocken halten.

## Ausschalten

- Die **Einrastvorrichtung Ein-/Aus-Schalter (9)** durch kurzes Betätigen des **Ein-/Aus-Schalters (10)** lösen. Das Schweissmaterial vom Schweissschuh (1) entfernen, um beim nächsten Start eine Beschädigung des Schweissschuhs zu vermeiden.
- Der Hand-Extruder darf ausschliesslich auf der **Werkzeugauflage (3)** abgelegt werden.



### Verbrennungsgefahr:

Blanke Metallteile und geschmolzenes Material nicht in heissem Zustand berühren. Das Gerät nach Betrieb oder vor mechanischen Einstellungen zuerst abkühlen lassen. Heissluftstrahl nie auf Menschen oder Tiere richten.



### Brandgefahr:

Nicht in der Nähe von brennbaren Gegenständen verwenden und immer eine feuerfeste Unterlage verwenden.

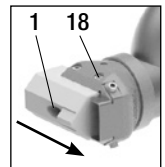
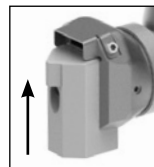
- Den **Lufttemperaturregler (12)** auf «0» einstellen, und warten, bis der Hand-Extruder abgekühlt ist.
- Den **Heissluftgebläse-Schalter (13)** ausschalten.

## Prüfen der Temperatur des Extrudats und der Vorwärmtemperatur

Die Temperatur des Extrudats und des Heissluftstrahls muss bei länger andauernden Schweissarbeiten in regelmässigen Abständen kontrolliert werden: Dazu sind elektronische Temperaturmessgeräte mit schneller Anzeige und geeigneten Temperaturfühler zu verwenden. Es muss die höchste Temperatur im Heissluftstrahl zwischen dem Düsenauslass und in einer Tiefe von 5 mm bestimmt werden. Zur Temperaturmessung muss der Temperaturfühler im Schweissschuh in der Mitte des Extrudats eingesetzt werden.

## Schweissrichtung

- Der **Schweissschuh (1)** kann nach Lösen der **Klemmschrauben (18)** stufenlos in die gewünschte Schweissrichtung gedreht werden.
- Die **Klemmschrauben (18)** müssen danach wieder fest angezogen werden.



Der Schweissschuh darf nur gewechselt werden, wenn der Hand-Extruder seine Betriebstemperatur erreicht hat. Nur mit hitzebeständigen Handschuhen arbeiten.



## Temperaturempfehlung

Empfohlene Reglerstufen am Heissluftgebläse:

Typ	Material/Durchmesser		Empfohlene Position Lufttemperaturregler
booster EX2	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	3
booster EX3	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	3

**Hinweis:** Die Reglerstufen hängen von der Umgebungstemperatur und dem verwendeten Material ab.

## Wechseln des Schweisssschuhs

- Der Schweisssschuh darf nur gewechselt werden, wenn der Hand-Extruder seine Betriebstemperatur erreicht hat.



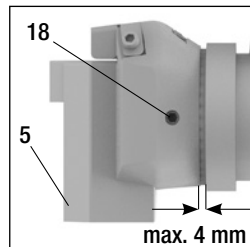
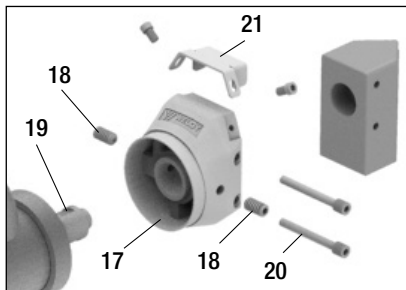
### Verbrennungsgefahr

Wechsel nur mit hitzebeständigen Handschuhen durchführen.



### Gefährliche Spannung, Lebensgefahr

Den heißen Hand-Extruder ausschalten und vom Stromnetz trennen.



- 17 Schweisssschuh-Halter
- 18 Klemmschrauben
- 19 Extruder-Düse
- 20 Schrauben für Schweisssschuh
- 21 Vorwärm-Düse

### Schweisssschuh abnehmen:

- Den Hand-Extruder in warmem Zustand ausschalten und vom Stromnetz trennen.
- Den **Schweisssschuh-Halter (17)** durch Lösen der **Klemmschrauben (18)** von der **Extruder-Düse (19)** abnehmen.
- Bei jedem Schweisssschuh-Wechsel die **Extruder-Düse (19)** von Extrudatsresten befreien und sicherstellen, dass sie sicher befestigt ist.
- Den **Schweisssschuh (1)** durch Lösen der **Befestigungsschrauben des Schweisssschuhs (20)** vom **Schweisssschuh-Halter (17)** abnehmen.

### Schweisssschuh anbringen:

- Die **Extruder-Düse (19)** mit der Bürste reinigen.
- Einen geeigneten **Schweisssschuh (1)** für die gewünschte Schweissnaht am **Schweisssschuh-Halter (17)** anbringen und die **Befestigungsschrauben des Schweisssschuhs (20)** anziehen. Der **Schweisssschuh (1)** und der **Schweisssschuh-Halter (17)** müssen mit den **Befestigungsschrauben des Schweisssschuhs (20)** korrekt angezogen werden.
- Die **Schweisssschuh-Einheit (17) + (1)** mit den **Klemmschrauben (18)** fest an der **Extruder-Düse (19)** anziehen.

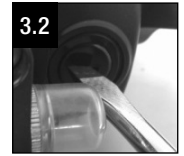
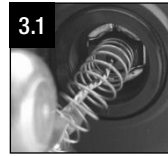
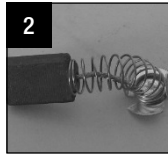
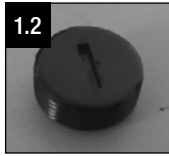
## Austausch der Antriebseinheit-Kohlebürsten



### Gefährliche Spannung, Lebensgefahr

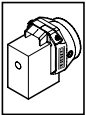
Das Gerät vor dem Wechsel ausschalten und vom Stromnetz trennen.

1. Den Kohlebürstendeckel abschrauben (2 Stück).
2. Die Kohlebürste herausnehmen.
3. Die neue Kohlebürste einsetzen und den Deckel wieder anschrauben.

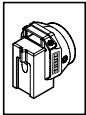


## Zubehör

- Es darf ausschliesslich Weldy-Zubehör verwendet werden.
- Weldy bietet die richtigen Schweißschuhe für mehrere übliche Schweißnähte:



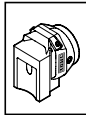
Blindnaht



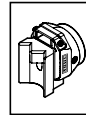
V-Naht



Kehlnaht



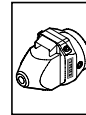
Überlappnaht



Ecknaht aussen



Ecknaht kurz



Ecknaht lang

## Wartung

- Bei Verschmutzung die **Filter (14)** am Heissluftgebläse mit einer Bürste reinigen.
- Die **Extruder-Düse (19)** bei jedem Wechsel des Schweißschuhs reinigen und alle Extrudatsreste entfernen.
- Netzkabel und Netzstecker auf elektrische und mechanische Beschädigungen prüfen.

## Wartung und Reparatur

- Sicherstellen, dass die Kohlebürsten des Antriebs sowie das Heissluftgebläse nach 100 Betriebsstunden vom lokalen Weldy-Partner geprüft werden. Der Antrieb und das Heissluftgebläse werden automatisch ausgeschaltet, sobald die minimale Länge der Kohlebürsten erreicht ist.
- Reparaturen dürfen ausschliesslich von lokalen Weldy-Partnern durchgeführt werden. Für Reparaturen sind ausschliesslich Originalzubehör und Originalersatzteile von Weldy zu verwenden.

## Gewährleistung

- Für diesen Hand-Extruder gelten die Garantie- bzw. Gewährleistungsrechte, die von den lokalen Weldy-Partnern zugesagt werden. Bei Garantie- oder Gewährleistungsansprüchen werden alle Herstellungs- oder Verarbeitungsfehler von den lokalen Weldy-Partnern in deren Ermessen instand gesetzt oder ersetzt. Die Garantie- oder Gewährleistungsansprüche müssen durch eine Kaufrechnung oder einen Lieferschein belegt werden. Heizelemente sind von der Garantie oder Gewährleistung ausgeschlossen.
- Zusätzliche Garantie- oder Gewährleistungsansprüche sind innerhalb des gesetzlichen Rahmens ausgeschlossen.
- Die Garantie oder Gewährleistung gilt nicht für Defekte durch normale Abnutzung oder Verschleiss, Überlastung oder unsachgemässe Handhabung.
- Bei Weldy-Werkzeugen, die vom Käufer manipuliert oder verändert wurden, werden Garantie- oder Gewährleistungsansprüche abgelehnt.



Please read operating instructions carefully before use and keep for further reference.

## Weldy booster EX2 / EX3 Handheld extruder

### Application

Welding of PE and PP plastics in the following areas of application:

- container engineering
- pipeline construction
- plastic fabrication
- plastic Repairs



### Warning



#### Hazardous voltage, danger to life:

When opening the device, live parts are exposed. Pull the power plug from the outlet before opening the device. Prior to commissioning, check the power cord, the plug, and the extension cable for electrical and mechanical damage.



#### Danger of fire and explosion:

If the device is used improperly (e.g., due to the material overheating), there is a danger of fire and explosion, particularly in the vicinity of flammable materials and explosive gases.



#### Risk of burning:

Do not touch exposed metal parts or molten material while hot. Allow the device to cool down first after operation or before mechanical settings. Never point the hot air flow at people or animals.



### Caution



The local supply voltage must match the **nominal voltage** specified on the device. In the event of a power failure, the switch of the hot-air blower and the drive must be switched off (release locking device).



To protect people on construction sites, **we strongly recommend** connecting the device to a residual current device (RCD).



The device must only **be operated under supervision**, as heat can lead to ignition of flammable materials. The device must be operated exclusively **by trained specialists** or under their supervision. Children must not use this device.



The device must be protected against **humidity and moisture**.



Repairs may only be carried out by local Weldy partners. Only original accessories and spare parts from Weldy may be used for repair.

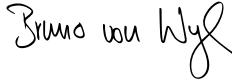
## Conformity

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil/Switzerland, confirms that these products, in the versions as brought into circulation through us, fulfil the requirements of the following EC directives.

Directives: 2006/42/EG, 2011/65/EU, 2014/30/EU

Harmonized Standards: EN ISO 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 IEC 63000

Kaegiswil, 04.12.2020



Bruno von Wyl, CTO



Christoph Baumgartner, GM

## Disposal



Electrical equipment, accessories and packaging should be recycled in an environmentally friendly way. **Applies for EU countries** Do not dispose of electrical equipment with household refuse!

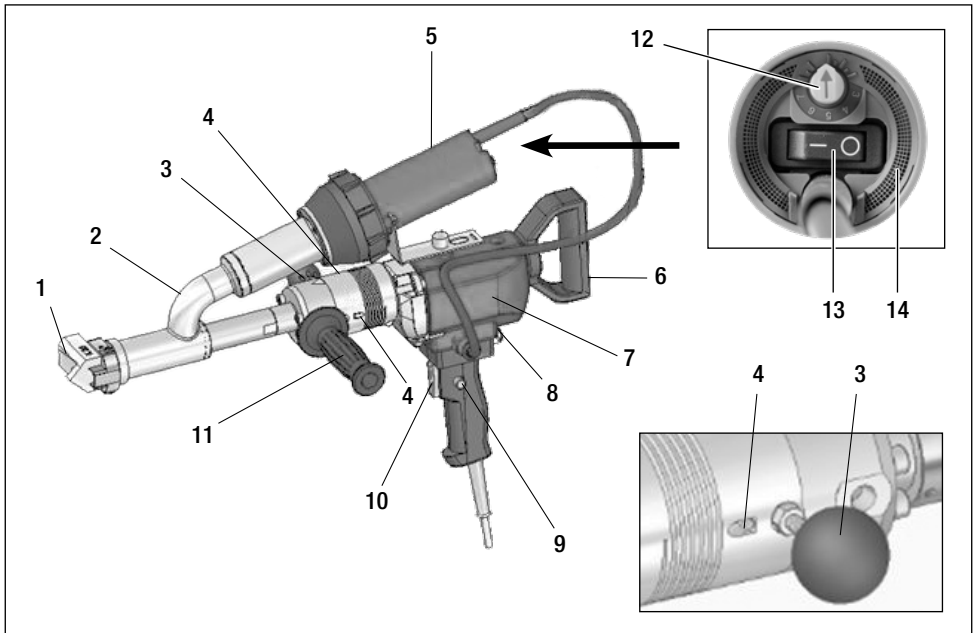
## Technical Data

		booster EX2	booster EX3
<b>Voltage</b>	V~	230	230
Mains voltage is not reversible			
<b>Power consumption</b>	W	3000	3000
<b>Frequency</b>	Hz	50 / 60	50 / 60
<b>Air temperature</b>	°C	max. 360	max. 360
<b>Plasticizer temperature</b>	°C	max. 310	max. 310
<b>Emission level</b>	LpA (dB)	74	74
<b>Size L × W × H</b>	mm	500 × 140 × 380	630 × 140 × 380
without welding shoe			
<b>Weight</b>	kg	6.4	6.9
incl. 3 m cable			
<b>Conformity mark</b>		CE	CE
<b>Protection class II</b>		□	□

Welding output	booster EX2		booster EX3	
<b>Welding rod mm</b> (in accordance with DVS 2211)	Ø3/Ø4		Ø3/Ø4	
<b>Ø3; Welding output [kg/h]</b> (Average values at 50 Hz)	PE 1.7	PE 1.7	PE 2.4	PP 2.4
<b>Ø4; Welding output [kg/h]</b> (Average values at 50 Hz)	PE 2.5	PE 2.5	PE 3.4	PP 3.4

Technical data and specifications are subjected to change without prior notice.

## Description of tool



- |                         |                                       |                                   |
|-------------------------|---------------------------------------|-----------------------------------|
| 1. Welding shoe         | 6. Tail handle                        | 11. Handle                        |
| 2. Hot air tube group   | 7. Drive unit                         | 12. Air temperature potentiometer |
| 3. Tool rest            | 8. Overload protection fuse           | 13. Hot air blower switch         |
| 4. Welding rod openings | 9. Locking device drive on/off switch | 14. Filter                        |
| 5. Hot air blower       | 10. Tool drive on/off switch          |                                   |

### Instruction for tool switch:

- To switch the tool on, press and hold the **on/off switch (10)**.
- To switch the tool off, release the **on/off switch (10)**.
- For automatic continuous operation when the **on/off switch (10)** is actuated, press the **locking device of the on/off switch (9)**.

## Preparation for welding

**Before switching on the power supply, all switches must be switched off and the controller must be set to «0».**



The handheld extruder must not be used in flammable surroundings or when there is a risk of explosion. A stable working position must be ensured during operation. The power cable and the welding rod must be unobstructed and must not hinder the user or third parties during operation.



Ensure power supply voltage is single phase 220V~230V, with minimum power load capacity of 3000W.

## Preparation for welding

- The **handle (11)** can alternatively be mounted left, right or bottom of the tool.
- The **tool support (3)** can be mounted on the left, right or bottom of the tool.
- The minimum cross-section must be ensured when using extension cables. The extension cables must be authorized for the utilization site (e.g., outdoors) and be marked accordingly. When using a power unit for the power supply, it must have the following nominal power rating: two times the nominal power rating of the hand extruder.

Length [m]	Minimum cross-section (at ~230V) [mm <sup>2</sup> ]
up to 19	2.5
20–50	4.0

## Switching on



### Warning:

Excessive heating can lead to the destruction of Teflon shoes and the development of vapors that are harmful to health. During heating, the appliance must be supervised to avoid excessive heating.

- Connect the Weldy hand extruder to the mains supply.
- Then switch on the **hot-air blower switch (13)**.
- Adjust the hot air temperature by the **air temperature potentiometer (12)** to position 5.



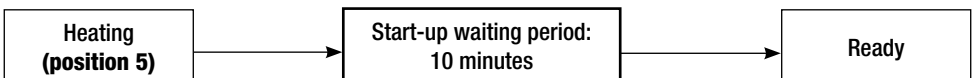
To reach the operating temperature, the handheld extruder requires at least 10 minutes to heat up.

## Starting protection

The hand extruder has an **overload protection fuse (8)**. If the current consumption is too high, the drive is automatically switched off if the material in the screw is not sufficiently plasticized. Wait 1 minute and then press the **overload protection fuse (8)** to switch on the handheld extruder again.

## Starting the welding process

- Attach the required Weldy **welding shoe (1)** as per the section “Welding shoe replacement”.
- Inserting the welding rod into the welding rod opening
- Welding can begin as soon as the operating temperature is reached. To do this, press the **on/off switch (10)** of the handheld extruder. The handheld extruder may only be used if a welding rod with a diameter of 3 mm or 4 mm is inserted into the **welding rod opening (4)**. A small amount of plasticized material must be allowed to escape before welding.
- Set the heat of the hand extruder until the ideal temperature for starting work is reached.



The welding rod must never be guided through both welding rod openings at the same time. The welding rod must always be kept clean and dry.

## Starting the welding process

- Direct the **welding shoe (1)** to the welding zone.
- Preheat the welding area by moving the hand extruder back and forth.
- Place the handheld extruder in the prepared welding area and press the **on/off switch (10)**.
- Perform a welding test and check the result.
- Correct the hot air temperature on the **air temperature controller (12)**, if necessary.
- In case of a prolonged welding process, **locking device drive on/off switch (9)** can be held in the active state with the locking tool.
- Make sure there is enough clean welding rod on your unwinding unit.
- The welding rod is automatically drawn through the **welding rod opening (4)** after starting. The feed of the welding rod must not be hindered. Keep the welding rod clean and dry.

## Switching off

- Release the **locking device on/off switch (9)** by briefly pressing the **on/off switch (10)**. Remove the welding material from the welding shoe (1) in order to prevent damage to the welding shoe the next time it is started.
- The handheld extruder may only be placed on the **tool support (3)**.



### Risk of burning:

Do not touch exposed metal parts or molten material while hot. Allow the device to cool down first after operation or before mechanical settings. Never point the hot air flow at people or animals.



### Fire hazard:

Do not use near flammable equipment and always use a fireproof surface.

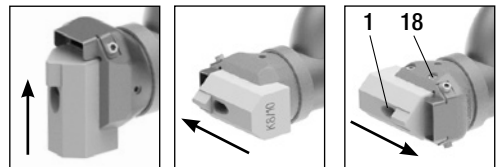
- Set the **air temperature controller (12)** to "0" and wait until the handheld extruder has cooled down.
- Switch off the **hot air blower switch (13)**.

## Checking the temperature of the extrudate and the prewarming air

The temperature of the extrudate and the hot air flow must be checked regularly during extended periods of welding work: Fast-indicating electronic temperature probes with suitable temperature sensors must be used for this purpose. The highest temperature in the hot air jet between the nozzle outlet and at a depth of 5 mm must be determined. For temperature measurement, the temperature sensor must be inserted in the welding shoe in the middle of the extrudate.

## Welding direction

- The **welding shoe (1)** can be turned infinitely to the desired welding direction by loosening the **clamp screws (18)**.
- The **clamp screws (18)** must be well tightened again.



The welding shoe may only be changed if the handheld extruder has reached its operating temperature. Work only with heat-resistant gloves.

## Temperature recommendation

Recommended potentiometer steps on hot air blower:

Type	Material/Diameter		Recommended position Air temperature regulator
booster EX2	PE (∅ 3 / ∅ 4)	PP (∅ 3 / ∅ 4)	3
booster EX3	PE (∅ 3 / ∅ 4)	PP (∅ 3 / ∅ 4)	3

**Noted:** the potentiometer steps depend on the environment temperature and material used.

## Changing the welding shoe

- The welding shoe may only be changed if the handheld extruder has reached its operating temperature.



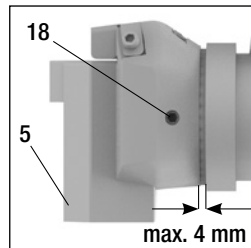
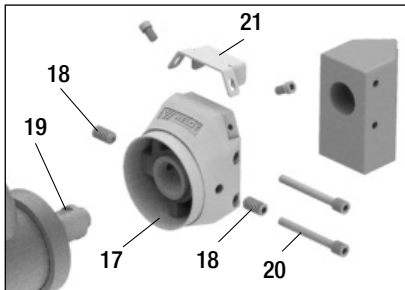
### Risk of burning

Change only with heat-resistant gloves.



### Hazardous voltage, danger to life

Switch off the hot handheld extruder and disconnect it from the power supply.



- 17 Welding shoe holder
- 18 Clamp screws
- 19 Extruder nozzle
- 20 Screws for welding shoe
- 21 Pre-heating nozzle

### Remove the welding shoe:

- Switch off the handheld extruder in a warm state and disconnect it from the power supply.
- Remove the **welding shoe holder (17)** by unfastening the **clamp screws (18)** from the **extruder nozzle (19)**.
- Every time the welding shoe is changed, remove extrudate residue from the **extruder nozzle (19)** and ensure that it is securely fastened.
- Remove **welding shoe (1)** from the **welding shoe holder (17)** by unfastening the fastening **screws for welding shoe (20)**.

### Attaching the welding shoe:

- Clean the **extruder nozzle (19)** with the brush.
- Fasten a **welding shoe (1)** appropriate to the welding seam onto the **welding shoe holder (17)** with fastening **screws for welding shoe (20)**. The **welding shoe (1)** and **welding shoe holder (17)** must be tightened properly with the **screws for welding shoe (20)**.
- Attach **welding shoe unit (17) + (1)** to the **extruder nozzle (19)** tightly by **clamp screws (18)**.



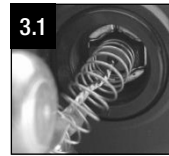
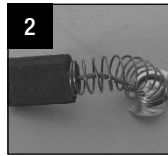
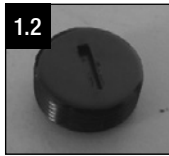
## Replacing the Drive Unit Carbon Brushes



### Hazardous voltage, danger to life

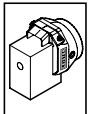
Switch off the device and disconnect it from the power supply before changing it.

1. Unscrew the carbon brush cover (2 pieces).
2. Take out the carbon brush.
3. Put on the new carbon brush and screw cap on.

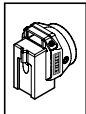


## Accessories

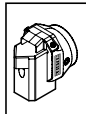
- Only Weldy accessories may be used.
- Weldy offers the right welding shoes for different common types of seam:



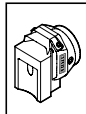
Blank



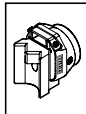
V Seam



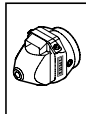
Fillet  
weld



Overlap  
seam



Corner  
seam  
outside



Corner  
seam  
short



Corner  
seam  
long

## Maintenance

- In the case of contamination, clean the **filters (14)** on the hot-air blower with a brush.
- Clean the **extruder nozzle (19)** every time the welding shoe is changed and remove all the extrudate residues.
- Check power supply cord and plug for electrical and mechanical damage.

## Service and Repairs

- Ensure that the carbon brushes of the drive and the hot-air blower are checked by the local Weldy partner after 100 operating hours. The drive and the hot-air blower are switched off automatically as soon as the minimum length of the carbon brushes is reached.
- Repairs may only be carried out by local WELDY partners. Only original accessories and original spare parts from Weldy are to be used for repairs.

## Warranty

- For this hand extruder the guarantee or warranty rights that are granted by the local Weldy partners shall apply. In the case of guarantee or warranty claims, all manufacturing or processing errors shall be repaired or replaced by the local Weldy partners at their own discretion. The guarantee or warranty claims must be proven by a purchase receipt or a delivery note. Heating elements are excluded from warranty obligations or guarantees.
- Additional guarantee or warranty claims shall be excluded, subject to mandatory provisions of law.
- Warranty or guarantee shall not apply to defects caused by normal wear and tear, overload or improper handling.
- Warranty or guarantee claims will be rejected for tools that have been altered or changed by the purchaser.



Notice d'utilisation à lire attentivement avant de faire fonctionner l'outil et à conserver pour consultation ultérieure.

## Weldy booster EX2 / EX3 Extrudeuse à main

### Application

Soudage des plastiques PE et PP dans les domaines d'application suivants :

- la conception de conteneurs
- la construction de canalisations
- la fabrication du plastique
- réparation des plastiques



### Avertissement



#### Tension dangereuse, danger de mort :

Lors de l'ouverture de l'appareil, des pièces sous tension sont exposées. Débrancher la fiche secteur avant d'ouvrir l'appareil. Avant la mise en service, inspecter le câble d'alimentation, la fiche et le câble de rallonge, à la recherche de dommages électriques ou mécaniques.



#### Risque d'incendie et d'explosion :

Si l'appareil est utilisé de manière incorrecte (par exemple, en raison d'une surchauffe du matériau), il existe un risque d'incendie et d'explosion, en particulier à proximité de matériaux inflammables et de gaz explosifs.



#### Risque de brûlure :

Ne pas toucher aux pièces métalliques exposées ou à la matière fondue tant qu'elles sont chaudes. Laisser d'abord refroidir l'appareil après usage ou avant d'effectuer des réglages mécaniques. Ne jamais diriger le flux d'air chaud vers des personnes ou des animaux.



### Attention



La **tension nominale** spécifiée sur l'appareil doit être égale à la tension secteur. En cas de panne de courant, l'interrupteur de la soufflerie à air chaud et l'entraînement doivent être mis hors tension (relâchement du dispositif de verrouillage).



Pour protéger les personnes sur les chantiers de construction, **nous recommandons fortement** de raccorder l'appareil à un dispositif différentiel à courant résiduel (DDR).



L'appareil doit être **utilisé uniquement sous surveillance**, car les matériaux inflammables peuvent prendre feu sous l'effet de la chaleur. L'appareil doit être utilisé uniquement **par des spécialistes formés à son utilisation** ou sous leur surveillance. Les enfants ne doivent pas utiliser cet appareil.



L'appareil doit être protégé de **l'eau** et de **l'humidité en général**.



Les réparations peuvent être effectuées uniquement par des partenaires Weldy locaux. Seuls les accessoires et les pièces de rechange d'origine de Weldy peuvent être utilisés pour la réparation.

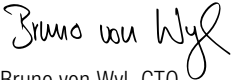
## Conformité

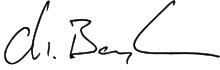
Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil/Suisse confirme que ces produits correspondent, en ce qui concerne la conception et le modèle type dans les versions commercialisées par notre entreprise, aux réglementations figurant dans les directives européennes désignées ci-dessous.

Directives: 2006/42/EG, 2011/65/EU, 2014/30/EU

Normes harmonisées: EN ISO 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 IEC 63000

Kaegiswil, 04.12.2020

  
Bruno von Wyl, CTO

  
Christoph Baumgartner, GM

## Mise au rebut



Les appareils électroniques, les accessoires et les emballages doivent être recyclés en respectant l'environnement. **Applicable aux pays de l'UE** : ne pas jeter les appareils électroniques avec les déchets ménagers!

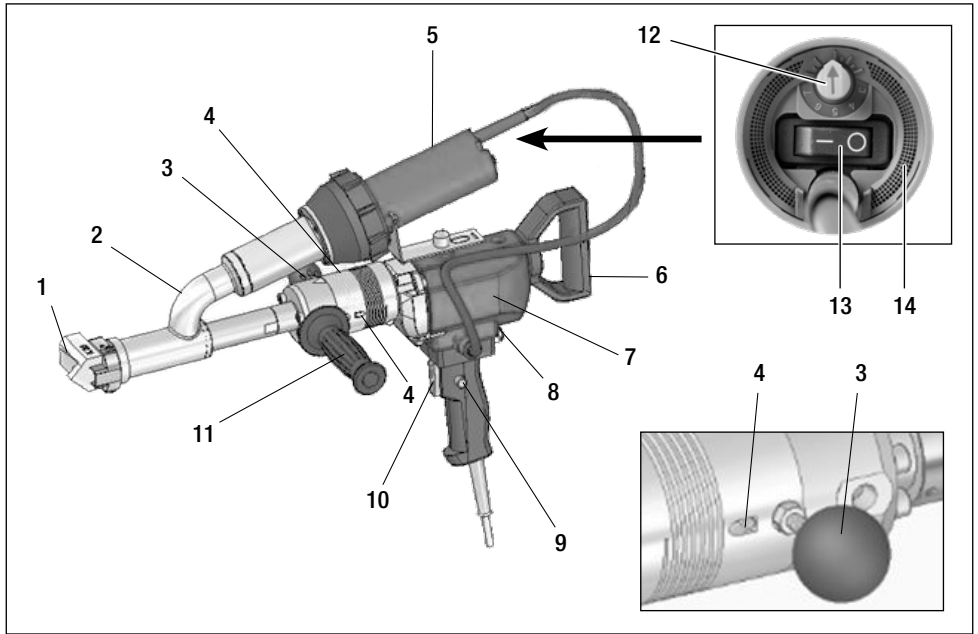
## Caractéristiques techniques

		booster EX2	booster EX3
Tension	V~	230	230
La tension du réseau n'est pas réversible			
Puissance consommée	W	3 000	3 000
Fréquence	Hz	50/60	50/60
Température de l'air	°C	max. 360	max. 360
Température du plastifiant	°C	max. 310	max. 310
Niveau sonore	LpA (dB)	74	74
Dimensions L × l × H sans patin de soudage	mm	500 × 140 × 430	630 × 140 × 430
Poids avec câble de 3 m	kg	6,4	6,9
Marque de conformité		CE	CE
Classe de protection II		□	□

Débit de soudage	booster EX2		booster EX3	
Baguette à souder, mm (selon le document DVS 2211)	Ø 3 / Ø 4		Ø 3 / Ø 4	
Ø 3 ; débit [kg/h] (valeurs moyennes à 50 Hz)	PE 1,7	PE 1,7	PE 2,4	PP 2,4
Ø 4 ; débit [kg/h] (valeurs moyennes à 50 Hz)	PE 2,5	PE 2,5	PE 3,4	PP 3,4

Les caractéristiques techniques et les spécifications sont susceptibles d'être modifiées sans préavis.

## Description de l'outil



1. Patin de soudage
2. Groupe tube d'air chaud
3. Porte-outil
4. Ouvertures pour cordon de soudage
5. Soufflerie à air chaud
6. Poignée arrière
7. Unité d'entraînement
8. Fusible de protection contre la surcharge
9. Dispositif de verrouillage de l'interrupteur marche/arrêt de l'entraînement
10. Interrupteur marche/arrêt de l'entraînement de l'outil
11. Poignée
12. Potentiomètre de réglage de la température de l'air
13. Interrupteur de la soufflerie à air chaud
14. Filtre

### Instructions concernant l'interrupteur de l'outil :

- Pour démarrer l'outil, appuyer sur l'**interrupteur marche/arrêt de l'entraînement de l'outil (10)** et le maintenir enfoncé.
- Pour arrêter l'outil, relâcher l'**interrupteur marche/arrêt de l'entraînement de l'outil (10)**.
- Tout en maintenant l'**interrupteur marche/arrêt de l'entraînement de l'outil (10)** enfoncé, appuyer sur le **dispositif de verrouillage de l'interrupteur marche/arrêt de l'entraînement (9)** pour activer le mode automatique.

## Préparation au soudage

**Avant d'allumer l'alimentation électrique, tous les interrupteurs doivent être désactivés et le contrôleur doit être réglé sur « 0 ».**



L'extrudeuse à main ne doit pas être utilisée dans un environnement inflammable ou lorsqu'il y a un risque d'explosion. Une position de travail stable doit être assurée pendant le fonctionnement. Le câble d'alimentation et le cordon de soudage doivent être dégagés et ne doivent pas gêner l'utilisateur ou des tiers pendant le fonctionnement.



S'assurer que la tension d'alimentation est monophasée, de 220 V~230 V, avec une capacité de puissance minimale de 3 000 W.

## Préparation au soudage

- La **poignée (11)** peut être montée à gauche, à droite ou sur la face inférieure de l'outil.
- Le **support des outils (3)** peut être monté sur la gauche, la droite ou en bas de l'outil.
- La section minimale doit être respectée en cas d'utilisation de câbles de rallonge. Les câbles de rallonge doivent être agréés pour le site d'utilisation (par exemple, utilisation en extérieur) et marqués en conséquence. En cas d'utilisation d'un groupe électrogène pour alimenter l'outil, la puissance nominale du groupe doit être égale à deux fois la puissance nominale de l'extrudeuse à main.

Longueur [m]	Section minimale (à ~230 V) [mm <sup>2</sup> ]
jusqu'à 19	2,5
20 – 50	4,0

## Mise en marche



### Avertissement :

Un chauffage excessif peut entraîner la destruction des patins en téflon et l'émission de vapeurs nocives pour la santé. Pendant le chauffage, il convient de surveiller l'appareil afin d'éviter toute surchauffe.

- Brancher l'extrudeuse manuelle Weldy à l'alimentation réseau.
- Mettre l'outil en marche au niveau de **l'interrupteur de la soufflerie à air chaud (13)**.
- Régler la température de l'air chaud en mettant le **potentiomètre de réglage de la température de l'air (12)** en position 5.



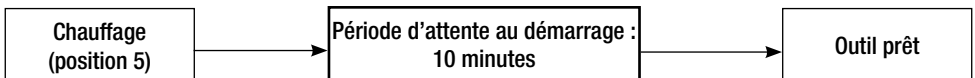
Pour atteindre la température de fonctionnement, l'extrudeuse à main a besoin de chauffer pendant au moins 10 minutes.

## Protection anti-démarrage

L'extrudeuse à main dispose d'un **fusible de protection contre la surcharge (8)**. Si la consommation de courant est trop élevée, l'entraînement est automatiquement mis hors tension si le matériau de la vis n'est pas suffisamment plastifié. Attendre 1 minute puis appuyer sur le **fusible de protection contre la surcharge (8)** pour remettre en marche l'extrudeuse à main.

## Démarrage du processus de soudage

- Attacher le **patin de soudage (1)** Weldy requis, voir section « Remplacement du patin de soudage ».
- Insertion du cordon de soudage dans l'ouverture du cordon de soudage
- Le soudage peut commencer dès que la température de fonctionnement est atteinte. Pour cela, appuyer sur **l'interrupteur marche/arrêt (10)** de l'extrudeuse à main. L'extrudeuse à main ne peut être utilisée que si un cordon de soudage d'un diamètre de 3 mm ou 4 mm est inséré dans **l'ouverture du cordon de soudage (4)**. Une petite quantité de matériau plastifié doit pouvoir s'échapper avant le soudage.
- Régler la chaleur de l'extrudeuse à main jusqu'à ce que la température idéale pour commencer à travailler soit atteinte.



La baguette de soudage ne doit jamais être guidée à travers les deux ouvertures de la baguette en même temps. La baguette de soudage doit toujours rester propre et sèche.

## Démarrage du processus de soudage

- Diriger le **patin de soudage (1)** vers la zone de soudage.
- Préchauffer la zone de soudage en déplaçant l'extrudeuse à main d'avant en arrière.
- Placer l'extrudeuse à main dans la zone de soudage préparée, puis appuyer sur l'**interrupteur marche/arrêt (10)**.
- Réaliser un essai de soudage et vérifier le résultat.
- Corriger la température de l'air chaud sur le **régulateur de température de l'air (12)**, le cas échéant.
- En cas de processus de soudage prolongé, le **dispositif de verrouillage de l'interrupteur marche/arrêt de l'entraînement (9)** peut être maintenu à l'état actif à l'aide de l'outil de verrouillage.
- S'assurer qu'il y a suffisamment de baguette à souder propre sur l'unité de déroulement.
- La baguette de soudage est automatiquement tirée à travers l'**ouverture pour baguette de soudage (4)** après le démarrage. La zone d'introduction de la baguette de soudage ne doit pas être entravée. Garder la baguette de soudage propre et sèche.

## Arrêt

- Relâcher le **dispositif de verrouillage de l'interrupteur marche/arrêt (9)** par un appui court sur l'**interrupteur marche/arrêt (10)**. Retirer le matériau de soudage présent sur le patin de soudage (1) afin d'éviter d'endommager le patin de soudage au prochain démarrage.
- L'extrudeuse à main ne peut être placée que sur le **support des outils (3)**.



### Risque de brûlure :

Ne pas toucher aux pièces métalliques exposées ou à la matière fondue tant qu'elles sont chaudes. Laisser d'abord refroidir l'appareil après usage ou avant d'effectuer des réglages mécaniques. Ne jamais diriger le flux d'air chaud vers des personnes ou des animaux.



### Risque d'incendie :

Ne pas utiliser à proximité d'équipements inflammables et toujours utiliser une surface ignifugée.

- Régler le **régulateur de température de l'air (12)** sur 0 et attendre que l'extrudeuse à main ait refroidi.
- Mettre l'**interrupteur de la soufflerie à air chaud (13) hors tension**.

## Vérifier la température de l'extrudeuse et le préchauffage de l'air

La température de l'extrudeuse et le flux d'air chaud doivent être vérifiés régulièrement lors des périodes prolongées de travaux de soudage : Des sondes de température électroniques à indication rapide avec capteurs de température appropriés doivent être utilisées à cet effet. La température maximale dans le flux d'air chaud entre la sortie de la buse et à une profondeur de 5 mm doit être déterminée. Pour mesurer la température, le capteur de température doit être inséré dans le patin de soudage au milieu de l'extrudeuse.

## Sens de soudage

- Le **patin de soudage (1)** peut être tourné à l'infini dans le sens de soudage souhaité en desserrant les **vis de blocage (18)**.
- Les **vis de blocage (18)** doivent être fermement resserrées.



Le patin de soudage peut être changé uniquement si l'extrudeuse à main a atteint sa température de fonctionnement. Ne travailler qu'avec des gants résistants à la chaleur.

## Sens de soudage

Positions recommandées du potentiomètre sur la soufflerie à air chaud :

Type	Matériau/diamètre		Position recommandée Régulateur de température de l'air
booster EX2	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	3
booster EX3	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	3

**Remarque :** les positions du potentiomètre dépendent de la température environnante et du matériau utilisé.

## Changement du patin de soudage

- Le patin de soudage peut être changé uniquement si l'extrudeuse à main a atteint sa température de fonctionnement.



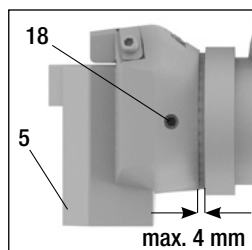
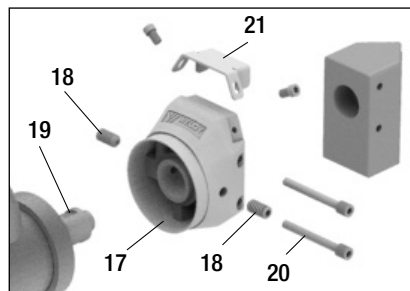
### Risque de brûlure

Ne changer qu'avec des gants résistants à la chaleur.



### Tension dangereuse, danger de mort

Éteindre l'extrudeuse chaude et la débrancher de l'alimentation électrique.



- 17 Support de patin de soudage
- 18 Vis de blocage
- 19 Buse d'extrusion
- 20 Vis du patin de soudage
- 21 Buse de préchauffage

### Retirer le patin de soudage :

- Éteindre l'extrudeuse à main dans un état chaud et la déconnecter de l'alimentation électrique.
- Retirer le **support de patin de soudage (17)** en desserrant les **vis de blocage (18)** de la **buse d'extrusion (19)**.
- À chaque changement de patin de soudage, retirer le résidu d'extrudeuse de la **buse d'extrusion (19)** et s'assurer qu'il est bien fixé.
- Retirer le **patin de soudage (1)** du **support de patin de soudage (17)** en desserrant les **vis de fixation du patin de soudage (20)**.

### Fixation du patin de soudage :

- Nettoyer la **buse d'extrusion (19)** à l'aide de la brosse.
- Fixer un **patin de soudage (1)** approprié pour le cordon de soudure à obtenir sur le **support de patin de soudage (17)**, à l'aide des **vis de fixation du patin de soudage (20)**. Le **patin de soudage (1)** et le **support de patin de soudage (17)** doivent être serrés correctement à l'aide des **vis du patin de soudage (20)**.
- Fixer fermement l'**ensemble patin de soudage (17) + (1)** à la **buse d'extrusion (19)** à l'aide des **vis de blocage (18)**.

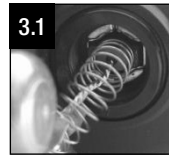
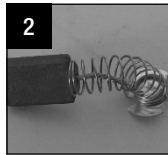
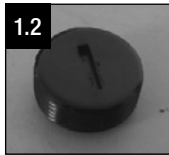
## Remplacement des balais de carbone de l'unité d'entraînement



### Tension dangereuse, danger de mort

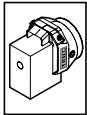
Éteindre l'appareil et le débrancher de l'alimentation électrique avant de le changer.

1. Dévisser le couvercle des balais de carbone (2 pièces).
2. Retirer le balai de charbon.
3. Mettre le balai de charbon neuf en place et visser le couvercle.

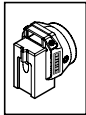


## Accessoires

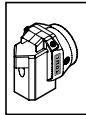
- Utiliser exclusivement des accessoires Weldy.
- Weldy propose les patins de soudage adaptés à divers types courants de cordons de soudeur :



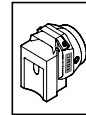
Brut



Soudure en V



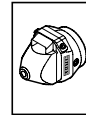
Soudure d'angle



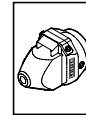
Soudure par recouvrement



Soudure de coin extérieure



Soudure de coin courte



Soudure de coin longue

## Maintenance

- En cas de contamination, nettoyer les **filtres (14)** de la soufflerie à air chaud avec une brosse.
- Nettoyer la **buse d'extrusion (19)** à chaque changement du patin de soudage et enlever tous les résidus d'extrusion.
- Inspecter le cordon d'alimentation et la fiche à la recherche de dommages électriques et mécaniques.

## Entretien et réparations

- Faire vérifier les balais de carbone de l'entraînement et la soufflerie à air chaud par le partenaire Weldy local après 100 heures de fonctionnement. L'entraînement et la soufflerie à air chaud s'arrêtent automatiquement lorsque la longueur minimale du balai de carbone est atteinte.
- Les réparations peuvent être effectuées uniquement par des partenaires WELDY locaux. Seuls les accessoires d'origine et les pièces de rechange d'origine de Weldy doivent être utilisés pour les réparations.

## Garantie

- Pour cette extrudeuse à main, la garantie ou les droits au titre de la garantie octroyé(es) par les partenaires Weldy doit/doivent s'appliquer. En cas de recours à la garantie fabricant ou légale, toutes les erreurs de fabrication ou de traitement seront réparées ou remplacées par les partenaires locaux de Weldy, à leur propre discrétion. Les recours à la garantie fabricant ou légale doivent être prouvés par un reçu d'achat ou un bon de livraison. Les éléments chauffants sont exclus des obligations de garantie fabricant et légales.
- Tout autre recours en garantie doit être refusé, sous réserve des dispositions légales obligatoires.
- La garantie ne saurait s'appliquer aux défauts causés par une usure normale, une surcharge ou une manipulation incorrecte.
- Les recours en garantie seront rejetés pour tout outil qui a été modifié ou altéré par l'acheteur.





Lea atentamente las instrucciones de funcionamiento antes de utilizar el aparato y guárdelas para poder consultarlas más adelante.

## Weldy booster EX2 / EX3

### Extrusora de mano

#### Uso

Soldadura de plásticos como polietileno (PE) y polipropileno (PP) en las siguientes áreas de aplicación:

- Ingeniería de contenedores
- Construcción de oleoductos
- Fabricación de plásticos
- Reparaciones de plástico



#### Advertencia



##### Voltaje peligroso, peligro de muerte:

Al abrir el equipo quedan expuestas las piezas bajo tensión eléctrica. Desconecte el enchufe del tomacorriente antes de abrir el dispositivo. Antes de la puesta en marcha, compruebe que el cable de alimentación, el enchufe y el cable de extensión no presenten daños eléctricos y mecánicos.



##### Peligro de incendio y explosión:

Si el equipo se usa incorrectamente (por ejemplo, debido al sobrecalentamiento del material), existe un peligro de incendio y explosión, particularmente si se encuentran cerca materiales inflamables y gases explosivos.



##### Peligro de quemaduras:

No toque las piezas metálicas expuestas ni el material fundido mientras está caliente. Espere a que se enfríe el dispositivo después de operarlo o antes de realizar ajustes mecánicos. No apunte el flujo de aire caliente hacia personas o animales.



#### Atención



La **tensión nominal** especificada en el dispositivo debe coincidir con la tensión de alimentación local. En caso de un fallo de alimentación, el interruptor del soldador de aire caliente y el accionamiento se deben apagar (soltar el dispositivo de bloqueo).



Para proteger a las personas en las obras de construcción, **recomendamos** firmemente conectar el equipo a un interruptor diferencial (RCD).



El dispositivo solamente se debe **operar bajo supervisión**, ya que el calor puede provocar la ignición de materiales inflamables. El equipo debe usarse exclusivamente **por especialistas capacitados** o bajo la supervisión de estos. Los niños no deben utilizar este dispositivo.



El dispositivo debe estar protegido contra la **humedad** y la **condensación**.



Las reparaciones solo deben llevarlas a cabo los socios locales de Weldy. Solo se pueden utilizar accesorios y piezas de repuesto originales de Weldy para las reparaciones.

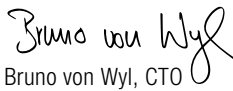
## Conformidad

**Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Suiza** confirma que los productos, en los modelos comercializados por nosotros, cumplen los requisitos de las siguientes directivas de la UE.

Directrices: 2006/42/EG, 2011/65/EU, 2014/30/EU

Normas armonizadas: EN ISO 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 IEC 63000

Kaegiswil, 04.12.2020

  
Bruno von Wyl, CTO

  
Christoph Baumgartner, GM

## Eliminación de residuos



Las equipos eléctricos, los accesorios y los embalajes deben reciclarse y reutilizarse de forma adecuada para proteger el medio ambiente. **Aplica para los países de la UE:** No desechar jamás equipos eléctricos en la basura doméstica.

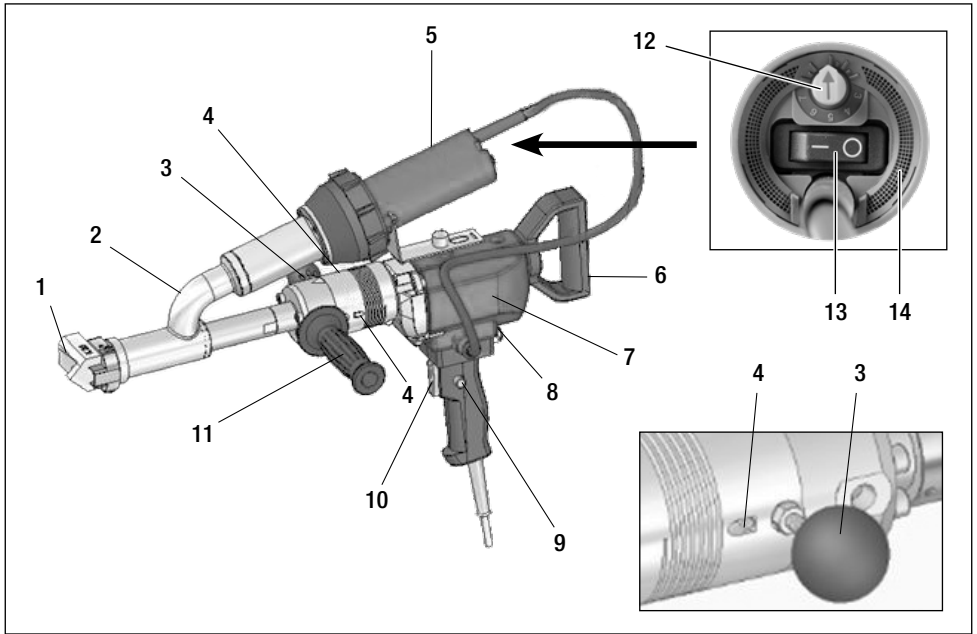
## Datos técnicos

		booster EX2	booster EX3
<b>Tensión</b>	V~	230	230
La tensión de red no es reversible			
<b>Consumo eléctrico</b>	W	3000	3000
<b>Frecuencia</b>	Hz	50 / 60	50 / 60
<b>Temperatura del aire</b>	°C	máx. 360	máx. 360
<b>Temperatura del plastificante</b>	°C	máx. 310	máx. 310
<b>Nivel de emisión</b>	LpA (dB)	74	74
<b>Dimensiones: largo × ancho × alto</b> sin zapata de soldadura	mm	500 × 140 × 430	630 × 140 × 430
<b>Peso</b> incluido el cable de 3 m	kg	6,4	6,9
<b>Marca de conformidad</b>		CE	CE
<b>Protección de clase II</b>		□	□

Resultado de la soldadura	booster EX2		booster EX3	
<b>Varilla de soldadura (mm)</b> (de acuerdo con DVS 2211)	Ø3/Ø4		Ø3/Ø4	
<b>Ø3; salida de soldadura [kg/h]</b> (Valores medios a 50 Hz)	PE 1,7	PE 1,7	PE 2,4	PP 2,4
<b>Ø4; salida de soldadura (kg/h)</b> (Valores medios a 50 Hz)	PE 2,5	PE 2,5	PE 3,4	PP 3,4

Las especificaciones y datos técnicos pueden cambiarse sin previo aviso.

## Descripción de la herramienta



- |                                       |                                                    |
|---------------------------------------|----------------------------------------------------|
| 1. Zapata de soldadura                | 8. Fusible de protección contra sobrecargas        |
| 2. Grupo de tuberías de aire caliente | 9. Bloqueador del interruptor de accionamiento     |
| 3. Soporte de la herramienta          | 10. Interruptor de accionamiento de la herramienta |
| 4. Aberturas de varilla de soldar     | 11. Asa                                            |
| 5. Soplador de aire caliente          | 12. Potenciómetro de la temperatura del aire       |
| 6. Mango trasero                      | 13. Interruptor del soplador de aire caliente      |
| 7. Unidad motriz                      | 14. Filtro                                         |

### Instrucciones para activar la herramienta:

- Para poner en marcha la herramienta, mantenga pulsado el interruptor de accionamiento **de la herramienta (10)**.
- Para detenerla, suelte el interruptor de accionamiento **de la herramienta (10)**.
- Mantenga pulsado el **interruptor de accionamiento de la herramienta (10)** y pulse el **bloqueador (9)** para utilizarlo en modo automático.

## Preparación para soldar

**Antes de conectar la alimentación, todos los interruptores deben estar desconectados y el controlador debe estar ajustado a «0».**



La extrusora de mano no debe usarse en ambientes inflamables o cuando exista un riesgo de explosión. Se debe procurar mantener una posición de trabajo estable durante la operación. El cable de alimentación y la varilla de soldar deben estar libres de obstáculos y no deben constituir un estorbo para el usuario o para otras personas durante la operación.



Compruebe que la tensión de la fuente de alimentación es monofásica, 220 V ~ 230 V con una intensidad mínima de corriente de 3000 W.

## Preparación para soldar

- El **mango (11)** se puede montar a la izquierda, a la derecha o en la parte inferior de la herramienta.
- El **soporte de herramienta (3)** se puede instalar a la izquierda, la derecha o la parte inferior de la herramienta.
- Cuando se utilicen extensiones, debe asegurarse que cumplan la sección transversal mínima. Las extensiones deben estar autorizadas para el lugar en que se utilizarán (p. ej., en exteriores) y estar marcadas según corresponda. Si se utiliza una unidad de alimentación como fuente de alimentación, debe tener la clasificación de potencia nominal siguiente: dos veces clasificación de potencia nominal de la extrusora manual.

Longitud [m]	Sección transversal mínima (a ~230 V) [mm <sup>2</sup> ]
hasta 19	2,5
20 – 50	4,0

## Encendido



### Advertencia:

Un calentamiento excesivo puede provocar que se destruyan las zapatas de teflón y se generen vapores que son perjudiciales para la salud. Mientras se calienta, se debe supervisar el equipo para evitar que alcance un nivel de calentamiento excesivo.

- Conecte la extrusora manual Weldy a la alimentación eléctrica.
- Después accione el interruptor del **soplador de aire caliente (13)**.
- Ajuste la temperatura del aire caliente colocando el **potenciómetro de temperatura del aire (12)** en la posición 5.



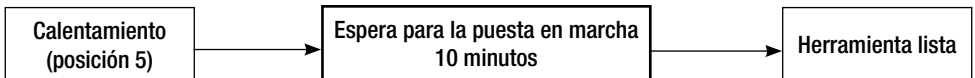
Para alcanzar la temperatura de funcionamiento, la extrusora manual necesita calentarse durante al menos 10 minutos.

## Activación de la protección

La extrusora manual cuenta con un **fusible de protección contra sobrecarga (8)**. En caso de que el consumo de corriente sea demasiado elevado, el accionamiento se desconecta automáticamente si el material del tornillo no está suficientemente plastificado. Espere 1 minuto y después presione el **fusible de protección contra sobrecarga (8)** para encender la extrusora manual nuevamente.

## Inicio del proceso de soldadura

- Fije la **zapata de soldar (1)** Weldy como se indica en la sección “Reemplazo de zapata de soldar”.
- Inserción de la varilla de soldar en la abertura de la varilla de soldar
- Puede iniciarse la soldadura inmediatamente después de alcanzar la temperatura de operación. Para hacer esto, presione el interruptor **de encendido y apagado (10)** de la extrusora de mano. Solo se debe usar la extrusora de mano si se ha insertado una varilla de soldar con un diámetro de 3 mm o 4 mm en la **abertura de varilla de soldar (4)**. Hay que permitir que escape una cantidad pequeña de material plastificado antes de soldar.
- Ajuste el calor de la extrusora manual hasta que alcance la temperatura óptima para comenzar a trabajar.



La varilla de soldar nunca debe introducirse por ambas aberturas de varilla de soldar a la vez. La varilla de soldar debe mantenerse siempre limpia y seca.

## Inicio del proceso de soldadura

- Dirija la **zapata de soldadura (1)** hacia la zona de soldadura.
- Caliente previamente la zona de soldadura moviendo la extrusora manual hacia adelante y hacia atrás.
- Coloque la extrusora de mano en el área de soldadura preparada y presione el **interruptor de encendido y apagado (10)**.
- Realice una prueba de soldadura y compruebe el resultado.
- Si es necesario, corrija la temperatura del aire caliente en el **controlador de temperatura del aire (12)**.
- En caso de que el proceso de soldadura sea prolongado, puede mantener activado el **bloqueador del interruptor de accionamiento (9)**.
- Compruebe que hay una varilla de soldadura suficientemente limpia en su unidad de desenrollado.
- La varilla de soldar se introduce de forma automática a través de la **abertura para varilla de soldar (4)** después de ponerse en marcha. La entrada de la varilla de soldar no debe estar obstruida. Mantenga la varilla de soldar limpia y seca.

## Apagado

- Suelte el dispositivo de retención del **interruptor de encendido y apagado (9)** presionando brevemente el **interruptor de encendido y apagado (10)**. Retire el material de soldadura de la zapata de soldar (1) para evitar daños en esta cuando se ponga en marcha la máquina de nuevo.
- La extrusora de mano únicamente se debe colocar sobre el **soporte de herramienta (3)**.



### Peligro de quemaduras:

No toque las piezas metálicas expuestas ni el material fundido mientras está caliente. Espere a que se enfríe el dispositivo después de operarlo o antes de realizar ajustes mecánicos. No apunte el flujo de aire caliente hacia personas o animales.



### Peligro de incendio:

No use cerca de equipos inflamables y utilice siempre una superficie a prueba de incendios.

- Ajuste el **controlador de temperatura del aire (12)** a "0" y espere a que se haya enfriado la extrusora de mano.
- Apague el **interruptor del soplador de aire caliente (13)**.

## Revisión de la temperatura del material extruido y del aire de precalentamiento

La temperatura de la extrusión y el flujo de aire caliente deben comprobarse regularmente durante periodos prolongados de trabajo de soldadura: Para este fin deben utilizarse sondas de temperatura electrónicas de indicación rápida con sensores de temperatura adecuados. Debe determinarse la temperatura más alta de la corriente de aire entre la salida de la boquilla y a una profundidad de 5 mm. Para la medición de la temperatura, el sensor de temperatura debe insertarse en la zapata de soldar en el centro de la extrusión.

## Dirección de soldadura

- La **zapata de soldadura (1)** puede girarse de forma ilimitada en la dirección de soldadura deseada si se aflojan los **torillos de la pinza (18)**.
- Los **torillos de pinza (18)** deben apretarse con fuerza de nuevo.



La zapata de soldar solamente puede cambiarse si la extrusora manual ha alcanzado su temperatura de funcionamiento. Utilice siempre guantes termorresistentes.

## Recomendación de temperatura

Pasos del potenciómetro recomendados para el soplador de aire caliente:

Gama	Material/diámetro		Posición recomendada Regulador de temperatura del aire
booster EX2	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	3
booster EX3	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	3

**Nota:** los pasos del potenciómetro dependerán de la temperatura ambiente y del material utilizado.

## Cambio de zapatas de soldadura

- La zapata de soldar solamente puede cambiarse si la extrusora manual ha alcanzado su temperatura de funcionamiento.



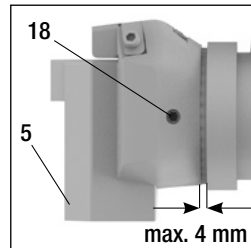
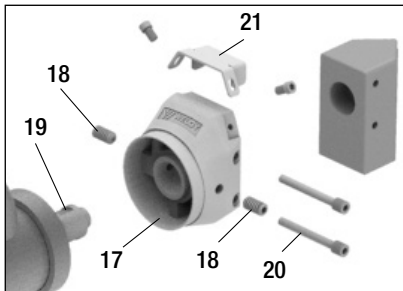
### Peligro de quemaduras

Realice el cambio únicamente con guantes termorresistentes.



### Voltaje peligroso, peligro de muerte

Apague la extrusora de mano caliente y desconéctela de la fuente de alimentación.



- 17 Soporte de zapata de soldadura
- 18 Tornillos de la pinza
- 19 Boquilla de la extrusora
- 20 Tornillos de la zapata soldadura
- 21 Boquilla de precalentamiento

### Retire la zapata de soldar:

- Apague la extrusora manual cuando esté caliente y desconéctela de la fuente de alimentación.
- Retire el **soporte de zapata de soldadura (17)** aflojando los **tornillos de la pinza (18)** de la **boquilla de la extrusora (19)**.
- Cada vez que se cambie la zapata de soldar, retire los residuos de extrusión de la **boquilla de extrusión (19)** y asegúrese de que está bien sujeta.
- Retire la **zapata de soldadura (1)** del **soporte (17)** aflojando los **tornillos de apriete de la zapata (20)**.

### Instalación de la zapata de soldar:

- Limpie la **boquilla extrusora (19)** con la escobilla.
- Fije la **zapata de soldadura (1)** adecuada para la costura de soldadura en el **soporte de zapata de soldadura (17)** con **tornillos de fijación de zapatas (20)**. Debe apretar correctamente la **zapata de soldadura (1)** y el **soporte (17)** con los **tornillos de apriete de la zapata (20)**.
- Fije con firmeza la **unidad de zapata de soldadura (17) + (1)** a la **boquilla (19)** con los **tornillos de la pinza (18)**.

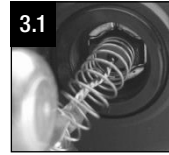
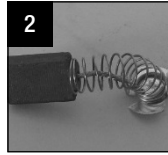
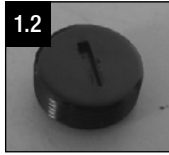
## Reemplazo de escobillas de carbón de la unidad motriz



### Voltaje peligroso, peligro de muerte

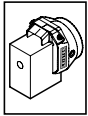
Apague el equipo y desconéctelo de la fuente de alimentación antes de cambiarla.

1. Quite los tornillos de la cubierta de la escobilla de carbón (2 piezas).
2. Saque la escobilla de carbón.
3. Coloque una escobilla nueva y enrosque el tapón de nuevo.

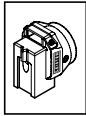


## Accesorios

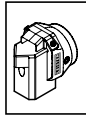
- Solo deberán usarse accesorios Weldy.
- Weldy ofrece las zapatas de soldadura adecuadas para diversos tipos de costuras:



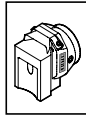
Pieza bruta



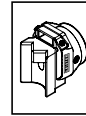
Costura V



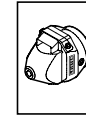
Costura



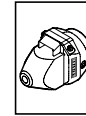
Costura solapada



Costura de esquina exterior



Costura de esquina corta



Costura de esquina larga

## Mantenimiento

- En caso de contaminación, limpie los **filtros (14)** del soplador de aire caliente con un cepillo.
- Limpie la **boquilla de extrusión (19)** cada vez que se cambie la zapata de soldar y elimine todos los residuos de extrusión.
- Compruebe el cable de alimentación por si hubiera daños eléctricos o mecánicos.

## Revisiones y reparaciones

- Asegúrese de que las escobillas de carbón del accionamiento y del soplador de aire caliente sean revisados por el socio local de Weldy después de 100 horas de funcionamiento. El accionamiento y el soplador de aire caliente se desconectan de forma automática en cuanto se alcanza la longitud mínima de las escobillas de carbón.
- Las reparaciones solo deben llevarlas a cabo los socios locales de WELDY. Solo se pueden utilizar accesorios y piezas de repuesto originales de Weldy para las reparaciones.

## Garantía

- Para esta extrusora manual se aplicarán los derechos de garantía otorgados por los socios locales de Weldy. En caso de las reclamaciones de garantía, todos los errores de fabricación o procesamiento serán reparados o reemplazados por los socios locales de Weldy según su propio criterio. Las reclamaciones de garantía deben comprobarse con un recibo de compra o una nota de entrega. Los elementos de resistencia quedan excluidos de la garantía.
- Quedan excluidas las reclamaciones de garantía de otro tipo según las disposiciones legales.
- La garantía no cubre los defectos provocados por el uso y desgaste normal, la sobrecarga o la utilización inadecuada del producto.
- No se admitirán las reclamaciones de garantía de aquellas herramientas que hayan sido alteradas o modificadas por el comprador.



Leia cuidadosamente as instruções antes de usar e guarde-a para futura referência.

## Weldy booster EX2 / EX3 Extrusora portátil

### Aplicação

Soldagem de plásticos PE e PP nas seguintes áreas de aplicação:

- projeto de contêiner
- construção de tubulação
- fabricação de plástico
- reparos de plásticos



### Aviso



#### Tensão perigosa, perigo à vida:

Ao abrir o dispositivo, as peças energizadas serão expostas. Retire o cabo de alimentação da tomada antes de abrir o dispositivo. Antes da colocação em serviço, verifique se o cabo de alimentação, o plugue e o cabo de extensão apresentam danos elétricos ou mecânicos.



#### Perigo de incêndio e explosão:

Se o dispositivo for usado de forma incorreta (por exemplo, devido ao superaquecimento do material), existe o perigo de incêndio e explosão, especialmente na proximidade de materiais inflamáveis e gases explosivos.



#### Risco de queimaduras:

Não toque nas peças metálicas expostas ou no material fundido enquanto estiverem quentes. Espere o dispositivo esfriar após a operação ou antes de realizar configurações mecânicas. Não direcione o fluxo de ar quente para pessoas ou animais.



### Cuidado



A tensão de alimentação local deve corresponder à **tensão nominal** especificada no dispositivo. Em caso de falha de energia, o interruptor do soprador de ar quente e a tração devem ser desligados (dispositivo de desbloqueio).



Para proteger as pessoas em canteiros de obras, **recomendamos enfaticamente** que o dispositivo seja conectado a um dispositivo de corrente residual (RCD).



O dispositivo somente deverá **ser operado sob supervisão**, uma vez que o calor pode resultar em ignição de materiais inflamáveis. O dispositivo deve ser operado exclusivamente **por especialistas treinados** ou sob sua supervisão. Crianças não podem usar este dispositivo.



O dispositivo deve ser protegido contra **umidade e condições úmidas**.



Os reparos somente podem ser efetuados por parceiros Weldy. Somente acessórios e peças de reposição originais da Weldy podem ser usados para reparos.



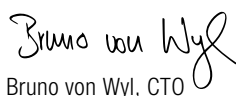
## Conformidade


**Leister Technologies AG AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil/Suíça** confirma que os produtos nas versões comercializadas por nós cumprem os requisitos das seguintes Diretivas da UE.

Directivas: 2006/42/EG, 2011/65/EU, 2014/30/EU

Normas conciliadas: EN ISO 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 IEC 63000

Kaegiswil, 04.12.2020

  
Bruno von Wyl, CTO

  
Christoph Baumgartner, GM

## Eliminação



Equipamentos elétricos, acessórios e embalagens devem ser conduzidos para uma reciclagem compatível com o ambiente. **Aplicável aos países da Europa:** Não jogue equipamentos elétricos no lixo doméstico!

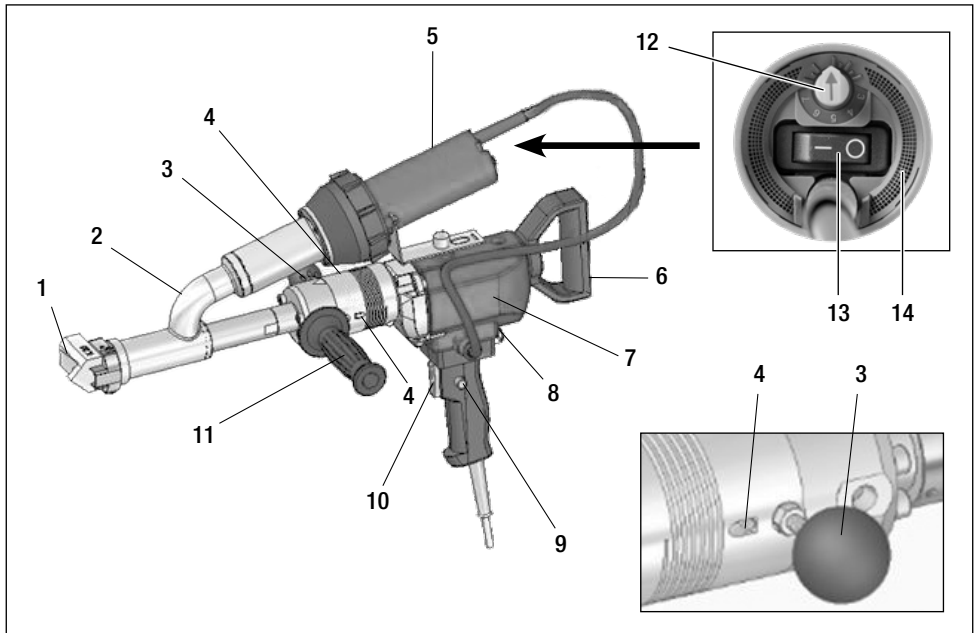
## Informações Técnicas

		booster EX2	booster EX3
<b>Tensão</b>	V~	230	230
A tensão do cabo elétrico não é reversível			
<b>Consumo de energia</b>	W	3000	3000
<b>Frequência</b>	Hz	50 / 60	50 / 60
<b>Temperatura do ar</b>	°C	máx. 360	máx. 360
<b>Temperatura do plastificante</b>	°C	máx. 310	máx. 310
<b>Nível de emissão</b>	LpA (dB)	74	74
<b>Tamanho C x L x A</b>	mm	500 x 140 x 430	630 x 140 x 430
sem a sapata de soldagem			
<b>Peso</b>	kg	6.4	6.9
incl. cabo de 3 m			
<b>Símbolo de conformidade</b>		CE	CE
<b>Classe de proteção II</b>		□	□

Ejeção do material de soldagem (extrudado)	booster EX2		booster EX3	
<b>Fio de solda mm</b> (conforme DVS 2211)	Ø3/Ø4		Ø3/Ø4	
<b>Ø3; Ejeção do material de soldagem (extrudado)</b> [kg/h] (Valores médios a 50 Hz)	PE 1.7	PE 1.7	PE 2.4	PP 2.4
<b>Ø4; Ejeção do material de soldagem (extrudado)</b> [kg/h] (Valores médios a 50 Hz)	PE 2.5	PE 2.5	PE 3.4	PP 3.4

As especificações e dados técnicos estão sujeitos à alteração sem aviso prévio.

## Descrição da ferramenta



- |                                |                                                                  |
|--------------------------------|------------------------------------------------------------------|
| 1. Sapata de soldagem          | 8. Fusível de proteção contra sobrecarga                         |
| 2. Grupo do tubo de ar quente  | 9. Botão de liga/desliga do atuador do dispositivo de travamento |
| 3. Descanso da ferramenta      | 10. Botão de liga/desliga do atuador da ferramenta               |
| 4. Aberturas da haste de solda | 11. Manivela                                                     |
| 5. Soprador de ar quente       | 12. Potenciômetro da temperatura do ar °C                        |
| 6. Punho traseiro              | 13. Botão do soprador de ar quente                               |
| 7. Unidade de acionamento      | 14. Filtro                                                       |

### Instrução para o botão da ferramenta:

- Para ligar a ferramenta pressione e segure o **o botão de liga/desliga do atuador da ferramenta (10)**
- Para desligar a ferramenta libere **o botão de liga/desliga do atuador da ferramenta (10)**
- Enquanto segura o **botão de liga/desliga do atuador da ferramenta (10)** pressione **o botão de liga/desliga do dispositivo de travamento (9)** para o modo automático.

## Preparação para soldagem

Antes de ligar a fonte de alimentação, todos os interruptores devem ser desligados e o controlador deve ser ajustado em «0».



A extrusora portátil não deve ser usada em ambientes inflamáveis ou quando houver risco de explosão. Durante a operação, deve-se assegurar uma posição de trabalho estável. O cabo de alimentação e a haste de solda devem estar desobstruídos e não atrapalhar o usuário ou terceiros durante a operação.



Certifique-se de que a tensão de alimentação é de fase simples de 220V~230V, com uma capacidade de carga de energia mínima de 3000 W.

## Preparação para soldagem

- A **alavanca (11)** pode ser montada no lado esquerdo, direito ou na parte de baixo da ferramenta.
- O suporte da **ferramenta (3)** pode ser instalado à esquerda, à direita ou na parte inferior da ferramenta.
- Verifique se há uma seção transversal mínima ao usar os cabos de extensão. Os cabos de extensão devem ser autorizados para o local de uso (por ex., em áreas abertas) e devem ser identificados apropriadamente. Ao usar uma unidade de energia para a fonte de alimentação, ela deve ter a seguinte classificação de potência nominal: duas vezes a potência nominal da extrusora portátil.

Comprimento [m]	Seção transversal mínima (a ~230V) [mm <sup>2</sup> ]
até 19	2.5
20–50	4.0

## Ligando



### Advertência:

O aquecimento excessivo pode resultar em destruição dos sapatos de Teflon e formação de vapores prejudiciais à saúde. Durante o aquecimento, o dispositivo deve ser supervisionado para evitar o aquecimento excessivo.

- Conecte a extrusora manual Weldy à rede elétrica.
- Ligue o interruptor do **soprador de ar quente da ferramenta (13)**.
- Ajuste a temperatura do ar quente no **potenciômetro da temperatura do ar (12)** para a posição 5.



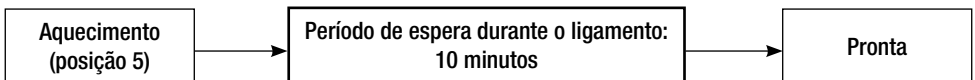
Para atingir a temperatura operacional, a extrusora manual exige no mínimo 10 minutos para aquecimento.

## Proteção ao ligar

A extrusora portátil é equipada com um **fusível de proteção contra sobrecarga (8)**. Se o consumo de corrente for excessivamente alto, a tração será desligada automaticamente se o material do parafuso não for suficientemente plastificado. Aguarde 1 minuto e pressione o **fusível de proteção contra sobrecarga (8)** para ligar novamente a extrusora portátil.

## Iniciando o processo de soldagem

- Fixe o **sapato de soldagem (1)** Weldy exigido de acordo com a seção “Substituição do sapato de soldagem”.
- Inserção da haste de solda na abertura da haste de solda
- A soldagem pode ser iniciada assim que a temperatura operacional for atingida. Para isso, pressione o **interruptor on/off (10)** da extrusora portátil. A extrusora portátil poderá ser usada somente se uma haste de solda com diâmetro de 3 mm ou 4 mm for inserida na **abertura da haste de solda (4)**. Deve-se permitir a descarga de uma pequena quantidade de material de plástico antes da soldagem.
- Ajuste o calor da extrusora portátil até que seja atingida a temperatura ideal para início de operação.



A haste de solda nunca deve passar através de duas aberturas de haste de solda ao mesmo tempo. A haste de solda deve ser mantida constantemente limpa e seca.

## Iniciando o processo de soldagem

- Direcione a **sapata de soldagem (1)** para a zona de soldagem.
- Pré-aqueça a área de solda movendo a extrusora manual para frente e para trás.
- Coloque a extrusora portátil na área preparada para soldagem e pressione o **interruptor on/off (10)**.
- Faça um teste de soldagem e verifique o resultado.
- Corrija a temperatura de ar quente no controlador de **temperatura do ar (12)**, se necessário.
- No caso de um processo de soldagem prolongado, o **botão de liga/desliga do atuador do dispositivo de travamento (9)** pode ser mantido no estado ativo com a ferramenta de travamento.
- Certifique-se de que haja uma quantidade suficiente de fio de solda limpo na sua unidade de desenrolamento.
- A haste de solda é automaticamente puxada para dentro através da **abertura da haste de solda (4)** após o início da operação. A penetração da haste de solda não deve ser obstruída. Mantenha a entrada da haste de solda limpa e seca.

## Desligando

- Libere o **interruptor on/off do dispositivo de travamento (9)** pressionando brevemente o **interruptor on/off (10)**. Remova o material de soldagem do sapato de soldagem (1) para evitar danos ao sapato de soldagem quando a ferramenta for ligada posteriormente.
- A extrusora portátil pode ser posicionada apenas no **suporte da ferramenta (3)**.



### Risco de queimaduras:

Não toque nas peças metálicas expostas ou no material fundido enquanto estiverem quentes. Espere o dispositivo esfriar após a operação ou antes de realizar configurações mecânicas. Não direcione o fluxo de ar quente para pessoas ou animais.



### Risco de incêndio:

Não use próximo de equipamentos inflamáveis e sempre utilize uma superfície à prova de incêndio.

- Ajuste o **controlador de temperatura do ar (12)** para "0" e aguarde a extrusora portátil esfriar.
- Desligue o **botão do soprador de ar quente (13)**.

## Verificação da temperatura do extrudado e do ar de pré-aquecimento

A temperatura do extrudado e o fluxo de ar quente devem ser verificados regularmente durante períodos longos de operação de soldagem: Sondas de temperatura eletrônicas de indicação rápida com sensores de temperatura apropriados devem ser usados para este fim. A temperatura mais alta no jato de ar quente entre o plano da saída do bocal e a uma profundidade de 5 mm deve ser determinada. Para medição de temperatura, o sensor de temperatura deve ser inserido no sapato de soldagem no meio do extrudado.

## Direção da soldagem

- A **sapata de soldagem (1)** pode ser girada infinitamente até a direção desejada para a soldagem afrouxando-se os **parafusos de fixação (18)**.
- Os **parafusos de fixação (18)** devem ser bem apertados novamente.



O sapato de soldagem somente pode ser trocado se a extrusora portátil atingiu a temperatura operacional. Trabalhe apenas com luvas resistentes ao calor.

## Recomendação de temperatura

Fases recomendadas para o potenciômetro no soprador de ar quente:

Tipo	Material/Diâmetro		Posição recomendada Regulador de temperatura do ar
booster EX2	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	3
booster EX3	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	3

**Observação:** as fases do potenciômetro dependem da temperatura do ambiente e do material usado.

## Trocando a sapata de soldagem

- O sapato de soldagem somente pode ser trocado se a extrusora portátil atingiu a temperatura operacional.



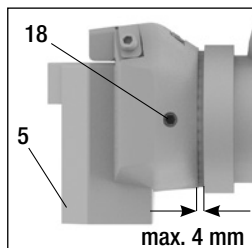
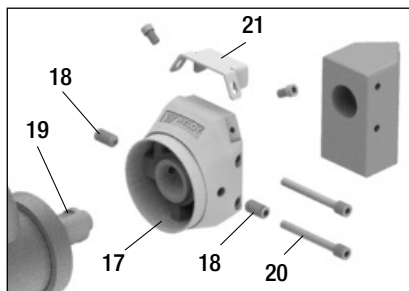
### Risco de queimaduras

Faça trocas apenas usando luvas resistentes ao calor.



### Tensão perigosa, perigo à vida

Desligue a extrusora portátil aquecida e desconecte-a da fonte de alimentação.



- 17 Suporte da sapata de soldagem
- 18 Parafusos de fixação
- 19 Bocal da extrusora
- 20 Parafusos para a sapata de soldagem
- 21 Bocal de pré-aquecimento

### Remove o sapato de soldagem:

- Desligue a extrusora portátil em um estado aquecido e desconecte-a da fonte de alimentação.
- Remova o **suporte da sapata de soldagem (17)** soltando os **parafusos de fixação (18)** do **bocal do extrusor (19)**.
- Cada vez que o sapato de soldagem for trocado, remova os resíduos de extrudado do **bocal da extrusora (19)** e certifique-se de que esteja devidamente fixado.
- Remova a **sapata de soldagem (1)** do **suporte da sapata de soldagem (17)** soltando os parafusos de **fixação para a sapata de soldagem (20)**.

### Fixação do sapato de soldagem:

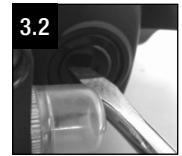
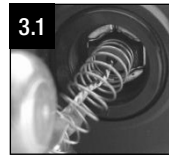
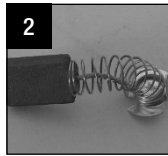
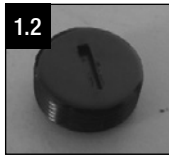
- Limpe o **bocal da extrusora (19)** com a escova.
- Fixe uma **sapata de soldagem (1)** apropriada para a costura de solda, sobre o **suporte da sapata de soldagem (17)** com parafusos de **fixação para a sapata de soldagem (20)**. A **sapata de soldagem (1)** e o **suporte da sapata de soldagem (17)** devem ser apertados adequadamente com os **parafusos para sapata de soldagem (20)**.
- Fixe uma **unidade de sapata de soldagem (17) + (1)** no **bocal da extrusora (19)** firmemente com **parafusos de fixação (18)**.

## Substituição das escovas de carbono da unidade de tração



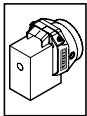
**Tensão perigosa, perigo à vida**  
Desligue o dispositivo e desconecte-o da fonte de alimentação antes de substituí-lo.

1. Desrosqueie a tampa da escova de carbono (duas peças).
2. Tire a escova de carbono.
3. Coloque a nova escova de carbono e coloque a tampa de volta.

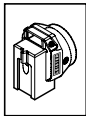


## Acessórios

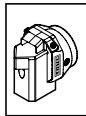
- Use somente acessórios Weldy.
- A Weldy oferece as sapatas de soldagem corretas para os diferentes tipos mais comuns de costura:



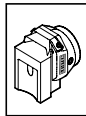
Bruta



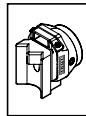
Costuram  
em V



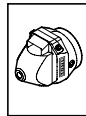
Costura  
de solda  
em filete



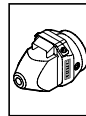
Costura  
sobre-  
posta



Costura  
do canto  
externa



Costura  
do canto  
curta



Costura  
do canto  
longa

## Manutenção

- Em caso de contaminação, limpe os **filtros (14)** do soprador de ar quente usando uma escova.
- Limpe o **bocal da extrusora (19)** cada vez que o sapato de soldagem for trocado e remova todos os resíduos de extrudado.
- Verifique se há danos mecânicos ou elétricos no cabo de alimentação e no plugue.

## Serviço e Reparos

- Certifique-se de que as escovas de carbono da tração e o soprador de ar quente sejam verificados pelo parceiro local da Weldy após 100 horas de operação. A tração e o soprador de ar quente desligam automaticamente quando o comprimento mínimo das escovas de carbono for atingido.
- Os reparos somente podem ser efetuados por parceiros WELDY. Somente acessórios originais e peças de reposição originais Weldy devem ser usados em reparos.

## Garantia

- Para esta extrusora portátil aplica-se a garantia e os direitos de garantia dos parceiros Weldy. No caso de garantia ou reivindicações de garantia, todos os erros de fabricação ou processamento devem ser reparados ou substituídos pelos parceiros locais Weldy a seu próprio critério. A garantia ou reivindicações de garantia devem ser comprovadas por um recibo de compra ou uma nota de entrega. Os elementos de resistência estão excluídos das obrigações de garantia ou da garantia.
- Garantias e reivindicações de garantia adicionais deverão ser excluídas, sujeitas às provisões obrigatórias por lei.
- A garantia não deverá ser aplicável aos defeitos causados pelo uso e desgaste normal, sobrecarga ou mau uso inadequado.
- A garantia ou as reivindicações de garantia serão rejeitadas para ferramentas que tiverem sido alteradas ou trocadas pelo comprador.



Prima della messa in funzione leggere attentamente le istruzioni per l'uso e tenerle a disposizione per la consultazione.

## Weldy booster EX2 / EX3 Estrusore manuale

### Applicazione

Saldatura di materiali plastici PE e PP nelle seguenti aree di applicazione:

- costruzione di contenitori
- costruzione di tubazioni
- produzione di plastica
- riparazioni di plastica



### Avvertenza



#### Tensione pericolosa; pericolo di morte:

Quando si apre l'apparecchio, le parti sotto tensione sono esposte. Staccare la spina di rete dalla presa prima di procedere all'apertura dell'apparecchio. Prima della messa in funzione, controllare che il cavo di alimentazione, la spina e il cavo di prolunga non presentino danni elettrici e meccanici.



#### Pericolo di incendio e di esplosione:

Se si utilizza l'apparecchio in modo improprio (ad es., a causa del surriscaldamento del materiale), esiste il pericolo di incendio ed esplosione, in particolare in prossimità di materiali infiammabili e gas esplosivi.



#### Rischio di ustioni:

Non toccare le parti metalliche esposte o il materiale fuso, quando sono ancora caldi. Lasciare che l'apparecchio si raffreddi dopo il funzionamento o prima di effettuare delle impostazioni meccaniche. Non orientare mai il flusso d'aria calda su persone o animali.



### Attenzione



La tensione di alimentazione indicata sull'**apparecchio** deve corrispondere alla tensione nominale di rete. In caso di interruzione dell'alimentazione, lo switch del soffiante ad aria calda e la guida devono essere spenti (rilasciando il dispositivo di blocco).



Per proteggere le persone nei cantieri, **consigliamo caldamente di collegare** il dispositivo a un dispositivo a corrente residua (RCD).



Il dispositivo deve essere **operato unicamente sotto sorveglianza**, perché il calore può portare alla combustione dei materiali infiammabili. Il dispositivo deve essere utilizzato esclusivamente da **esperti specialisti** oppure sotto la loro sorveglianza. Questo apparecchio non è destinato all'uso da parte di bambini.



Il dispositivo dev'essere protetto dall'**umidità**.



Le riparazioni possono essere eseguite solo da partner locali Weldy. Utilizzare esclusivamente accessori e pezzi di ricambio originali Weldy per le riparazioni.

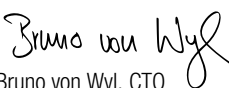
## Conformità


Con la presente Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil (Svizzera), conferma che il prodotto, nella versione da noi commercializzata, è conforme alle seguenti direttive UE.

Direttive: 2006/42/EG, 2011/65/EU, 2014/30/EU

Norme armonizzate: EN ISO 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 IEC 63000

Kaegiswil, 04.12.2020

  
Bruno von Wyl, CTO

  
Christoph Baumgartner, GM

## Smaltimento



Le apparecchiature elettriche, gli accessori e gli imballaggi vanno riciclati nel rispetto dell'ambiente. **Si applica per i Paesi dell'UE:** non smaltire le apparecchiature elettriche assieme ai rifiuti domestici!

## Specifiche tecniche

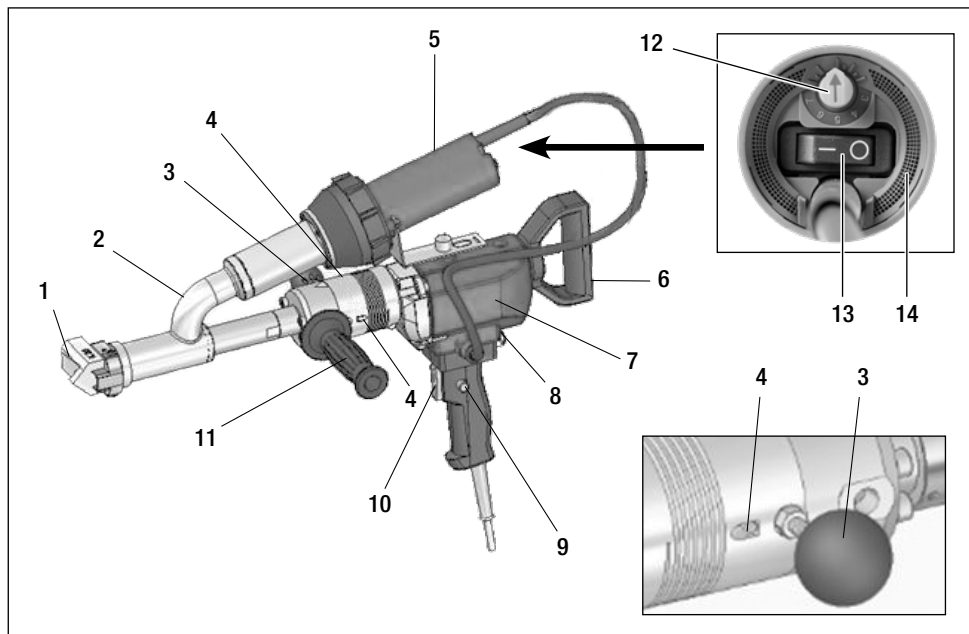
		booster EX2	booster EX3
<b>Tensione (alimentazione)</b>	V~	230	230
Tensione di rete non reversibile			
<b>Potenza assorbita</b>	W	3000	3000
<b>Frequenza</b>	Hz	50 / 60	50 / 60
<b>Temperatura dell'aria</b>	°C	max. 360	max. 360
<b>Temperatura del plastificante</b>	°C	max. 310	max. 310
<b>Livello di emissione</b>	LpA (dB)	74	74
<b>Dimensioni L x W x H</b>	mm	500 x 140 x 430	630 x 140 x 430
senza pattino di saldatura			
<b>Peso</b>	kg	6.4	6.9
incl. cavo di 3 m			
<b>Marchio di conformità</b>		CE	CE
<b>Classe di protezione II</b>		□	□

Quantità di espulsione	booster EX2		booster EX3	
<b>mm filo di saldatura</b> (in conformità a DVS 2211)	Ø3/Ø4		Ø3/Ø4	
<b>Ø3; Quantità di espulsione [kg/h]</b> (valori medi a 50 Hz)	PE 1,7	PE 1,7	PE 2,4	PP 2,4
<b>Ø4; Quantità di espulsione [kg/h]</b> (valori medi a 50 Hz)	PE 2,5	PE 2,5	PE 3,4	PP 3,4

Dati e specifiche tecniche sono soggetti a modifica senza preavviso.



## Descrizione dell'apparecchio



- |                                   |                                                                |                                            |
|-----------------------------------|----------------------------------------------------------------|--------------------------------------------|
| 1. Pattino di saldatura           | 8. Fusibile di protezione contro i sovraccarichi               | 12. Potenziometro per temperatura aria     |
| 2. Gruppo tubi dell'aria calda    | 9. Interruttore di avvio/arresto del dispositivo di bloccaggio | 13. Interruttore soffiante dell'aria calda |
| 3. Supporto dell'apparecchio      | 10. Interruttore di avvio/arresto dell'apparecchio             | 14. Filtro                                 |
| 4. Apertura del filo di saldatura | 11. Impugnatura                                                |                                            |
| 5. Soffiante dell'aria calda      |                                                                |                                            |
| 6. Impugnatura posteriore         |                                                                |                                            |
| 7. Unità motore                   |                                                                |                                            |

### Istruzioni per gli interruttori dell'apparecchio:

- Per avviare l'apparecchio tenere premuto l'**interruttore di avvio/arresto dell'apparecchio (10)**
- Per arrestare l'apparecchio rilasciare l'**interruttore di avvio/arresto dell'apparecchio (10)**
- Tenendo premuto l'**interruttore di avvio/arresto dell'apparecchio (10)** premere l'**interruttore di avvio/arresto del dispositivo di bloccaggio (9)** per avviare la modalità automatica.

## Preparazione alla saldatura

Prima di accendere l'alimentazione elettrica, tutti gli interruttori devono essere spenti e il controller deve essere impostato su "0".



L'estrusore manuale non deve essere utilizzato in ambienti infiammabili o quando esiste il rischio di una esplosione. Durante il funzionamento deve essere garantita una posizione di lavoro stabile. Il cavo di alimentazione e il filo di saldatura devono essere liberi e non devono intralciare l'utente o terzi durante il funzionamento.



Assicurarsi che la tensione dell'alimentazione elettrica sia 220 V~230 V monofase, con una capacità minima di carico elettrico di 3000 W.

## Preparazione alla saldatura

- La **maniglia (11)** può essere montata alternativamente a sinistra, a destra o sul fondo dell'apparecchio.
- Il supporto dell'**apparecchio (3)** può essere montato a sinistra, a destra o sulla parte inferiore dell'apparecchio.
- Assicurare una sezione minima durante l'utilizzo dei cavi di prolunga. I cavi di prolunga devono essere omologati per il luogo d'impiego (ad.es. per esterni) e dotato delle marcature adeguate. Durante l'uso di un'unità di potenza per l'alimentazione elettrica, deve avere la seguente potenza nominale: due volte la potenza nominale dell'estrusore manuale.

Lunghezza [m]	Sezione minima (a ~230 V) [mm <sup>2</sup> ]
fino a 19	2.5
20 - 50	4.0

## Accensione



### Avvertenza:

Un riscaldamento eccessivo può portare alla distruzione dei pattini in Teflon e allo sviluppo di vapori dannosi per la salute. Durante il riscaldamento, l'apparecchio deve essere sorvegliato per evitare un riscaldamento eccessivo.

- Collegare l'estrusore manuale Weldy alla rete elettrica.
- Azionare l'apparecchio mediante l'**interruttore soffiante dell'aria calda (13)**.
- Regolare la temperatura dell'aria calda impostando il **potenziometro per temperatura aria (12)** sul livello 5.



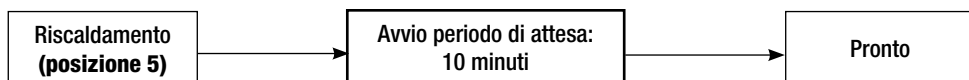
Per raggiungere la temperatura operativa, l'estrusore manuale ha bisogno almeno di 10 minuti per scaldarsi.

## Protezione contro il sovraccarico

L'estrusore manuale ha **una fusibile di protezione dai sovraccarichi (8)**. In caso di un consumo di corrente troppo elevato, la trasmissione verrà automaticamente disinserita se il materiale della vite non è plastificato a sufficienza. Attendere un minuto e premere il **fusibile di protezione dai sovraccarichi (8)** per accendere nuovamente l'estrusore manuale.

## Avvio del processo di saldatura

- Collegare i **pattini di saldatura (1)** Weldy richiesti, in base alla sezione "Sostituzione del pattino di saldatura".
- Inserimento del filo di saldatura nella relativa apertura
- La saldatura può iniziare non appena viene raggiunta la temperatura di esercizio. A questo scopo, premere l'**interruttore di avvio/arresto (10)** dell'estrusore manuale. L'estrusore manuale può essere utilizzato solo se è inserito un filo di saldatura con un diametro di 3 mm o 4 mm nell'**apertura per il filo di saldatura (4)**. Prima della saldatura deve essere lasciata fuoriuscire una piccola quantità di materiale plastificato.
- Impostare il calore dell'estrusore manuale fino al raggiungimento della temperatura ideale per iniziare il lavoro.



Il filo di saldatura non deve mai essere guidato attraverso entrambe le sue estremità allo stesso tempo. Il filo di saldatura deve sempre essere mantenuto pulito e asciutto.

## Avvio del processo di saldatura

- Rivolgere il **pattino di saldatura (1)** verso la zona di saldatura.
- Preriscaldare la zona di saldatura spostando l'estrusore manuale avanti e indietro.
- Posizionare l'estrusore manuale nell'area di saldatura preparata e premere l'**interruttore di avvio/arresto (10)**.
- Eseguire un test di saldatura e controllare il risultato.
- Correggere la temperatura dell'aria calda sul **regolatore di temperatura dell'aria (12)**, se necessario.
- Nel caso di un processo di saldatura prolungato, l'**interruttore di avvio/arresto del dispositivo di bloccaggio (9)** può essere mantenuto in posizione attiva grazie al dispositivo di bloccaggio.
- Assicurarsi di avere abbastanza filo di saldatura pulito sull'unità di svolgimento.
- Dopo l'avvio, il filo di saldatura viene fatto passare automaticamente attraverso l'**apertura del filo di saldatura (4)**. Non ostruire l'ingresso del filo di saldatura. Conservare il filo di saldatura pulito e asciutto.

## Spegnimento

- Rilasciare l'interruttore di **avvio/arresto del dispositivo di bloccaggio (9)** premendo brevemente l'**interruttore di avvio/arresto dell'apparecchio (10)**. Rimuovere il materiale di saldatura dal pattino di saldatura (1) in modo da prevenire al successivo avviamento il danneggiamento del pattino di saldatura.
- L'estrusore manuale può essere posizionato solo sul **supporto dell'apparecchio (3)**.



### Rischio di ustioni:

Non toccare le parti metalliche esposte o il materiale fuso, quando sono ancora caldi. Lasciare che l'apparecchio si raffreddi dopo il funzionamento o prima di effettuare delle impostazioni meccaniche. Non orientare mai il flusso d'aria calda su persone o animali.



### Pericolo di incendio:

Non utilizzare vicino ad apparecchiature infiammabili e utilizzare sempre una superficie ignifuga.

- Impostare il **regolatore di temperatura dell'aria (12)** su "0" e attendere che l'estrusore manuale si sia raffreddato.
- Disinserire l'**interruttore soffiante dell'aria calda (13)**.

## Controllo della temperatura dell'estruso e dell'aria di preriscaldamento

La temperatura dell'estruso e il flusso d'aria calda devono essere controllati regolarmente per periodi prolungati di lavoro di saldatura: Le sonde di temperatura elettroniche a indicazione rapida con sensori di temperatura adeguata devono essere usati a questo scopo. È necessario determinare la temperatura più elevata del getto di aria calda, compresa tra l'ugello di uscita e una profondità di 5 mm. Per la misurazione della temperatura, il sensore di temperatura dev'essere inserito nel pattino di saldatura nell'estruso.

## Direzione saldatura

- È possibile ruotare il **pattino di saldatura (1)** a piacere verso la direzione desiderata allentando i **morsetti a vite (18)**.
- Quindi serrare di nuovo i **morsetti a vite (18)**.



Il pattino di saldatura può essere cambiato solo se l'estrusore manuale ha raggiunto la temperatura operativa. Lavorare solo con guanti resistenti al calore.

## Raccomandazione sulla temperatura

Livelli raccomandati del potenziometro sul soffiante dell'aria calda:

Tipo	Materiale/diametro		Posizione raccomandata Regolatore della temperatura dell'aria
booster EX2	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	3
booster EX3	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	3

**Nota:** i livelli del potenziometro dipendono dalla temperatura dell'ambiente e del materiale usato.

## Cambio del pattino di saldatura

- Il pattino di saldatura può essere cambiato solo se l'estrusore manuale ha raggiunto la temperatura operativa.



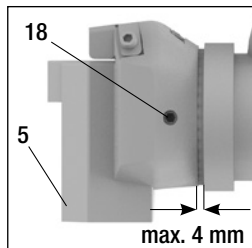
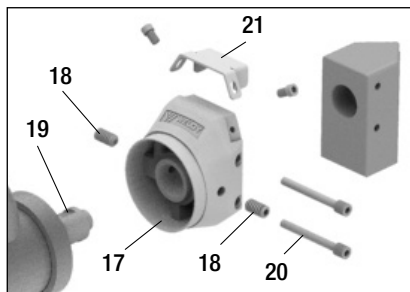
### Rischio di ustioni

Effettuare la sostituzione solo con guanti resistenti al calore.



### Tensione pericolosa, pericolo di morte

Spegnere l'estrusore manuale caldo e scollegarlo dall'alimentazione.



17 Supporto del pattino di saldatura

18 Morsetti a vite

19 Ugello dell'estrusore

20 Viti per il pattino di saldatura

21 Ugello di preriscaldamento

### Rimuovere il pattino di saldatura:

- Spegnere l'estrusore manuale da caldo e scollegarlo dall'alimentazione.
- Rimuovere il **supporto del pattino di saldatura (17)** svitando i **morsetti a vite (18)** dall'**ugello dell'estrusore (19)**.
- Ogni volta che si cambia il pattino di saldatura, rimuovere i residui di estruso dall'**ugello dell'estrusore (19)** e assicurarsi che sia fissato in modo sicuro.
- Rimuovere il **pattino di saldatura (1)** dal **supporto del pattino di saldatura (17)** allentando le **viti di fissaggio per pattino di saldatura (20)**.

### Collegamento del pattino di saldatura:

- Pulire l'**ugello dell'estrusore (19)** con una spazzola.
- Agganciare il **pattino di saldatura (1)** in modo appropriato al cordone di saldatura sul **supporto del pattino di saldatura (17)** con **viti di fissaggio per pattino di saldatura (20)**. Serrare correttamente il **pattino di saldatura (1)** e il **supporto del pattino di saldatura (17)** con le **viti di fissaggio per pattino di saldatura (20)**.
- Agganciare saldamente l'**unità del pattino di saldatura (17) + (1)** all'**ugello dell'estrusore (19)** mediante **morsetti a vite (18)**.

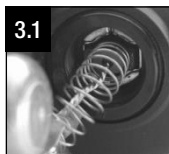
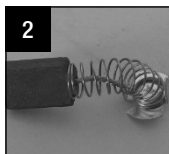
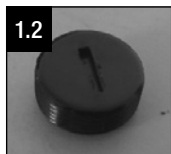
## Sostituzione delle spazzole in carbonio dell'unità di azionamento



### Tensione pericolosa, pericolo di morte

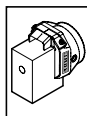
Spegnere l'apparecchio e scollegarlo dall'alimentazione prima di sostituirla.

1. Svitare il coperchio della spazzola in carbonio (2 pezzi).
2. Estrarre le spazzole di carbone.
3. Inserire le nuove spazzole di carbone e riavvitare il tappo.

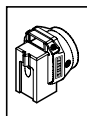


## Accessori

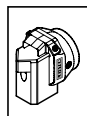
- Usare soltanto accessori Weldy.
- Weldy offre il giusto pattino di saldatura per diverse tipologie comuni di saldatura:



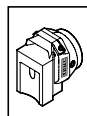
Spazzone



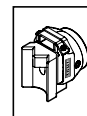
Saldatura a V



Saldatura ad angolo



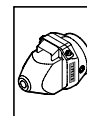
Saldatura sovrapposta



Saldatura angolare esterna



Saldatura angolare corta



Saldatura angolare lunga

## Manutenzione

- In caso di contaminazione, pulire i **filtri (14)** del soffiante ad aria calda con una spazzola.
- Pulire l'**ugello dell'estrusore (19)** ogni volta che si cambia il pattino di saldatura e rimuovere i residui di estruso.
- Controllare il cavo e la spina dell'alimentazione elettrica per escludere la presenza di danni elettrici e meccanici.

## Assistenza e riparazioni

- Assicurarsi che le spazzole in carbonio della guida e il soffiante ad aria calda siano controllati da un partner locale Weldy dopo 100 ore di funzionamento. La trasmissione e il soffiante dell'aria calda si spengono automaticamente una volta raggiunta la lunghezza minima delle spazzole di carbone.
- Le riparazioni possono essere eseguite solo da partner locali WELDY. Utilizzare esclusivamente accessori e pezzi di ricambio originali Weldy per le riparazioni.

## Garanzia

- A questo estrusore manuale si applica la garanzia commerciale o legale fornita dai partner locali Weldy. In caso di reclami relativi alla garanzia, tutti gli errori di produzione o trattamento devono essere riparati o sostituiti dai partner locali Weldy a loro esclusiva discrezione. Tali reclami relativi alla garanzia devono essere dimostrati con una ricevuta di acquisto o una nota di consegna. La garanzia non si applica agli elementi riscaldanti.
- Sono esclusi dalla garanzia commerciale o legale i danni riconducibili alla naturale usura, al sovraccarico o alla scorretta manipolazione.
- Il ricorso alla garanzia commerciale o legale decade per gli apparecchi sottoposti a modifiche o alterazioni da parte dell'acquirente.



Lees a.u.b. - voorafgaand aan het gebruik - de gebruiksinstructies zorgvuldig door. Bewaar deze handleiding voor naslag in de toekomst.

## Weldy booster EX2 / EX3 Hand-extruder

### Toepassing

Lassen van PE en PP kunststoffen in de volgende toepassingsgebieden:

- het construeren van laadkisten
- het aanleggen van pijpleidingen
- het fabriceren van producten van kunststof
- plastic reparaties



### Waarschuwing



#### **Gevaarlijke spanning, levensgevaar:**

Bij het openen van het apparaat komen delen onder spanning bloot te liggen. Trek de stekker uit het stopcontact voordat u het apparaat opent. Controleer vóór ingebruikname het netsnoer, de stekker en het verlengsnoer op elektrische en mechanische beschadigingen.



#### **Anders bestaat er gevaar voor brand of explosie:**

Bij ondeskundig gebruik van het apparaat (bijvoorbeeld door oververhitting van het materiaal) bestaat brand- en explosiegevaar, met name in de buurt van ontvlambare materialen en explosieve gassen.



#### **Gevaar voor verbranding:**

Raak geen blootliggende metalen onderdelen of gesmolten materiaal aan wanneer het heet is. Laat het toestel eerst afkoelen na gebruik of voor mechanische instellingen. Richt de heteluchtstroom nooit op mens of dier.



### Wees voorzichtig



De lokale netspanning moet overeen komen met de **nominale spanning** die op het apparaat is vermeld. In het geval van een stroomuitval moeten zowel de schakelaar van de heteluchtblazer als de aandrijving worden uitgeschakeld (release locking device).



Om de mensen op bouwterreinen te beschermen **adviseren we met klem om** het apparaat aan te sluiten op een lekstroomschakelaar (RCD).



Het apparaat mag alleen **worden bediend onder toezicht**, omdat door de hitte brandbaar materiaal kan ontvlammen. Het apparaat mag uitsluitend **door opgeleide specialisten** of onder hun toezicht worden gebruikt. Kinderen mogen dit apparaat niet gebruiken.



Het apparaat moet tegen **vocht en nattigheid** worden beschermd.



Reparaties mogen uitsluitend worden uitgevoerd door lokale partners van Weldy. Voor reparaties mogen uitsluitend originele accessoires en onderdelen van Weldy worden gebruikt.

## Verklaring van Conformiteit

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil/Switzerland, bevestigt dat de producten in de door ons in het verkeer gebrachte uitvoeringen voldoen aan de volgende EU-richtlijnen.

Richtlijnen: 2006/42/EG, 2011/65/EU, 2014/30/EU

Geharmoniseerde normen: EN ISO 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 IEC 63000

Kaegiswil (Zwitserland), 04.12.2020

Bruno von Wyl, algemeen technisch directeur

Christoph Baumgartner, algemeen directeur

## Verwijdering



Breng elektrische toestellen, toebehoren of accessoires evenals verpakkingen op een milieuvriendelijke manier weer in de materiaalkringloop. **Geldt voor EU-landen:** Verwijder uitgediende elektrische toestellen niet samen met of via het huishoudelijke afval!

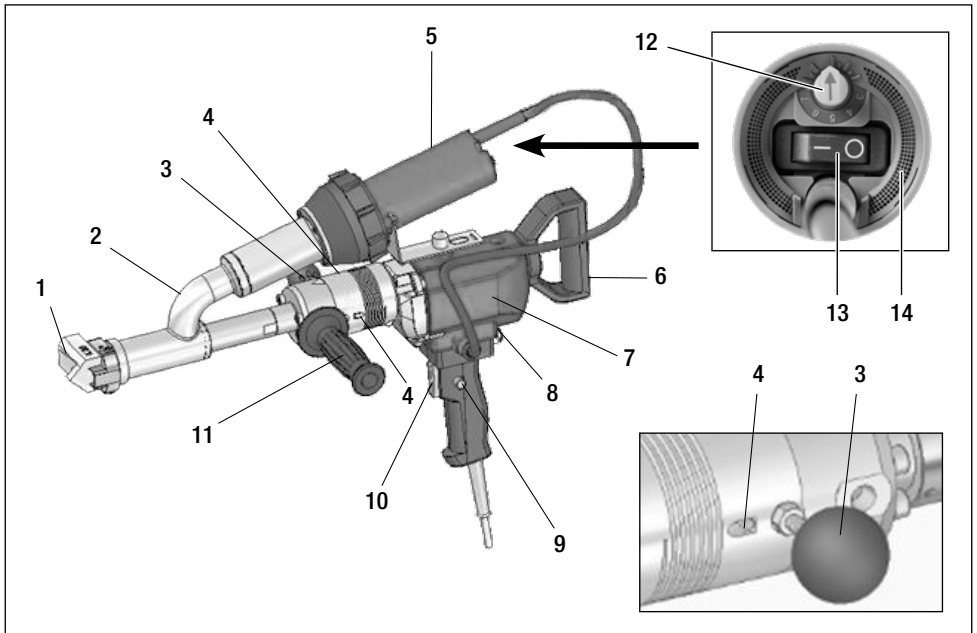
## Technische specificaties

		booster EX2	booster EX3
<b>Spanning</b>	[V~]	230	230
De netspanning is niet wijzigbaar			
<b>Energieverbruik</b>	[W]	3000	3000
<b>Frequentie</b>	[Hz]	50 / 60	50 / 60
<b>Luchttemperatuur</b>	[°C]	max. 360	max. 360
<b>Plasticeertemperatuur</b>	[°C]	max. 310	max. 310
<b>Geluidsdrukkniveau</b>	LpA [dB]	74	74
<b>Afmetingen l x b x h</b>	mm	500 x 140 x 430	630 x 140 x 430
zonder lasschoen			
<b>Massa</b>	[kg]	6,4	6,9
incl. 3 m lange aansluitkabel			
<b>Conformiteitskenmerk</b>		CE	CE
<b>Beschermklasse II</b>		□	□

Lasuitgang	booster EX2		booster EX3	
<b>Opening voor lasstaaf</b> (in overeenstemming met DVS 2211)	Ø3/Ø4		Ø3/Ø4	
<b>Ø3; Lascapaciteit [kg/h]</b> (gemiddelde waarden bij 50 Hz)	PE 1,7	PE 1,7	PE 2,4	PP 2.4
<b>Ø4; Lascapaciteit [kg/h]</b> (gemiddelde waarden bij 50 Hz)	PE 2,5	PE 2,5	PE 3,4	PP 3.4

Technische gegevens en specificaties kunnen zonder kennisgeving vooraf worden gewijzigd.

## Beschrijving van het gereedschap



- |                           |                                                                             |                                                              |
|---------------------------|-----------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------|
| 1. Lasschoen              | 8. Zekering als overbelastingveiligheid                                     | 11. Handgreep                                                |
| 2. "Hete lucht"-buisgroep | 9. Grendel van de aan/uit-schakelaar van de aandrijving van het lasapparaat | 12. Potentiometer voor het instellen van de luchttemperatuur |
| 3. Gereedschapsteun       | 10. Aan/Uit-schakelaar voor de gereedschapaandrijving                       | 13. Schakelaar voor de hetelucht-blazer                      |
| 4. Opening voor lasdraad  |                                                                             | 14. Filter                                                   |
| 5. Blazer voor hete lucht |                                                                             |                                                              |
| 6. Staarhandgreep         |                                                                             |                                                              |
| 7. Aandrijfmodule         |                                                                             |                                                              |

### Instructies betreffende het gebruik van de gereedschapschakelaar

- Om het gereedschap te starten: Druk op de aan/uit-druktoets (10) van de aandrijving voor het gereedschap en houd die toets ingedrukt
- Om het gereedschap te stoppen: Laat de druktoets (10) van de aandrijving voor het gereedschap los
- Om de automatische modus te kiezen: Houd de aan/uit-schakelaar (10) van de aandrijving voor het gereedschap ingedrukt en druk op de grendel (9) van de aan/uit-schakelaar voor de aandrijving.

## Vorbereiden op het lassen

Voordat u de stroomtoevoer inschakelt moeten alle schakelaars zijn uitgeschakeld en de controller in de stand '0' worden gezet.



De hand-extruder mag niet worden gebruikt in een ontvlambare omgeving of wanneer er explosiegevaar bestaat. Tijdens het gebruik moet voor een stabiele werkpositie worden gezorgd. De stroomkabel en de lasdraad moeten vrij liggen en mogen de gebruiker of derden tijdens het gebruik niet hinderen.



Vergewis u ervan dat de enkelfasige netspanning 220 ... 230 V~ bedraagt en dat u minstens een elektrisch vermogen van 3000 W kunt afnemen.



## Vorbereiden op het lassen

- U kunt de **handgreep (11)** naar keuze links, rechts of onder het gereedschap monteren.
- De **gereedschapshouder (3)** kan links, rechts of aan de onderkant van het gereedschap worden gemonteerd.
- De te gebruiken verlengkabels moeten de vereiste minimale doorsnede hebben. Verlengkabels moeten zijn goedgekeurd voor het gebruik op de plaats van gebruik (bijvoorbeeld buiten) en dienovereenkomstig zijn gemarkeerd. Wanneer een voedingseenheid voor de stroomtoevoer wordt gebruikt moet deze het volgende nominale vermogen hebben : twee keer het nominale vermogen van de handextruder.

Lengte [m]	Minimum doorsnede (bij ~230V) [mm <sup>2</sup> ]
maximaal 19	2,5
20 ... 50	4,0

## Inschakelen



### Waarschuwing:

Overmatige verhitting kan leiden tot de beschadiging van Teflon schoenen en de ontwikkeling van dampen die schadelijk zijn voor de gezondheid. Tijdens het opwarmen moet het toestel onder toezicht staan om oververhitting te voorkomen.

- Sluit uw Weldy-handextruder aan op de netspanning.
- Schakel uw gereedschap aan via de schakelaar **voor de heteluchtblazer (13)**.
- Stel de temperatuur van de hete lucht in door **de potentiometer (12) voor de luchttemperatuur** op stand '5' te zetten.



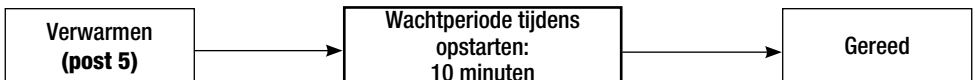
Om de werktemperatuur te bereiken moet de handextruder ten minste 10 minuten opwarmen.

## Startveiligheid

De handextruder heeft een **thermische beveiliging (8)**. Als de stroomafname te hoog wordt zal de aandrijving automatisch worden uitgeschakeld als het materiaal in de worm onvoldoende plastisch wordt. Wacht 1 minuut en druk vervolgens de **thermische beveiliging (8)** in om de handextruder opnieuw in te schakelen.

## Starten van het lasproces

- Bevestig de vereiste Weldy **lasschoen (1)** zoals beschreven in het hoofdstuk "Lasschoen vervangen".
- Inbrengen van de lasdraad in de lasdraad opening
- Het lassen kan beginnen zodra de bedrijfstemperatuur is bereikt. Druk hiervoor op de **aan/uit-schakelaar (10)** van de hand-extruder. De hand-extruder mag alleen worden gebruikt als een lasdraad met een diameter van 3 mm of 4 mm in de **lasdraad opening (4)** wordt gestoken. Een kleine hoeveelheid geplastificeerd materiaal moet kunnen ontsnappen alvorens te lassen.
- Stel de hitte van de handextruder in tot de ideale temperatuur is bereikt om de werkzaamheden te starten.



De lasdraad mag nooit tegelijkertijd door beide openingen van de lasdraad worden geleid. De lasdraad moet altijd schoon en droog blijven.

## Starten van het lasproces

- Richt de **lasschoen (1)** op de te lassen zone.
- Verwarm het lasgebied voor door de handextruder heen en weer te bewegen.
- Plaats de hand-extruder in de voorbereide laszone en druk op de **aan/uit-schakelaar (10)**.
- Maak een proeflas en controleer het resultaat.
- Corrigeer indien nodig de temperatuur van de hete lucht op de **temperatuurregelaar (12)**.
- Moet u langdurig lassen? Houd dan met de **grendel (9) van de aan/uit-schakelaar** deze in de ingedrukte stand.
- Vergewis u ervan dat u voldoende lengte lasstaaf hebt op uw afrolmodule.
- De lasdraad wordt automatisch na het starten van het lasapparaat via **door de lasdraadopening (4)** getrokken. De invoer van de lasdraad mag niet worden geblokkeerd. Houd de lasdraad schoon en droog.

## Uitschakelen

- Ontgrendel de **vergrendeling (9) van de aan/uit-schakelaar** door de **aan/uit-schakelaar (10)** kort in te drukken. Verwijder het lasmateriaal van de lasschoen (1) om beschadiging van de lasschoen bij de volgende start te voorkomen.
- De hand-extruder mag alleen op de **gereedschapssteun (3)** worden geplaatst.



### Gevaar voor verbranding:

Raak geen blootliggende metalen onderdelen of gesmolten materiaal aan wanneer het heet is. Laat het toestel eerst afkoelen na gebruik of voor mechanische instellingen. Richt de heteluchtstroom nooit op mens of dier.



### Brandgevaar:

Niet gebruiken in de buurt van ontvlambare apparatuur en gebruik altijd een vuurvaste ondergrond.

- Zet de **temperatuurregelaar (12)** op "0" en wacht tot de hand-extruder is afgekoeld.
- Breng de **schakelaar (13) van de heteluchtblazer (13) in de stand 'Uit'**.

## Controle van de temperatuur van het extrudaat en de voorverwarmingslucht

De temperatuur van het extrudaat en de heteluchtstroom moeten tijdens langere periodes van laswerk regelmatig worden gecontroleerd: Daarvoor moeten snel reagerende elektronische temperatuurvoelers met geschikte temperatuursensoren worden gebruikt. Meet de hoogste temperatuur in de hete luchtstroom tussen de uitloop van het mondstuk en op een meetdiepte van 5 mm. Voor de temperatuur wordt gemeten moet de temperatuursensor in de lasschoen worden geplaatst in het midden van het extrudaat.

## Lasrichting

- U kunt de **lasschoen (1)** naar believen veel en vaak draaien in de gewenste lasrichting door de beide **klampschroeven (18) los te draaien**.
- Draai - zodra de lasschoen de door u gewenste stand heeft - de **klampschroeven (18)** goed aan.



De lasschoen mag alleen worden vervangen als de handextruder de werktemperatuur heeft bereikt. Draag tijdens de werkzaamheden altijd hittebestendige handschoenen.

## Aanbevolen temperatuur

Aanbevolen potentiometerstanden op de heteluchtblazer:

Type	Materiaal / Diameter		Aanbevolen positie Regelaar voor de luchttemperatuur
booster EX2	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	3
booster EX3	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	3

**Opmerking:** de standen van de potentiometer hangen af van de omgevingstemperatuur en van het te verwerken materiaal.

## Wisselen van lasschoen

- De lasschoen mag alleen worden vervangen als de handextruder de werkt temperatuur heeft bereikt.



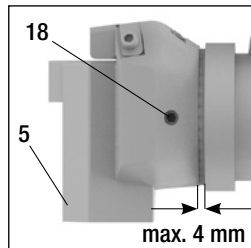
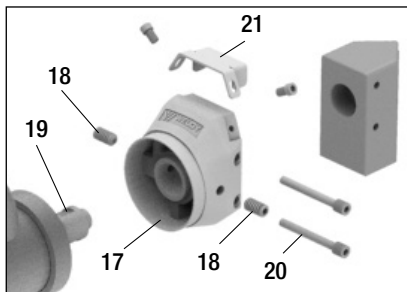
### Gevaar voor verbranding

Vervissel alleen met hittebestendige handschoenen.



### Gevaarlijke spanning, levensgevaar

Schakel de hete hand-extruder uit en koppel hem los van de stroomvoorziening.



- 17 Houder voor de lasschoen
- 18 Schroefklampen
- 19 Extrudermondstuk
- 20 Schroeven voor de lasschoen
- 21 Voorverwarmende mondstuk

### Verwijder de lasschoen:

- Schakel de handextruder uit terwijl deze warm is en ontkoppel het apparaat daarna van de voeding.
- Neem de **houder (17) voor de lasschoen weg (17)** door de **klampschroeven (18)** van het **extrudermondstuk (19) los te draaien**.
- Verwijder telkens wanneer de lasschoen wordt vervangen het extrudaatresidu van het **mondstuk van de extruder (19)** en controleer of dit goed vast zit.
- Neem de **lasschoen (1)** uit de **lasschoenhouder (17) weg** door de **bevestigingschroeven voor de lasschoen (20) los te draaien**.

### Bevestiging van de lasschoen:

- Maak met behulp van een borstel het **extrudermondstuk (19)** schoon.
- Monteer een **lasschoen (1)** die bij de lasnaad past op de **lasschoenhouder (17)** en zet die vast met de **bevestigingschroeven voor de lasschoen (20)**. U moet de **lasschoen (1)** en de **lasschoenhouder (17)** goed vastzetten met de **schroeven voor de lasschoen (20)**.
- Monteer de **lasschoenmodule (17) + (1)** stevig op het **extrudermondstuk (19)** door de **klampschroeven (18) aan te draaien**.

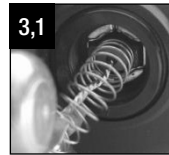
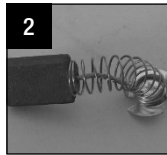
## Vervangen van de koolborstels van de aandrijving



### Gevaarlijke spanning, levensgevaar

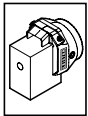
Schakel het apparaat uit en haal de stekker uit het stopcontact voordat u het vervangt.

1. Schroef het koolborsteldekselet los (2 stuks).
2. Neem de koolborstel uit.
3. Plaats een nieuwe koolborstel en schroef de kap op de borstel.

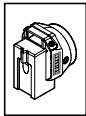


## Toebehoren

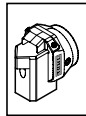
- Gebruik uitsluitend toebehoren of accessoires van Weldy.
- Weldy biedt de juiste lasschoenen voor verschillende soorten lasnaden:



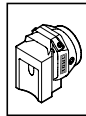
Blank



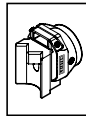
V-naad



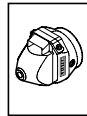
Biesnaad



Overlap-  
pende  
naad



Hoeknaad  
- buiten-  
liggend



Hoe-  
knaad -  
kort



Hoe-  
knaad -  
lang

## Onderhoud

- Reinig in het geval van vervuiling de **filters (14)** van de heteluchtblazer met een borstel.
- Reinig het **mondstuk van de extruder (19)** telkens wanneer de lasschoen wordt vervangen en verwijder al het extrudaatresidu.
- Inspecteer de netvoedingskabel en -stekker op eventuele schade aan de aders of aan het isolatiemateriaal van de kabel.

## Onderhoud en reparaties

- Laat de koolstofborstels van de aandrijving en de heteluchtblazer door de plaatselijke partner van WELDY na 100 bedrijfsuren controleren. De aandrijving en de heteluchtblazer worden automatisch uitgeschakeld als de koolborstels de minimale lengte hebben bereikt.
- Reparaties mogen uitsluitend worden uitgevoerd door lokale partners van WELDY. Voor reparaties mogen uitsluitend originele accessoires en originele reserveonderdelen van WELDY worden gebruikt.

## Garantie

- Op deze handextruder zijn de garantiebepalingen of waarborgen van toepassing van de partners van WELDY. In het geval van garantie- of waarborgclaims zullen alle fabricage- of verwerkingsfouten worden gerepareerd, of het apparaat worden vervangen, dit ter beoordeling door de lokale partner van WELDY. Bij garantie- of waarborgclaims moeten het recht daarop worden aangetoond door een aankoopbewijs of een leveringsnota. Verwarmingselementen zijn uitgesloten van garantie of waarborg.
- Aanspraken op aanvullende garantie of waarborgen zijn uitgesloten, tenzij sprake is van een wettelijke verplichting daartoe.
- Waarborg of garantie is niet van toepassing op defecten die zijn ontstaan door normale gebruiksslijtage, overbelasting of onjuist gebruik.
- Aanspraken op waarborg of garantie worden afgewezen als het gereedschap door de koper werd gewijzigd of gemodificeerd.



Læs venligst driftsanvisningerne omhyggeligt igennem før brug, og opbevar dem til senere brug.

## Weldy booster EX2 / EX3

### Håndholdt strengpresse

#### Anvendelsesområde

Svejsning af PE- og PP-plastik i følgende anvendelsesområder:

- containerbygning
- rørledningskonstruktion
- plastfremstilling
- plastikreparationer



#### Advarsel



##### Farlig spænding, livsfare:

Ved åbning af enheden eksponeres strømførende dele. Træk ledningens stik ud af stikkontakten, før du åbner enheden. Før ibrugtagning skal strømkablet, stikket og forlængerledningen kontrolleres for elektriske og mekaniske skader.



##### Fare for brand og eksplosion:

Hvis enheden bruges forkert (f.eks. pga. overophedning af materialer), er der fare for brand eller eksplosion. Især i områder med brandbare materialer og gasser, der kan eksplodere.



##### Risiko for forbrænding:

Rør ikke ved udsatte metaldele eller smeltet materiale, mens de er varme. Tillad, at enheden først køler af efter drift eller før mekaniske indstillinger. Ret ikke den varme luftstrøm mod mennesker eller dyr.



#### Forsigtig



Den lokale forsyningsspænding skal matche den **nominelle spænding**, der er angivet på enheden. Skulle der opstå strømafbrydelse, skal afbryderen på varm-luftblæseren og drevet slukkes (frigør låseanordningen).



For at beskytte folk på byggepladsen anbefaler **vi kraftigt**, at enheden sluttes til en fejlstrømsafbryder.



Enheden må kun **betjenes under opsyn**, da varmen kan antænde brændbare materialer. Enheden må kun betjenes **af uddannede specialister** eller under deres opsyn. Børn må ikke benytte enheden.



Enheden skal beskyttes mod **luftfugtighed** og **fugt**.



Reparationer må kun udføres af lokale Weldy-partnere. Reparationer må kun udføres med originalt tilbehør og reservedele fra Weldy.

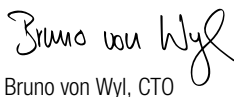
## Overensstemmelse

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil/Schweiz, bekræfter hermed, at produkterne, i de udgaver, som vi har udsendt dem i, opfylder kravene i følgende EU-direktiver.

Direktiver: 2006/42/EG, 2011/65/EU, 2014/30/EU

Harmoniserede standarder: EN ISO 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 IEC 63000

Kaegiswil, 04.12.2020

  
Bruno von Wyl, CTO



Christoph Baumgartner, Generaldirektør

## Bortskaffelse



Elektriske apparater, tilbehør og emballage bør genanvendes på en miljøvenlig måde. **Gælder for EU-lande:** Elektriske apparater må ikke smides ud sammen med husholdningsaffald!

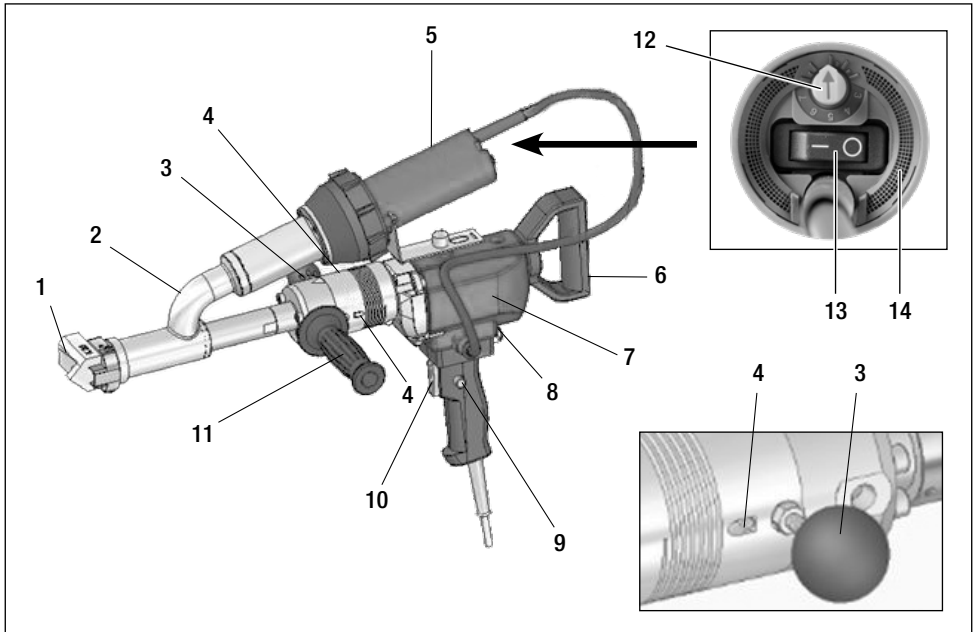
## Tekniske data

		booster EX2	booster EX3
<b>Spænding</b>	V~	230	230
Forsyningsspændingen er ikke vendbar			
<b>Strømforbrug</b>	W	3000	3000
<b>Frekvens</b>	Hz	50/60	50/60
<b>Lufttemperatur</b>	°C	maks. 360	maks. 360
<b>Plasticeringsmidlets temperatur</b>	°C	maks. 310	maks. 310
<b>Emissionsniveau</b>	LpA (dB)	74	74
<b>Størrelse L × B × H</b>	mm uden	500 × 140 × 430	630 × 140 × 430
svejsesko			
<b>Vægt</b>	kg	6,4	6,9
inkl. 3 m kabel			
<b>Overensstemmelsesmærke</b>		CE	CE
<b>Beskyttelsesklasse II</b>		□	□

Svejsesproduktion	booster EX2		booster EX3	
<b>Svejsetråd mm</b> (i overensstemmelse med DVS 2211)	Ø3/Ø4		Ø3/Ø4	
<b>Ø3; Svejsesproduktion [kg/t]</b> (Gennemsnitsværdier ved 50 Hz)	PE 1,7	PE 1,7	PE 2,4	PP 2,4
<b>Ø4; Svejsesproduktion [kg/t]</b> (Gennemsnitsværdier ved 50 Hz)	PE 2,5	PE 2,5	PE 3,4	PP 3,4

De tekniske data og specifikationerne kan blive ændret uden varsel.

## Beskrivelse af værktøjet



- |                                 |                                            |                                 |
|---------------------------------|--------------------------------------------|---------------------------------|
| 1. Svejsesko                    | 6. Bageste håndtag                         | 12. Lufttemperaturpotentiometer |
| 2. Varmluftørgruppe             | 7. Drevenhed                               | 13. Varmluftblæserens afbryder  |
| 3. Værktøjets opbevaringsenhed  | 8. Overbelastningssikring                  | 14. Filter                      |
| 4. Svejsning af åbninger i tråd | 9. Låseanordningsdrevets tænd-/slukkontakt |                                 |
| 5. Varmluftblæser               | 10. Værktøjsdrevets tænd-/slukkontakt      |                                 |
|                                 | 11. Håndtag                                |                                 |

### Anvisning vedrørende værktøjets afbryder:

- Værktøjet startes ved at trykke på **værktøjsdrevets tænd-/slukkontakt (10)** og holde den nede
- Værktøjet standses ved at slippe **værktøjsdrevets tænd-/slukkontakt (10)**
- Mens **værktøjsdrevets tænd-/slukkontakt (10)** holdes nede, tryk på **låseanordningsdrevets tænd-/slukkontakt (9)** for automatisk modus.

## Forberedelse til svejsning

Inden der tændes for strømforsyningen, skal alle knapper være slået fra, og kontrolenheden skal stå på "0".



Den håndholdte strengpresse må ikke anvendes i brandfarlige omgivelser, eller når der er risiko for eksplosion. En stabil arbejdsstilling skal sikres under brugen. Strømkablet og svejsetråden må ikke obstrueres og må ikke hindre brugeren eller tredjeparter under brugen.



Sørg for, at strømmens forsyningspænding er enfaset 220V~230V, med en minimal strømbelastningskapacitet på 3000 W.

## Forberedelse til svejsning

- **Håndtaget (11)** kan som alternativ monteres til venstre, til højre eller på bunden af værktøjet.
- **Værktøjsstøtten (3)** kan monteres til venstre, højre eller nederst på værktøjet.
- Minimumstværsnittet skal være sikret, når der bruges forlængerledning. Forlængerledningerne skal være godkendte til brugsstedet (f.eks. udendørs) og mærkes i overensstemmelse hermed. I forbindelse med brug af en strømforsyning, skal følgende nominelle effekt overholdes: to gange den nominelle spænding, der gælder for den håndholdte strengpresse.

Længde [m]	Minimalt tværsnit (ved ~230V) [mm <sup>2</sup> ]
op til 19	2,5
20–50	4,0

## Tænding



### Advarsel:

For høj varme kan føre til ødelæggelse af teflon-klodserne og udvikling af dampe, som er skadelige for helbredet. Under opvarmning skal apparatet overvåges for at undgå for høj varme.

- Forbind den håndbetjente Weldy-ekstruder-maskine til hovedforsyning.
- Tænd for værktøjet på **varmluftblæserens afbryder (13)**.
- Stil varmlufttemperaturen i position 5 ved hjælp af **lufttemperaturpotentiometeret (12)**.



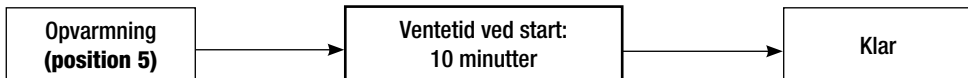
For at opnå driftstemperaturen skal den håndholdte strengpresse varme op i mindst 10 minutter.

## Beskyttelse ved start

Den håndholdte strengpresse har en **overbelastningssikring (8)**. Hvis strømforbruget er for højt, slår drevet automatisk fra, hvis materialet i skruen ikke er tilstrækkeligt blødgjort. Vent 1 minut, og tryk derefter på **overbelastningssikringen (8)** for at tænde den håndholdte strengpresse igen.

## Start af svejseprocessen

- Fastgør den krævede Weldy **svejsekloids (1)** som det ses i afsnittet "Udskiftning af svejsekloids".
- Indsættelse af svejsetråden i svejsetrådets åbning
- Svejsning kan starte lige så snart driftstemperaturen nås. Dette gøres ved at trykke på **Tænd/Sluk knappen (10)** på den håndholdte strengpresse. Den håndholdte strengpresse kan kun bruges, hvis en svejsetråd med en diameter på 3 mm eller 4 mm indsættes i **åbningen til svejsetråden (4)**. En mindre mængde blødgjort materiale skal kunne løbe af før svejsning.
- Juster varmen på den håndholdte strengpresse, indtil den ideelle temperatur for påbegyndelse af arbejdet nås.



Svejsetråden må aldrig føres gennem begge åbninger til svejsetråden på samme tid. Svejsetråden skal altid holdes ren og tør.



## Start af svejseprocessen

- Ret **svejseskoen (1)** mod svejseområdet.
- Forvarm svejseområdet ved at flytte den håndholdte strengpresse frem og tilbage.
- Placer den håndholdte strengpresse i det forberedte svejseområde, og tryk på **Tænd/Sluk knappen (10)**.
- Lav en svejsetest, og kontroller resultatet.
- Ret temperaturen på den varme luft på **lufttemperaturkontrollen (12)** efter behov.
- I tilfælde af en langvarig svejseproces kan **låseanordningsdrevets tænd-/slukkontakt (9)** holdes i den aktive tilstand med låseværktøjet.
- Sørg for, at svejsetråden på afviklingsenheden er lang nok.
- Svejsetråden trækkes automatisk igennem **åbningen til svejsetråden (4)**, når svejsningen påbegyndes. Svejsetrådets indføring må ikke være blokeret. Hold svejsetråden ren og tør.

## Slukning

- Frigør **låseenhedens Tænd/Sluk knap (9)** ved kortvarigt at trykke på **Tænd/Sluk-knappen (10)**. Fjern svejsematerialet fra svejseklossen (1) for at forhindre skader på svejseklossen næste gang, den startes.
- Den håndholdte strengpresse må kun **placeres på værktøjsstøtten (3)**.



### Risiko for forbrænding:

Rør ikke ved udsatte metaldele eller smeltet materiale, mens de er varme. Tillad, at enheden først køler af efter drift eller før mekaniske indstillinger. Ret ikke den varme luftstrøm mod mennesker eller dyr.



### Brandfare:

Må ikke anvendes når brandbart udstyr, og brug altid en brandsikker overflade.

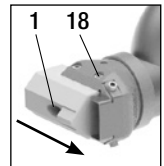
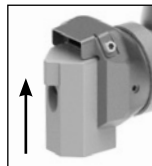
- Angiv **lufttemperaturkontrollen (12)** til "0", og vent til den håndholdte strengpresse er kølet ned.
- Sluk på **varmluftblæserens afbryder (13)**.

## Kontrol af temperaturen på strengpressen og den varme luftstrøm

Strengpressens temperatur og den varme luftstrøm skal løbende kontrolleres i forbindelse med længerevarende svejsearbejder: Der skal benyttes hurtigt målede, elektroniske sensorer med passende temperaturfølere til dette formål. Det er den varme luftstrøms højeste temperatur mellem spidsens udgang og en dybde på 5 mm, der skal måles. I forbindelse med temperaturmålingen skal temperaturføleren sættes i svejseklossen midt i strengpressen.

## Svejseretning

- **Svejseskoen (1)** kan drejes uendeligt i den ønskede svejseretning ved at løse **klemkrueene (18)**.
- **Klemkrueene (18)** skal strammes omhyggeligt igen.



Svejseklossen må kun udskiftes, hvis den håndholdte strengpresse har nået driftstemperaturen. Arbejdet bør udføres med varmebestandige handsker.

## Temperaturanbefaling

Anbefalede potentiometertrin på varmluft:

Type	Materiale/diameter		Anbefalet placering Regulering af lufttemperatur
booster EX2	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	3
booster EX3	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	3

**Bemærk:** Potentiometerets trin afhænger af den omgivende temperatur og det anvendte materiale.

## Udskiftning af svejsekoen

- Svejseklodsen må kun udskiftes, hvis den håndholdte strengpresse har nået driftstemperaturen.



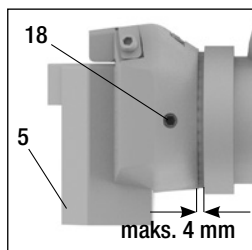
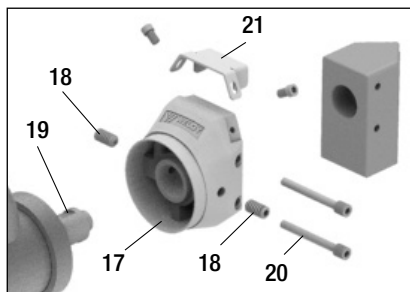
### Risiko for forbrænding

Udskiftning kun med varmebestandige handsker.



### Farlig spænding, livsfare

Sluk den varme håndholdte strengpresse, og fjern stikket fra strømforsyningen.



- 17 Svejsekoholder
- 18 Klemkruer
- 19 Ekstruderdyse
- 20 Skrue til svejseko
- 21 Forvarmingsdyse

### Fjern svejseklodsen:

- Sluk den håndholdte strengpresse, mens den er varm, og fjern stikket fra strømforsyningen.
- Fjern **svejsekoholderen (17)** ved at tage **klemkruerne (18)** af **ekstruderdysen (19)**.
- Sørg for at fjerne overskydende pressemateriale fra **strengpressens spids (19)**, hver gang svejseklodsen udskiftes, og kontroller, at spidsen sidder ordentligt fast.
- Fjern **svejsekoen (1)** fra **svejsekoholderen (17)** ved at løsne **svejsekoens fastgørelsesskruer (20)**.

### Vedhæftning af svejseklodsen:

- Rens **ekstruderdysen (19)** med børsten.
- Fastgør en **svejseko (1)**, der passer til svejsekoen, på **svejsekoholderen (17)** ved hjælp af **fastgørelsesskruer til svejseko (20)**. **Svejsekoen (1)** og **svejsekoholderen (17)** skal strammes omhyggeligt med **skruerne til svejsekoen (20)**.
- Fastgør **svejsekoenheden (17) + (1)** tætsluttende til **ekstruderdysen (19)** ved hjælp af **klemkruer (18)**.

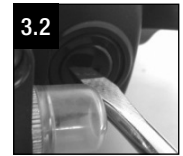
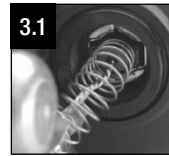
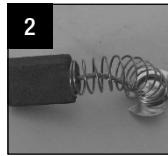
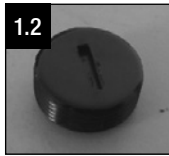
## Udskiftning af kulbørsterne på drevenheden



### Farlig spænding, livsfare

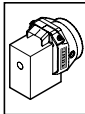
Sluk for enheden, og afbryd den fra strømforsyningen, før du udskifter den.

1. Skru kulbørsternes dæksel af (2 stykker).
2. Tag kulbørsten ud.
3. Sæt den nye kulbørste på, og skru dækslet på.

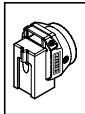


## Tilbehør

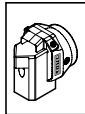
- Der må kun anvendes Weldy-tilbehør.
- Weldy tilbyder de rigtige svejseko til forskellige sømtyper:



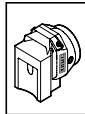
Blank



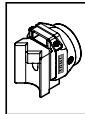
V-søm



Kantsøm



Overlap-  
pende  
søm



Kantsøm  
udvendigt



Kort  
kantsøm



Lang  
kantsøm

## Vedligeholdelse

- I tilfælde af kontamination skal **filtrene (14)** på varmluftsblæseren rengøres med en børste.
- Rengør strengpressens **spids (19)**, hver gang svejsekoldsen udskiftes, og fjern alt overskydende pressemateriale.
- Kontrollér strømforsyningsledningen og -stikket for elektriske og mekaniske skader.

## Service og reparationer

- Sørg for, at kulbørsterne på drevet og varmluftsblæseren kontrolleres af en lokal Weldy-partner efter 100 driftstimer. Drevet og varmluftsblæseren slukker automatisk, så snart kulbørsternes minimumslængde er nået.
- Reparationer må kun udføres af lokale WELDY-partnere. Reparationer må kun udføres med originale reservedele fra Weldy .

## Garanti

- Garantirettighederne, som ydes af de lokale Weldy-partnere, gælder for denne strengpresse. I tilfælde af garantikrav bliver alle produktions- eller behandlingsfejl udbedret eller udskiftet af lokale Weldy-partnere efter deres eget skøn. Garantikravene skal dokumenteres med en købskvittering eller et fragtbrev. Varmeelementer er ikke omfattet af garantiforpligtelserne.
- Ekstra garantikrav bortfalder, og de er underkastet de gældende lovbestemmelser.
- Garantien dækker ikke for defekter, der skyldes almindeligt slid, overbelastning eller ukorrekt håndtering.
- Garantikrav afvises, hvis værktøjet er blevet manipuleret eller ændret af køberen.



Läs driftsinstruktionerna noggrant före användningen och spara dem för framtida bruk.

## Weldy booster EX2 / EX3

### Handhållen extruder

#### Användning

Svetsning av PE- och PP-plast i följande appliceringsområden:

- containerteknik
- rörledningskonstruktion
- plasttillverkning
- plastreparationer



#### Varning



##### Farlig spänning, risk för livsfara:

Vid öppning av enheten exponeras rörliga delar. Dra ut strömkontakten från uttaget innan du öppnar enheten. Före anskaffning ska du kontrollera strömledaren, kontakten och förlängningskabeln avseende elektrisk och mekanisk skada.



##### Fara för brand och explosion:

Om enheten används på fel sätt (t.ex. på grund av materialöverhettning) finns det risk för brand och explosion, speciellt i närheten av användbara material och explosiva gaser.



##### Risk för brännskador:

Vidrör inte varma exponerade metalldelar eller smält plastmaterial. Låt enheten svalna efter användning eller före mekaniska inställningar. Rikta inte varmluftflödet mot människor eller djur.



#### Viktigt



Den lokala märkspänningen måste överensstämma med den **nominella spänningen** som angetts på enheten. I händelse av ett strömavbrott måste brytaren på varmluftsfälkten och enheten stängas av (upplåsningssenhets).



För att skydda människor på byggarbetsplatser rekommenderar **vi starkt att du** ansluter enheten till en RCD (residual current device).



Enhetsen får bara **användas under övervakning**, eftersom värme kan leda till antändning av användbara material. Enhetsen får bara användas unikt **av utbildade experter** eller under deras övervakning. Barn får inte använda enhetsen.



Enhetsen måste skyddas mot **luftfuktighet** och **väta**.



Reparationer får bara utföras av lokala Weldy-partners. Endast originaltillbehör och reservdelar från Weldy får användas för reparation.

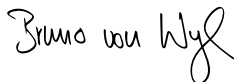
## Överensstämmelse

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Schweiz, intygar att produkterna i de utföranden i vilka de saluförs av Leister Technologies AG uppfyller kraven i nedan nämnda EU-direktiv.

Direktiv: 2006/42/EG, 2011/65/EU, 2014/30/EU

Harmoniserade standarder: EN ISO 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 IEC 63000

Kaegiswil, 04.12.2020



Bruno von Wyl, teknisk chef



Christoph Baumgartner, direktör

## Avfallshantering



Elapparater, tillbehör och förpackning ska omhändertas på miljövänligt sätt för återvinning. **Gäller för EU-länder:** Släng inte elapparater i hushållsavfall!

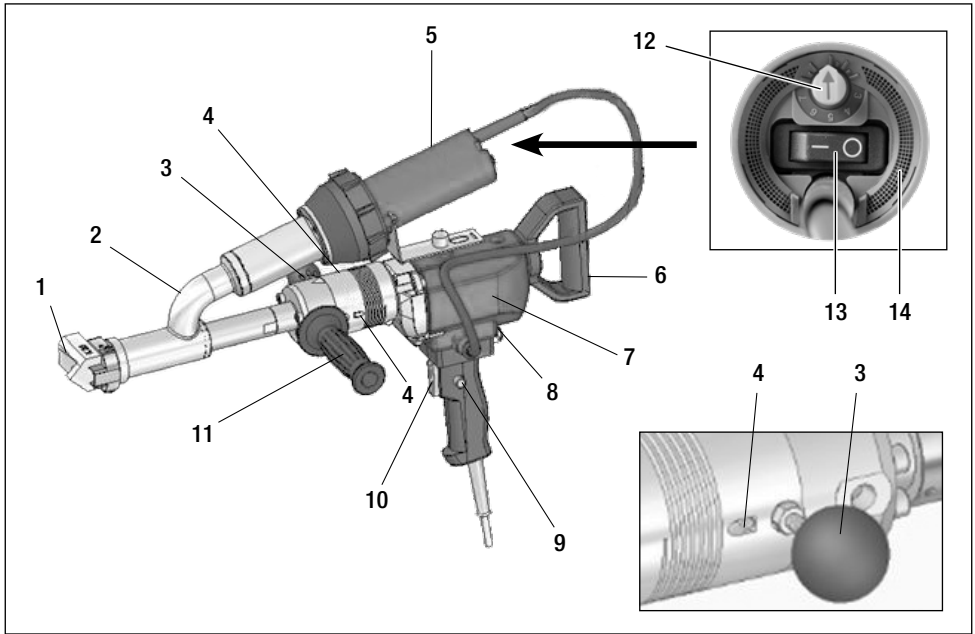
## Tekniska data

		booster EX2	booster EX3
<b>Spänning</b> Nätspänning är inte reversibel	V~	230	230
<b>Strömförbrukning</b>	W	3000	3000
<b>Frekvens</b>	Hz	50/60	50/60
<b>Lufttemperatur</b>	°C	max. 360	max. 360
<b>Mjuktgöringstemperatur</b>	°C	max. 310	max. 310
<b>Bullernivå</b>	LpA (dB)	74	74
<b>Storlek L × B × H</b> utan svetssko	mm	500 × 140 × 430	630 × 140 × 430
<b>Vikt</b> inkl. 3 m kabel	kg	6,4	6,9
<b>Märkning om överensstämmelse</b>		CE	CE
<b>Skyddsklass II</b>		□	□

Svetskapacitet	booster EX2		booster EX3	
<b>Svetsstav mm</b> (enligt DVS 2211)	Ø3/Ø4		Ø3/Ø4	
<b>Ø3; svetskapacitet [kg/h]</b> (genomsnittsvärden vid 50 Hz)	PE 1,7	PE 1,7	PE 2,4	PP 2,4
<b>Ø4; svetskapacitet [kg/h]</b> (genomsnittsvärden vid 50 Hz)	PE 2,5	PE 2,5	PE 3,4	PP 3,4

Tekniska data och specifikationer kan ändras utan föregående meddelande.

## Beskrivning av verktyget



- |                         |                                         |                                      |
|-------------------------|-----------------------------------------|--------------------------------------|
| 1. Svetssko             | 6. Bakre handtag                        | 11. Handtag                          |
| 2. Varmluftsrörgrupp    | 7. Drivenhet                            | 12. Potentiometer för lufttemperatur |
| 3. Anhåll               | 8. Överbelastningssäkring               | 13. Brytare varmluftsfläkt           |
| 4. Svetsstångsöppningar | 9. Brytare för drivningens låsanordning | 14. Filter                           |
| 5. Varmluftsfläkt       | 10. Verktogsdrivningens på/av-brytare   |                                      |

### Anvisning för verktygsbrytare:

- Tryck och håll inne **verktogsdrivningens på/av-brytare (10)** för att starta verktyget
- Släpp **verktogsdrivningens på/av-brytare (10)** för att stoppa verktyget
- Tryck på **brytaren för drivningens låsanordning (9)** medan du håller inne **verktogsdrivningens på/av-brytare (10)** för att aktivera automatikläge.

## Förberedelser inför svetsning

Innan du slår på strömförsörjningen måste alla brytare stängas av och styrenheten måste ställas in på «0».



Den handhållna extrudern får inte användas i antändbara omgivningar eller när det finns risk för explosion. En stabil arbetsposition måste säkerställas under användning. Strömkabeln och svetsstången måste vara hindersfria och får inte hindra användaren eller tredje part under användning.



Kontrollera att försörjningsspänningen är enfasig 220V~230 V med en lägsta kapacitet för effektbelastning på 3000 W.

## Förberedelser inför svetsning

- **Handtaget (11)** kan monteras till vänster, till höger eller på undersidan av verktyget.
- **Verktygsstödet (3)** kan monteras till vänster, höger eller nedre delen av verktyget.
- Minsta tvärsnitt måste säkerställas vid användning av förlängningskablar. Förlängningskablarna måste vara godkända för användning på platsen (t.ex. utomhus) och märkas därefter. Vid användning av en strömförsörjningsenhet för ström måste den ha följande nominella effekthantering: två gånger nominell effektklass för handhållen extruder.

Längd [m]	Minsta tvärsnitt (vid ~230V) [mm <sup>2</sup> ]
upp till 19	2,5
20–50	4,0

## Koppla från



### Varning:

Överdrivet kraftig uppvärmning kan leda till förstörelse av Teflon-skor och utvecklingen av ånga som är skadlig för hälsan. Under upphettning måste produkten övervakas för att undvika överdriven uppvärmning.

- Anslut Weldy-handextrudern till elnätet.
- Koppla in verktyget med **varmluftsfläktens brytare (13)**.
- Reglera varmluftstemperaturen till position 5 med **potentiometern för lufttemperatur (12)**.



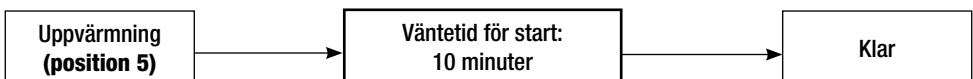
För att nå driftstemperatur kräver handhållen extruder minst 10 minuters uppvärmning.

## Startskydd

Handhållen extruder har en **överbelastningssäkring (8)**. Om strömförbrukningen är för hög slås enheten **automatiskt** av om materialet i skruven inte är tillräckligt plasticerad. Vänta 1 minut och tryck sedan på **överbelastningssäkring (8)** för att slå på den handhållna extrudern igen.

## Starta svetsningen

- Fäst Weldy-**svetsskon (1)** som visas i avsnittet "Byte av svetssko".
- För in svetsstången i svetsstångsöppningen
- Svetsningen kan starta så fort driftstemperaturen uppnås. För att göra detta trycker du på **på/av-brytaren (10)** på den handhållna extrudern. Den handhållna extrudern kan bara användas om en svetsstång med en diameter på 3 mm eller 4 mm förs in i **svetsstångsöppningen (4)**. En liten mängd plasticerat material måste få passera före svetsningen.
- Konfigurera den manuella extrudern tills den perfekta temperaturen för att starta arbetet uppnås.



Svejsetråden må aldrig føres gennem begge åbninger til svejsetråden på samme tid. Svejsetråden skal altid holdes ren og tør.

## Starta svetsningen

- Rikta **svetsskon (1)** mot svetszonen.
- Förvärm svetsområdet genom att föra den handhållna extrudern bakåt och framåt.
- Placera den handhållna extrudern i det förberedda svetsområdet och tryck på **på/av-brytaren (10)**.
- Utför ett svetestest och kontrollera resultatet.
- Korrigera varmluftstemperaturen på **lufttemperaturtermostaten (12)** vid behov.
- Vid längre svetsprocesser kan **brytaren för drivningens låsanordning (9)** hållas i aktivt läge med låsredskapet.
- Kontrollera att det finns tillräckligt med svetsstav på din avlindningsenhet.
- Svetsstången dras automatiskt genom **svetsstångens öppning (4)** efter start. Inmatningen i svetsstången får inte hindras. Håll svetsstången ren och torr.

## Koppla in

- Frigör **låsenhetens på/av-brytare (9)** genom att kort trycka på **på/av-brytaren (10)**. Avlägsna svetsmateriallet från svetsskon (1) för att förhindra skada på svetsskon nästa gång den startas.
- Den handhållna extrudern får bara placeras på **verktygsstödet (3)**.



### Risk för brännskador:

Vidrör inte varma exponerade metalldelar eller smält plastmaterial. Låt enheten svalna efter användning eller före mekaniska inställningar. Rikta inte varmluftflödet mot människor eller djur.



### Brandrisk:

Får ej användas nära antändbar utrustning och använd alltid en brandskyddad yta.

- Ställ in **lufttemperaturkontrollen (12)** på "0" och vänta tills den handhållna extrudern har svalnat.
- Slå från **varmluftsfläktens brytare (13)**.

## Kontrollera temperaturen för den utgående förvärmda luften

Temperaturen för extrudering och varmluftflöde måste kontrolleras regelbundet under längre perioder av svetsarbete: Snabbt indikerade elektroniska temperatursensorer måste användas i detta syfte. Den högsta temperaturen i varmluftsströmmen mellan munstyckesutloppet i varmluftsströmmen mellan munstyckesutlopp och i ett djup av 5 mm måste fastställas. För temperaturmätning måste temperatursensorn föras in i svetsskon i mitten av extruderingen.

## Svetsriktning

- **Svetsskon (1)** vridas till godtycklig svetsriktning genom att man lossar på **klämskruvarna (18)**.
- **Klämskruvarna (18)** måste dras åt ordentligt igen.



Svetsskon får bara ändras om den handhållna extrudern har nått sin arbetstemperatur. Arbeta endast med värmeresistenta handskar.



## Temperurrekommendation

Rekommenderade potentiometersteg på varmluftsfläkten:

Typ	Material/diameter		Rekommenderad position Lufttemperaturregulator
	PE (Ø 3/Ø 4)	PP (Ø 3/Ø 4)	
booster EX2	PE (Ø 3/Ø 4)	PP (Ø 3/Ø 4)	3
booster EX3	PE (Ø 3/Ø 4)	PP (Ø 3/Ø 4)	3

**Obs:** potentiometerstegen är beroende av omgivningstemperaturen och av det material som används.

## Byte av svetssko

- Svetsskon får bara ändras om den handhållna extrudern har nått sin arbetstemperatur.



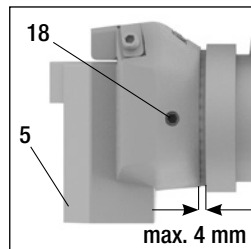
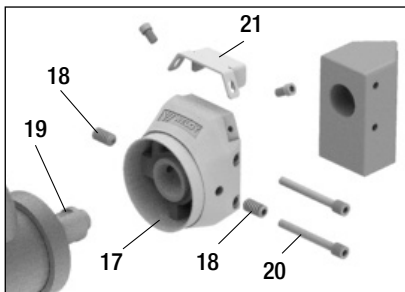
### Risk för brännskador

Arbeta endast med värmeresistenta handskar.



### Farlig spänning, risk för livsfara

Stäng av den handhållna extrudern och koppla från den från strömkällan.



- 17 Hållare för svetssko
- 18 Klämskruvar
- 19 Extrudermunstycke
- 20 Skruvar till svetssko
- 21 Förvärmningsmunstycke

### Avlägsna svetsskon:

- Stäng av den handhållna extrudern i varm status och koppla från den från strömkällan.
- Ta av **svetskohållaren (17)** genom att lossa **klämskruvarna (18)** från **extrudermunstycket (19)**.
- Vare gång svetsskon byts ut tar du bort den extruderade restenheten från det **extruderande munstycket (19)** och säkerställer att det sitter fast ordentligt.
- Avlägsna **svetsskon (1)** från **svetskohållaren (17)** genom att lossa **fästskruvarna för svetsskon (20)**.

### Installera svetsskon:

- Rengör **extrudermunstycket (19)** med borsten.
- Montera en **svetssko (1)** som passar till svetsfogen på **svetskohållaren (17)** med **fästsvetskoskruvar (20)**. **Svetskon (1)** och **svetskohållaren (17)** måste dras åt ordentligt med **svetskoskruvarna (20)**.
- Sätt fast **svetskoenheten (17) + (1)** hårt på **extrudermunstycket (19)** med **klämskruvar (18)**.

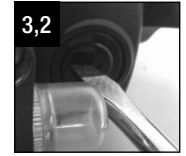
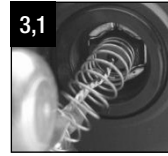
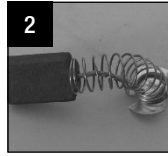
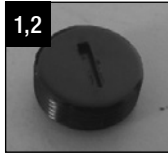
## Byta kolborstar i drivenhet



### Farlig spänning, risk för livsfara

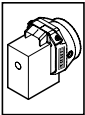
Stäng av enheten och koppla från den från strömkällan före byte.

1. Skruva loss kolborstskyddet (2 delar).
2. Ta ut kolborsten.
3. Sätt in en ny kolborste och skruva på hättan.

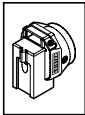


## Tillbehör

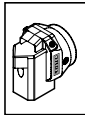
- Endast tillbehör från Weldy får användas.
- Weldy erbjuder rätt svets skor för de vanligaste fogtyperna.



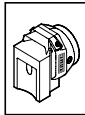
Blank



V-fog



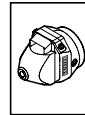
Kälsvets



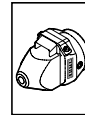
Över-  
lappsfog



Utvändig  
hörnfog



Kort  
hörnfog



Lång  
hörnfog

## Skötsel

- I händelse av kontaminering rengör du **filtren (14)** på varmluftsfläkten med en borste.
- Rengör det **extruderande munstycket (19)** varje gång svets skon byts ut och ta bort alla extruderande rester.
- Kontrollera nätsladden och stickkontakten med avseende på elektriska och mekaniska skador.

## Service och reparationer

- Säkerställ att kolborstarna för enheten och varmluftsfläkten kontrolleras av den lokala Weldy-partnern efter 100 driftstimmar. Enheten och varmluftsfläkten stängs av automatiskt så fort den minsta längden på kolborstarna uppnås.
- Reparationer får bara utföras av lokala WELDY-partners. Endast originaltillbehör och reservdelar från Weldy får användas för reparation.

## Garanti

- För denna handhållna extruderer ska garantin eller garantirättigheterna som utdelas av lokala Weldy-partners gälla. I händelse av garanti eller garantianspråk ska alla tillverknings- och behandlingsfel repareras eller bytas av lokala Weldy-partners å eget godtycke. Garantin eller garantianspråken måste bevisas med ett inköpskvitto eller en leveransavisering. Värmeelement är undantagna från garantiförpliktelser och garantier.
- Övriga garantianspråk utesluts i den utsträckning tvingande lagregler medger det.
- Garantin ska inte gälla defekter som orsakas av normalt slitage, överbelastning eller felhantering.
- Garantianspråk avvisas för verktyg som har ändrats eller modifierats av köparen.



Vennligst les driftsinstruksene nøye før bruk og oppbevar dem for senere referanse.

## Weldy booster EX2 / EX3

### Håndholdt ekstruder

#### Bruk

Sveising av PE- og PP-plast i følgende bruksområder:

- containerkonstruksjon
- bygging av rørdedninger
- produksjon av plastikk
- plastreparasjoner



#### Advarsel



##### Farlig spenning, fare for liv:

Når enheten åpnes eksponeres strømførende deler. Trekk støpselet ut av stikkontakten før enheten åpnes. Kontroller strømfledningen, støpselet og skjøteledningen for elektrisk og mekanisk skade før igangsetting.



##### Fare for brann og eksplosjon:

Hvis enheten brukes feil (f.eks. på grunn av overoppheting av materialet), er det fare for brann og eksplosjon, spesielt i nærheten av brannfarlige materialer og eksplosive gasser.



##### Fare for forbrenning:

Ikke berør eksponerte metalldele eller smeltet materiale mens de er varme. La enheten avkjøles først etter bruk eller før mekaniske innstillinger. Rett aldri den varme luftstrømmen mot mennesker eller dyr.



#### Forsiktig



Den nominelle spenningen som er spesifisert på **enheten** må være den samme som nettspenningen. I tilfelle strømvikt må bryteren til varmepistolen og stasjonen slås av (utløs låsenheten).



For å beskytte folk på byggeplasser **anbefaler vi på det sterkeste** å koble til enheten til en reststrømenhet (RCD).



Enheden må kun **betjenes under oppsyn**, da varme kan føre til antenning av brennbare materialer. Enheden må betjenes utelukkende **av opplærte spesialister** eller under deres tilsyn. Barn må ikke bruke denne enheten.



Enheden må være beskyttet mot **damp og fuktighet**.



Reparasjoner kan kun utføres av lokale Weldy-partnere. Kun originalt tilbehør og reservedeler fra Weldy kan brukes til reparasjoner.

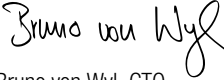
## Konformitet

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil/Switzerland, bekrefter at produktene, i de utførelsene som er satt i bruk av oss, oppfyller kravene i følgende EU-direktiver.

Direktiver: 2006/42/EG, 2011/65/EU, 2014/30/EU

Harmoniserte standarder: EN ISO 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 IEC 63000

Kaegiswil, 04.12.2020

  
Bruno von Wyl, CTO

  
Christoph Baumgartner, GM

## Avfallshåndtering



Elektrisk utstyr, tilbehør og emballasje skal resirkuleres på en miljøvennlig måte.  
**Gjelder EU-land:** Ikke kast elektrisk utstyr i husholdningsavfallet!

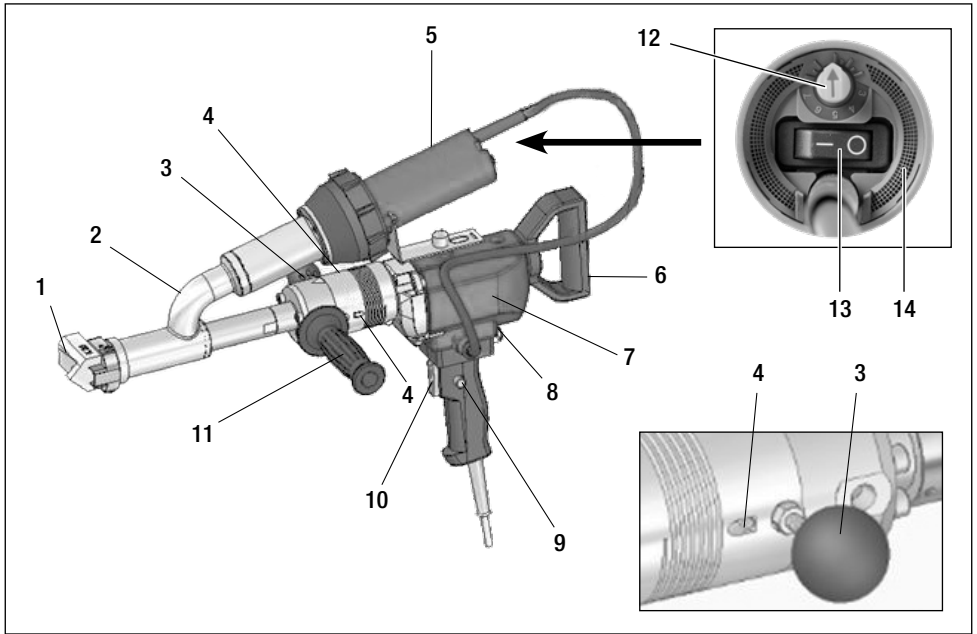
## Tekniske data

		booster EX2	booster EX3
<b>Spenning</b>	V~	230	230
Strømspanningen er ikke reversibel			
<b>Strømforbruk</b>	W	3000	3000
<b>Frekvens</b>	Hz	50 / 60	50 / 60
<b>Lufttemperatur</b>	°C	maks. 360	maks. 360
<b>Mykner-temperatur</b>	°C	maks. 310	maks. 310
<b>Emisjonsnivå</b>	LpA (dB)	74	74
<b>Størrelse L × W × H</b>	mm	500 × 140 × 430	630 × 140 × 430
uten sveisesko			
<b>Vekt</b>	kg	6,4	6,9
inkl. 3 m kabel			
<b>Konformitetsmerke</b>		CE	CE
<b>Beskyttelsesklasse II</b>		□	□

Sveiseresultat	booster EX2		booster EX3	
<b>Sveisetråd mm</b> (i samsvar med DVS 2211)	Ø3/Ø4		Ø3/Ø4	
<b>Ø3; sveiseresultat [kg/t]</b> (Gjennomsnittsverdier ved 50 Hz)	PE 1.7	PE 1.7	PE 2.4	PP 2.4
<b>Ø4; sveiseresultat [kg/t]</b> (Gjennomsnittsverdier ved 50 Hz)	PE 2.5	PE 2.5	PE 3.4	PP 3.4

Tekniske data og spesifikasjoner kan endres uten varsel.

## Beskrivelse av verktøyet



- |                        |                                           |                                  |
|------------------------|-------------------------------------------|----------------------------------|
| 1. Sveisesko           | 6. Håndtak bak                            | 11. Håndtak                      |
| 2. Varmlufttrørguppe   | 7. Drivenhet                              | 12. Lufttemperatur-potensiometer |
| 3. Holder              | 8. Overbelastningssikring                 | 13. Bryter for varmluftblåser    |
| 4. Sveisestangåpninger | 9. Sperre for PÅ/AV-bryter drivenhet      | 14. Filter                       |
| 5. Varmluftblåser      | 10. PÅ/AV-bryter for verktøyets drivenhet |                                  |

### Instruks for verktøybryter:

- For å starte verktøyet trykker og holder du inne **PÅ/AV-bryter for verktøyets drivenhet (10)**
- For å stanse verktøyet slipper du opp **PÅ/AV-bryter for verktøyets drivenhet (10)**
- Mens du holder **PÅ/AV-bryter for verktøyets drivenhet (10)** inne trykker du på **sperre for PÅ/AV-bryter drivenhet (9)** for auto-modus.

## Forberedelse til sveising

Før strømforsyningen slås på, må alle brytere være avslått og kontrolleren må være stilt inn på «0».



Den håndholdte ekstruderen må ikke brukes i brannfarlige omgivelser eller når det er risiko for eksplosjon. En stabil arbeidsposisjon må sikres under drift. Strømkabelen og sveisestangen må være uhindret og må ikke hindre brukeren eller tredjeparter under drift.



Forsikre deg om at strømspenningen er enkeltfaset 220V~230V med minimum strømkapasitet på 3000 W.

## Forberedelse til sveising

- **Håndtaket (11)** kan etter ønske monteres på venstre eller høyre side eller på bunnen av verktøyet.
- **Verktøystøtten (3)** kan monteres til venstre, høyre eller i bunnen av verktøyet.
- Minimum tverrsnitt må sikres ved bruk av skjøteledninger. Skjøteledningene må være godkjent for bruksstedet (f.eks. utendørs) og merkes deretter. Når du bruker en strømenhet til strømforsyningen, må den ha følgende nominelle strømeffekt: to ganger den nominelle strømeffekten til håndekstrudereren.

Lengde [m]	Minste tverrsnitt (ved ~230V) [mm <sup>2</sup> ]
opp til 19	2,5
20 – 50	4,0

## Slå PÅ



### Advarsel:

Overdreven oppvarming kan føre til at teflonskoene blir ødelagt og til utvikling av helseskadelig damp. Under oppvarming må apparatet være under tilsyn for å unngå overdreven oppvarming.

- Koble Weldy håndholdt ekstruder til strømmettet.
- Slå på verktøyet på **bryteren for varmluftblåser (13)**.
- Juster varmlufttemperaturen på **lufttemperatur-potensiometeret (12)** til posisjon 5.



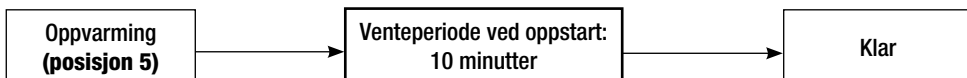
For å oppnå driftstemperaturen trenger den håndholdte ekstrudereren minst 10 minutter for å varmes opp.

## Oppstartsbeskyttelse

Håndekstrudereren har en **overbelastningsvern sikring (8)**. Hvis strømforbruket er for høyt, slås stasjonen **automatisk av** hvis materialet i skruen ikke er tilstrekkelig plastifisert. Vent 1 minutt og press deretter **overbelastningsvern sikringen (8)** for å slå på den håndholdte ekstrudereren igjen.

## Starte sveiseprosessen

- Fest den påkrevde **sveiseskoen (1)** fra Weldy i henhold til avsnittet «Utskifting av sveisesko».
- Sette sveisestangen inn i sveisestangåpningen
- Sveisingen kan begynne så snart driftstemperaturen er nådd. Trykk på **på/av-bryteren (10)** på den håndholdte ekstrudereren for å gjøre dette. Den håndholdte ekstrudereren kan bare brukes hvis en sveisestang med en diameter på 3 mm eller 4 mm er satt inn i **sveisestangåpningen (4)**. En liten mengde plastifisert materiale må slippe ut før sveising.
- Still inn varmen til håndekstrudereren til den ideelle temperaturen for å starte arbeidet er nådd.



Sveisestangen må aldri ledes gjennom begge sveisestangåpningene samtidig. Sveisestangen må alltid holdes ren og tørr.

## Starte sveiseprosessen

- Rett **sveiseskoen (1)** mot sveiseområdet.
- Forvarm sveiseområdet ved å bevege håndekstrudereren frem og tilbake.
- Plasser den håndholdte ekstrudereren i det klargjorte sveiseområdet og trykk på **på/av-bryteren (10)**.
- Utfør en sveisetest og sjekk resultatet.
- Korrigjer om nødvendig varmlufttemperaturen på **varmluftkontrolleren (12)**.
- Hvis det er snakk om en langvarig sveiseprosess kan **sperren for PÅ/AV-bryter drivenhet (9)** holdes aktivert med sperreknappen.
- Forsikre deg om at det er nok sveisetråd på avspolingsenheten.
- Sveisestangen trekkes automatisk gjennom **åpningen på sveisestangen (4)** etter oppstart. Innmatningen til sveisestangen må ikke hindres. Sveisestangen må alltid holdes ren og tørr.

## Slå AV

- Løs ut **låseenhetens på/av-bryter (9)** ved å trykke kort på **på/av-bryteren (10)**. Fjern sveisematerialet fra sveiseskoen (1) for å forhindre skade på sveiseskoen neste gang den startes.
- Den håndholdte ekstrudereren kan bare plasseres på **verktøystøtten (3)**.



### Fare for forbrenning:

Ikke berør eksponerte metalldele eller smeltet materiale mens de er varme. La enheten avkjøles først etter bruk eller før mekaniske innstillinger. Rett aldri den varme luftstrømmen mot mennesker eller dyr.



### Brannfare:

Må ikke brukes i nærheten av brennbart utstyr. Bruk alltid en brannsikker overflate.

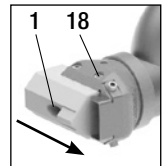
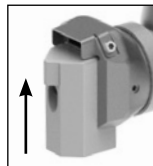
- Still inn **luftkontrolleren (12)** på «0» og vent til den håndholdte ekstrudereren er avkjølt.
- Slå av **bryteren for varmluftblåser (13)**.

## Kontrollere temperaturen til ekstrudatet og forvarmingsluften

Temperaturen på ekstrudatet og den varme luften må sjekkes jevnlig i utvidede perioder av sveisearbeid: Raskt-indikerende elektronisk temperatur-sonder med egnede temperatursensorer må brukes til dette formålet. Den høyeste temperaturen i varmluft-jeten mellom dyseutløpet og ved en dybde på 5 mm må bestemmes. For temperaturmåling må temperatursensoren settes inn i sveiseskoen i midten av ekstrudatet.

## Sveiseretning

- **Sveiseskoen (1)** kan dreies ubegrenset til ønsket sveiseretning ved å løsne på **klemskruene (18)**.
- **Klemskruene (18)** må strammes godt igjen.



Sveiseskoen kan kun endres hvis den håndholdte ekstrudereren har nådd driftstemperaturen sin. Jobb kun med varmebestandige hansker.

## Temperuranbefaling

Anbefalte potensiometertrinn på varmluftblåseren:

Type	Materiale/diameter		Anbefalt posisjon Lufttemperaturregulator
booster EX2	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	3
booster EX3	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	3

**Merk:** potensiometertrinnene avhenger av omgivelsestemperaturen og materialet som benyttes.

## Bytte av sveisesko

- Sveiseskoen kan kun endres hvis den håndholdte ekstrudereren har nådd driftstemperaturen sin.



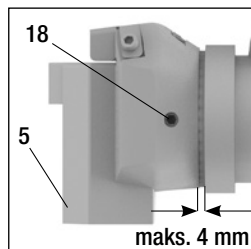
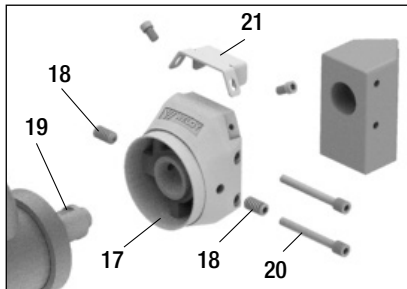
### Fare for forbrenning

Skiftes kun med varmebestandige hansker.



### Farlig spenning, fare for liv

Slå av den varme håndholdte ekstrudereren og koble den fra strømforsyningen.



- 17 Holder for sveisesko
- 18 Klemskruer
- 19 Ekstruderdyse
- 20 Skruer for sveisesko
- 21 Forvarmerdyse

### Fjerne sveiseskoen:

- Slå av den håndholdte ekstrudereren i varm tilstand og koble den fra strømforsyningen.
- Ta av **holderen for sveisesko (17)** ved å løsne **klemskruene (18)** fra **ekstruderdysen (19)**.
- Hver gang sveiseskoen endres, fjern ekstrudatrester fra **ekstruderdysen (19)** og sikre at den er godt festet. Ta av **sveiseskoen (1)** fra **holderen for sveisesko (17)** ved å løsne **festeskrue for sveisesko (20)**.

### Feste sveiseskoen:

- Rengjør **ekstruderdysen (19)** med børsten.
- Fest en **sveisesko (1)** som passer til sveisesømmen, på **holderen for sveisesko (17)** ved hjelp av **festeskrue for sveisesko (20)**. **Sveiseskoen (1)** og **holderen for sveisesko (17)** må strammes ordentlig med **festeskrue for sveisesko (20)**.
- Fest **sveiseskoenheten (17) + (1)** godt fast til **ekstruderdysen (19)** ved hjelp av **klemskruer (18)**.



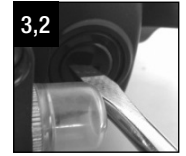
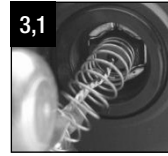
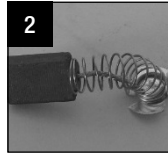
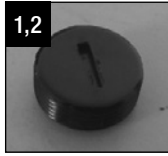
## Skifte ut driverenhetens karbonbørster



### Farlig spenning, fare for liv

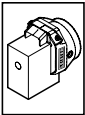
Slå av enheten og koble den fra strømforsyningen før utskifting.

1. Skru av dekkelet til karbonbørsten (2 deler).
2. Ta ut karbonbørsten.
3. Sett inn den nye karbonbørsten og skru på lokket.

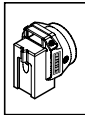


## Tilbehør

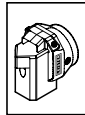
- Det skal kun brukes Weldy-tilbehør.
- Weldy tilbyr de riktige sveiseskoene for ulike typer vanlig søm:



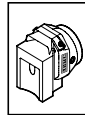
Blank



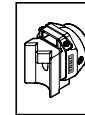
V-søm



Listsveis



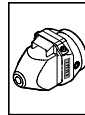
Overlappinge søm



Hjørnesøm utvendig



Hjørnesøm kort



Hjørnesøm lang

## Vedlikehold

- I tilfelle kontaminasjon, rengjør **filtrene (14)** på varmpistolens med en børste.
- Rengjør **ekstruderdysen (19)** hver gang sveiseskoen endres og fjern alle ekstrudatrester.
- Kontroller strømledningen og -pluggen med tanke på elektriske og mekaniske skader.

## Service og reparasjon

- Sikre at karbonbørstene til stasjonen og varmpistolens sjekkes av den lokale Weldy-partneren etter 100 driftstimer. Stasjonen og varmpistolens slås automatisk av så snart minimumslengden til karbonbørstene blir nådd.
- Reparasjoner kan kun utføres av lokale WELDY-partnere. Kun originalt tilbehør og originale reservedeler fra Weldy skal brukes til reparasjoner.

## Garanti

- For denne håndekstrudereren skal garantirettighetene som gis av de lokale Weldy-partnerne gjelde. I tilfelle garantikrav skal alle produksjons- eller behandlingsfeil repareres eller erstattes av de lokale Weldy-partnerne etter deres eget ønske. Garantikravene må bevises med en kjøpskvittering eller et leveringsnotat. Varmeelementene er ekskludert fra garantien.
- Ytterligere garantikrav er utelukket med forbehold om bindende lovbestemmelser.
- Garantien omfatter ikke feil som skyldes vanlig slitasje, overbelastning eller uforskriftsmessig håndtering.
- Garantikrav vil ikke bli innfridd for verktøy som har blitt modifisert eller endret på av kjøper.



Lue käyttöohjeet huolellisesti ennen käyttöä ja pidä ne saatavilla myöhempää tarvetta varten.

## Weldy Booster EX2 / EX3 Käsi­käyt­to­inen ekstruuderit

### Sovellus

PE- ja PP-muovien hitsaus seuraavilla käyttöalueilla:

- säiliötekniikassa
- putkirakennuksessa
- muovien valmistuksessa
- muovikorjaukset



### Varoitus



#### Vaarallinen jännite, hengenvaara:

Kun laite avataan, jännitteelliset osat ovat näkyvissä. Irrota virtajohto virtalähteestä ennen kuin laite avataan. Tarkista ennen käyttöönottoa virtajohto, pistoke ja jatkojohto sähköisten tai mekaanisten vaurioiden varalta.



#### Tulipalon ja räjähdys­sen vaara:

Jos laitetta käytetään virheellisesti (esim. materiaalin ylikuumenemisen takia), se aiheuttaa tulipalon ja räjähdys­sen vaaran, erityisesti jos lähellä on syttyviä materiaaleja ja räjähtäviä kaasuja.



#### Palovammavaara:

Älä kosketa paljaita metalliosia tai irtoavaa muoviainesta, kun ne ovat kuumia. Anna laitteen jäähtyä käytön jälkeen tai ennen mekaanisia asetuksia. Älä koskaan osoita kuumaa ilmapirtaa ihmisiä tai eläimiä kohti.



### Huomio



Paikallisen syöttöjännitteen täytyy vastata **laitteessa** ilmoitettua nimellisjännitettä. Sähkökatkoksen yhteydessä kuumailmapuhaltimen kytkin ja käyttölaite on kytkettävä pois päältä (lukituslaite on vapautettava).



Rakennustyömaalla työskentelevien henkilöiden **suojelemiseksi** suosittelemme laitteen liittämistä vikavirtasuojakytkimeen (RCD).



Laitetta saa käyttää **vain valvonnan alaisena**, koska lämpö voi aiheuttaa syttyvien materiaalien syttymisen. Laitetta saavat käyttää vain **koulutetut erityiso-saajat** tai tällaisten osaajien valvonnan alaisena toimivat muut henkilöt. Lapset eivät saa käyttää tätä laitetta.



Laitte on suojattava **kosteudelta**.



Vain valtuutetut Weldy-kumppanit saavat korjata laitteen. Korjaukseen saa käyttää vain alkuperäisiä Weldy-lisävarusteita ja -varaosia.

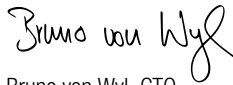
## Vaatimustenmukaisuus

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil/Switzerland, vahvistaa, että tuotteet täyttävät seuraavien EU-direktiivien vaatimukset sellaisina, kuin olemme saattaneet ne markkinoille.

Direktiivit: 2006/42/EG, 2011/65/EU, 2014/30/EU

Yhdenmukaistetut normit: EN ISO 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 IEC 63000

Kaegiswil, 04.12.2020

  
Bruno von Wyl, CTO

  
Christoph Baumgartner, GM

## Jätehuolto



Sähkölaitteet, lisätarvikkeet ja pakkaukset on kierrätettävä ympäristöystävällisesti.  
**Koskee EU-maita:** Älä hävitä sähkölaitteita kotitalousjätteen mukana!

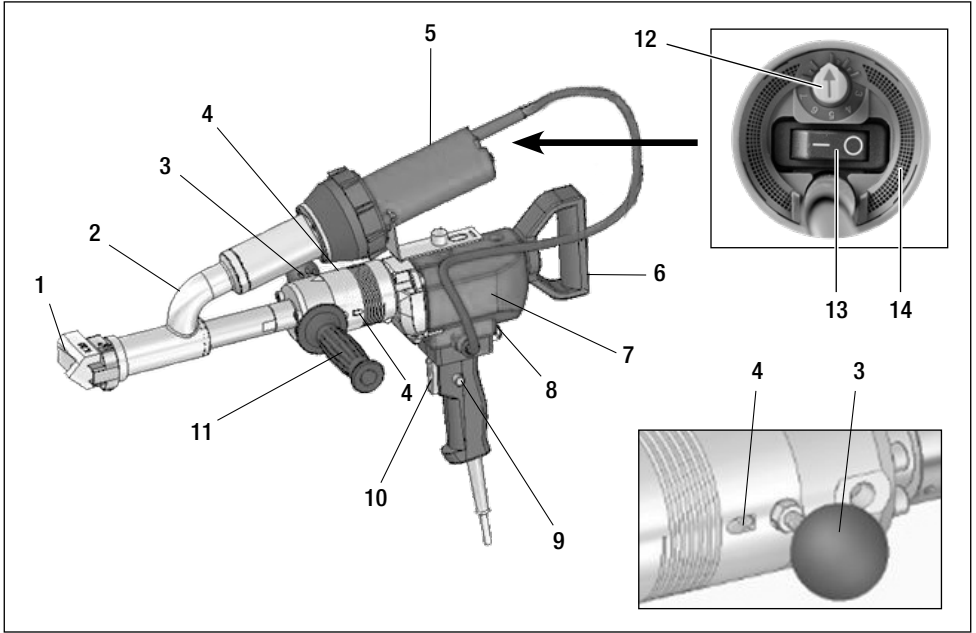
## Tekniset tiedot

		Booster EX2	Booster EX3
<b>Jännite</b>	V~	230	230
Verkkojännite ei ole vaihtosuuntainen			
<b>Virrankulutus</b>	W	3000	3000
<b>Taajuus</b>	Hz	50 / 60	50 / 60
<b>Ilman lämpötila</b>	°C	enint. 360	enint. 360
<b>Plastisointilaitteen lämpötila</b>	°C	enint. 310	enint. 310
<b>Päästötaso</b>	LpA (dB)	74	74
<b>Koko L × W × H</b>	mm	500 × 140 × 430	630 × 140 × 430
ilman hitsaussuutinta			
<b>Paino</b>	kg	6,4	6,9
sis. 3 m kaapeli			
<b>Vaatimustenmukaisuusmerkki</b>		CE	CE
<b>Suojausluokka II</b>		□	□

Hitsaustuotos	Booster EX2		Booster EX3	
<b>Hitsauslanka (mm)</b> (DVS 2211 mukaan)	Ø3/Ø4		Ø3/Ø4	
<b>Ø3; hitsaustuotos [kg/h]</b> (keskiarvot kun 50 Hz)	PE 1.7	PE 1.7	PE 2.4	PP 2.4
<b>Ø4; hitsaustuotos [kg/h]</b> (keskiarvot kun 50 Hz)	PE 2.5	PE 2.5	PE 3.4	PP 3.4

Tekniset tiedot ja erittelyt voivat muuttua ilman edelläkäyvää ilmoitusta.

## Työkalun kuvaus



- |                        |                                                      |                                    |
|------------------------|------------------------------------------------------|------------------------------------|
| 1. Hitaussuutin        | 7. Käyttölaiteyksikkö                                | 11. Kädensija                      |
| 2. Kuumailmaputkiryhmä | 8. Ylikuormitusuojan sulake                          | 12. Ilman lämpötilan potentiometri |
| 3. Työkalun tuki       | 9. Lukituslaitteen käyttölaitteen kytkin päälle/pois | 13. Kuumailmapuhaltimen kytkin     |
| 4. Hitauspuikkoaukot   | 10. Työkalun käyttölaitteen kytkin päälle/pois       | 14. Suodatin                       |
| 5. Kuumailmapuhallin   |                                                      |                                    |
| 6. Takakädensija       |                                                      |                                    |

### Ohje työkalun kytkintä varten:

- Työkalun käynnistämiseksi paina ja pidä painettuna **työkalun käyttölaitteen kytkintä päälle/pois (10)**
- Työkalun pysäyttämiseksi vapauta **työkalun käyttölaitteen kytkin päälle/pois (10)**
- Kun pidät painettuna **työkalun käyttölaitteen kytkintä päälle/pois (10)**, paina **lukituslaitteen käyttölaitteen kytkintä päälle/pois (9)** automaattikäyttöä varten.

## Valmistautuminen hitsaamiseen

Ennen virtalähteen kytkemistä päälle kaikki kytkimet on kytkettävä pois päältä ja ohjaimen on oltava asennossa «0».



Käsi­käyttöistä ekstruuderia ei saa käyttää syttyissä ympäristöissä tai räjähdys­herkissä olosuhteissa. Laitetta saa käyttää vain vakaassa työasennossa. Virtajohdon ja hitaus­puikon on oltava esteettä miä eivätkä ne saa estää käyttäjän tai muiden osapuolten toimintaa laitteen käytön aikana.



Varmista, että virransyöttöjännite on yksivaiheista 220V~230V, minimi- virtakuormakapasiteetti 3000 W.

## Valmistautuminen hitsaamiseen

- **Kädensijan (11)** voi valinnaisesti asentaa vasemmalle, oikealle tai työkalun alapuolelle.
- **Työkalutuki (3)** voidaan kiinnittää työkalun oikealle tai vasemmalle puolelle tai sen alapuolelle.
- Pienin poikkileikkaus on varmistettava, jos käytetään jatkojohtoja. Jatkojohtojen käytön on oltava sallittua käyttöpaikalla (esim. ulkona) ja johdot on merkittävä asianmukaisesti. Kun virtalähteenä käytetään virtayksikköä, sen nimellistehon on oltava seuraava: kaksi kertaa käsikäyttöisen laitteen nimellisteho.

Pituus [m]	Minimiläpimitta (kun ~230V) [mm <sup>2</sup> ]
19 saakka	2,5
20–50	4,0

## Päällekytkentä



### Varoitus:

Ylikuumeneminen saattaa johtaa Teflon-hitsauskenkien tuhoutumiseen ja terveydelle haitallisten höyryjen kehittymiseen. Laitetta on valvottava lämmittämisen aikana, jotta se ei pääse ylikuumenemaan.

- Yhdistä Weldy-käsiekstruuderin virransyöttöön.
- Paina työkalussa **kuumailmapuhaltimen kytkintä (13)**.
- Säädä kuuman ilman lämpötilaa kytkemällä **ilman lämpötilan potentiometri (12)** asentoon 5.



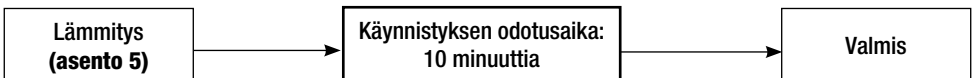
Käsikäyttöisen laitteen on annettava lämmetä vähintään 10 minuuttia, jotta se saavuttaa käyttölämpötilan.

## Käynnistyssuoja

Käsikäyttöinen laite on varustettu **ylikuormitusuojasulakkeella (8)**. Jos virrankulutus on liian suuri, **käyttölaite kytkeytyy automaattisesti pois päältä**, jos ruuvin materiaali ei ole riittävän plastisoitunut. Odota 1 minuutti ja paina **ylikuormitusuojasulaketta (8)**, jolloin voit kytkeä käsikäyttöisen laitteen uudelleen päälle.

## Hitsausprosessin aloittaminen

- Liitä tarvittava Weldy-hitsauskenkä (1) osion Hitsauskengän vaihtaminen ohjeiden mukaisesti.
- Hitsauspuikon asettaminen hitsauspuikkoaukkoon
- Hitsaus voidaan aloittaa heti, kun käyttölämpötila on saavutettu. Käyttö voidaan aloittaa painamalla **käsikäyttöisen ekstruuderin virtakytkintä (10)**. Käsikäyttöistä ekstruuderia voidaan käyttää vain silloin, kun hitsauspuikkoaukkoon (4) on asetettu 3 mm:n tai 4 mm:n hitsauspuikko. Anna pienen muovimateriaalimäärän poistua ekstruuderista ennen hitsauksen aloittamista.
- Määritä käsikäyttöisen laitteen lämpö työn aloittamisen kannalta sopivaan lämpötilaan.



Hitsauspuikkoa ei saa koskaan ohjata molempien hitsauspuikkoaukkojen läpi samanaikaisesti. Hitsauspuikko on pidettävä aina puhtaana ja kuivana.

## Hitsausprosessin aloittaminen

- Kohdista **hitsaussuutin (1)** hitsausalueelle.
- Esilämmitä hitsausalue siirtämällä käsikäyttöistä laitetta edestakaisin.
- Aseta käsikäyttöinen ekstruuderin valmistellulle hitsausalueelle ja paina **virtakytkintä (10)**.
- Suorita hitsaustesti ja tarkista sen tulokset.
- Korjaa kuumailman lämpötilaa ilman **lämpötilaohjaimella (12)** tarvittaessa.
- Jos hitsausprosessi kestää pitemmän ajan, voidaan **lukituslaitteen käyttölaitteen kytkintä päälle/pois (9)** pitää toimintatilassa lukitustyökalulla.
- Varmista, että kelausyksikössä on tarpeeksi hitsauslankaa.
- Hitsauspuikko vedetään automaattisesti **hitsauspuikkoaukon (4)** läpi aloittamisen jälkeen. Hitsauspuikon etenemistä ei saa estää. Pidä hitsauspuikko puhtaana ja kuivana.

## Poiskytkentä

- Vapauta **laitteen virtakytkimen lukituskytkin (9)** painamalla hetkellisesti **virtakytkintä (10)**. Poista hitsausmateriaali hitsauskengästä (1), jotta hitsauskenkä ei vaurioidu seuraavalla käyttökerralla.
- Käsikäyttöinen ekstruuderin voidaan asettaa vain työkalutukeen (3).



### Palovammavaara:

Älä kosketa paljaita metalliosia tai irtoavaa muovianesta, kun ne ovat kuumia. Anna laitteen jäähtyä käytön jälkeen tai ennen mekaanisia asetuksia. Älä koskaan osoita kuumaa ilmavirtaa ihmisiä tai eläimiä kohti.



### Tulipalovaara:

Älä käytä syttyvien laitteiden lähellä ja käytä vain tulenkestävillä pinnoilla.

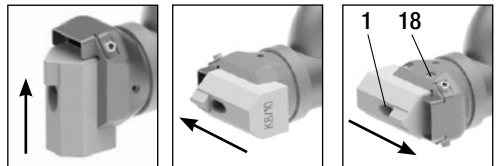
- Aseta **ilman lämpötilaohjain (12)** asentoon 0 ja odota, että käsikäyttöinen ekstruuderin on jäähtynyt.
- Kytke **kuumailmapuhaltimen kytkin (13) pois päältä**.

## Ekstrudoitavan materiaalin ja esilämmitysilman lämpötilan tarkistaminen

Käsikäyttöisen laitteen lämpötila ja kuuman ilman virtaus on tarkistettava säännöllisesti pitkien hitsaustöiden aikana: Tähän tarkoitukseen on käytettävä sopivilla lämpötila-antureilla varustettua ja lämpötilan nopeasti näyttävää elektronista lämpömittaria. Suuttimen ulostulon ja 5 mm:n syvyydessä sijaitsevan kuumailmasuihkun korkein lämpötila on määritettävä. Lämpötilan mittausta varten lämpötila-anturi on asetettava käsikäyttöisen laitteen keskiosassa olevaan hitsauskenkään.

## Hitsaussuunta

- **Hitsaussuuntinta (1)** voidaan kääntää vapaasti haluttuun hitsaussuuntaan avaamalla **kiristysruuveja (18)**.
- **Kiristysruuvit (18)** täytyy kiristää hyvin uudelleen.



Hitsauskengän saa vaihtaa vain silloin, jos käsikäyttöisen laitteen käyttölämpötila on saavutettu. Käytä työskentelyn aikana aina lämmönkestäviä hanskoja.

## Lämpötilasuositus

Suosittelut potentiometritehot kuumailmapuhaltimessa:

Tyyppi	Materiaali/läpimitta		Suosittelu asento Ilman lämpötilasäädin
Booster EX2	PE (Ø 3/Ø 4)	PP (Ø 3/Ø 4)	3
Booster EX3	PE (Ø 3/Ø 4)	PP (Ø 3/Ø 4)	3

**Huomautus:** Potentiometritehot riippuvat ympäristölämpötilasta ja käytetystä materiaalista.

## Hitsaussuuttimen vaihto

- Hitsauskengän saa vaihtaa vain silloin, jos käsikäyttöisen laitteen käyttölämpötila on saavutettu.



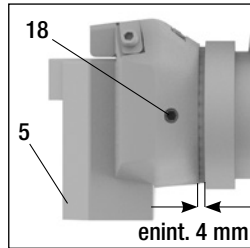
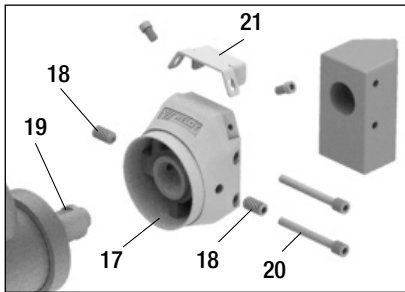
### Palovammavaara

Käytä vaihdon aikana aina lämmönkestäviä hanskoja.



### Vaarallinen jännite, hengenvaara

Kytke kuuma käsikäyttöinen laite pois päältä ja irrota se virtälähteestä.



- 17 Hitsaussuuttimen pidike
- 18 Kiristysruuvit
- 19 Ekstruuderin suutin
- 20 Hitsaussuuttimen ruuvit
- 21 Esilämmityssuutin

### Hitsauskengän poistaminen:

- Kytke käsikäyttöinen laite pois päältä, kun se on lämmin, ja irrota se virtälähteestä.
- Poista **hitsaussuuttimen pidike (17)** avaamalla **kiristysruuvit (18)** ekstruuderin suutimesta (19).
- Poista jäänteet **käsikäyttöisen laitteen suutimesta (19)** aina, kun vaihdat hitsauskengän, ja varmista, että kenkä on kunnolla kiinni. Poista **hitsaussuutin (1)** hitsaussuuttimen pidikkeestä (17) avaamalla **hitsaussuuttimen (20) kiinnitysruuvit**.

### Hitsauskengän liittäminen:

- Puhdista **ekstruuderin suutin (19)** harjalla.
- Kiinnitä **hitsaussuutin (1)** hitsaussaaman mukaan **hitsaussuuttimen pidikkeeseen (17)** hitsaussuuttimen (20) kiinnitysruuveilla. Hitsaussuutin (1) ja hitsaussuuttimen pidike (17) täytyy hyvin kiristää hitsaussuuttimen (20) ruuveilla.
- Liitä **hitsaussuutinyksikkö (17) + (1)** ekstruuderin suuttimeen (19) tiukkaan **kiristysruuveilla (18)**.

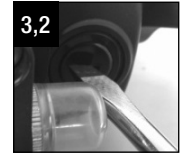
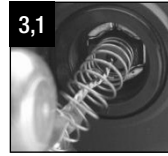
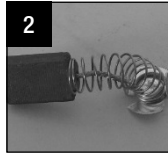
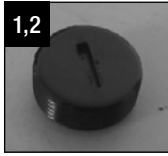
## Ajoyksikön hiiliharjojen vaihtaminen



### Vaarallinen jännite, hengenvaara

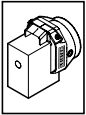
Sammuta laite ja irrota se virtalähteestä ennen vaihtamista.

1. Irrota hiiliharjan kansi (2 osaa).
2. Ota hiiliharja ulos.
3. Aseta uusi hiiliharja ja kierrä suojus paikoilleen.

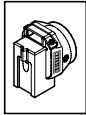


## Lisätarvikkeet

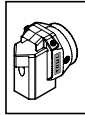
- Vain Weldy-lisätarvikkeita saa käyttää.
- Weldy tarjoaa oikeat hitsaussuuttimet sauman erilaisia tyyppejä varten:



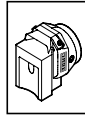
suora



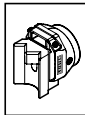
V-sauma



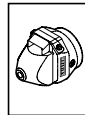
nauha-  
hitsi



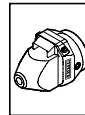
limittynt  
sauma



kulma-  
sauma  
ulospäin



kulma-  
sauma  
lyhyt



kulma-  
sauma  
pitkä

## Kunnossapito

- Puhdista kuumailmapuhaltimen **suodattimet (14)** harjalla, jos ne kontaminoituvat.
- Puhdista käsikäyttöisen **laitteen suutin (19)** aina hitsauskengän vaihtamisen yhteydessä ja poista kaikki jäänteet.
- Tarkasta virransyöttöjohto ja pistoke sähköisten ja mekaanisten vaurioiden varalta.

## Huolto ja korjaukset

- Varmista, että paikallinen Weldy-kumppani tarkastaa toimilaitteen hiiliharjat ja kuumailmapuhaltimen 100 käyttötunnin jälkeen. Toimilaitte ja kuumailmapuhallin kytkeytyvät automaattisesti pois päältä heti, kun hiiliharjojen vähimmäispituus on saavutettu.
- Vain valtuutetut WELDY-kumppanit saavat korjata laitteen. Korjaukseen saa käyttää vain alkuperäisiä Weldy-lisävarusteita ja -varaosia.

## Takuu

- Tätä käsikäyttöistä laitetta koskevat paikallisten Weldy-kumppanien myöntämät takuuoikeudet. Takuuvaatimuksiin liittyen paikalliset Weldy-kumppanit korjaavat tai vaihtavat kaikki valmistus- tai käsittelyvirheet oman harkintansa mukaan. Takuuvaatimukset on todistettava ostokuitilla tai lähetysluettelolla. Lämmityselementit eivät sisälly takuuseen.
- Muut takuuvaatimukset ovat poissuljettuja lain voimassaolevien ehtojen mukaan.
- Takuu ei koske sellaisia vikoja, jotka ovat aiheutuneet normaalin käytön ja kulumisen, ylikuormituksen tai virheellisen käytön seurauksena.
- Takuuvaatimuksia ei hyväksytä sellaisille työkaluille, joita ostaja on muunnellut tai muuttanut.





Διαβάστε προσεκτικά τις οδηγίες λειτουργίας πριν από τη χρήση και φυλάσσετε τις για μελλοντική αναφορά.

## Weldy booster EX2 / EX3

### Εξωθητήρας χειρός

#### Χρήση

Συγκόλληση πλαστικών PE και PP στους παρακάτω τομείς εφαρμογής:

- μηχανολογία κοντέινερ
- κατασκευή σωληνώσεων
- πλαστικές κατασκευές
- Επισκευές πλαστικών



#### Προειδοποίηση



##### Επικίνδυνη τάση, κίνδυνος για τη ζωή:

Κατά το άνοιγμα της συσκευής, εκτίθενται ηλεκτροφόρα εξαρτήματα. Τραβήξτε το φις από την πρίζα προτού ανοίξετε τη συσκευή. Πριν από τη λειτουργία, ελέγξτε το καλώδιο τροφοδοσίας, το φις και το καλώδιο επέκτασης για ηλεκτρική και μηχανική βλάβη.



##### Κίνδυνος πυρκαγιάς και έκρηξης:

Σε περίπτωση εσφαλμένης χρήσης της συσκευής (π.χ. λόγω υπερθέρμανσης των υλικών), υπάρχει κίνδυνος πυρκαγιάς και έκρηξης, ιδιαίτερα κοντά σε εύφλεκτα υλικά και σε εκρηκτικά αέρια.



##### Κίνδυνος εγκαύματος:

Μην αγγίζετε τα εκτεθειμένα μεταλλικά εξαρτήματα ή το λιωμένο υλικό ενώ είναι ζεστό. Αφήστε τη συσκευή να κρυώσει πρώτα μετά τη λειτουργία ή πριν από τις μηχανικές ρυθμίσεις. Ποτέ να μη στρέψετε το ακροφύσιο θερμού αέρα σε ανθρώπους ή ζώα.



#### Προσοχή



Η τοπική τάση παροχής πρέπει να αντιστοιχεί στην **ονομαστική τάση** που αναγράφεται στη συσκευή. Σε περίπτωση διακοπής ρεύματος, ο διακόπτης του φυσητήρα θερμού αέρα και του οδηγού πρέπει να είναι απενεργοποιημένοι (απασφαλίστε το σύστημα ασφάλισης).



Για την προστασία των ατόμων στα εργοτάξια, **συνιστούμε ιδιαιτέρως** τη σύνδεση της συσκευής σε διάταξη προστασίας ρεύματος διαρροής (RCD).



Η συσκευή πρέπει να **λειτουργεί μόνο υπό επίβλεψη**, καθώς η θερμότητα μπορεί να οδηγήσει σε ανάφλεξη εύφλεκτων υλικών. Η συσκευή πρέπει να τίθεται σε λειτουργία μόνο **από εκπαιδευμένους ειδικούς** ή υπό την επίβλεψή τους. Τα παιδιά δεν πρέπει να χρησιμοποιούν αυτήν τη συσκευή.



Η συσκευή πρέπει να προστατεύεται από την **υγρασία** και τη **συμπύκνωση**.



Επισκευές μπορούν να διεξαχθούν μόνο από τοπικούς συνεργάτες της Weldy. Για τις επισκευές μπορούν να χρησιμοποιηθούν μόνο γνήσια αξεσουάρ και ανταλλακτικά της Weldy.

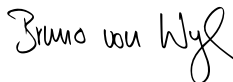
## Συμμόρφωση

Η **Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil/Ελβετία**, επιβεβαιώνει ότι τα προϊόντα που έχουν τεθεί από εμάς στην κυκλοφορία στις παρούσες εκδόσεις, πληρούν τις προδιαγραφές των ακόλουθων οδηγιών της ΕΕ.

Οδηγίες: 2006/42/EG, 2011/65/EU, 2014/30/EU

Εναρμονισμένα πρότυπα: EN ISO 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 IEC 63000

Kaegiswil, 04.12.2020



Bruno von Wyl, CTO



Christoph Baumgartner, GM

## Απόρριψη



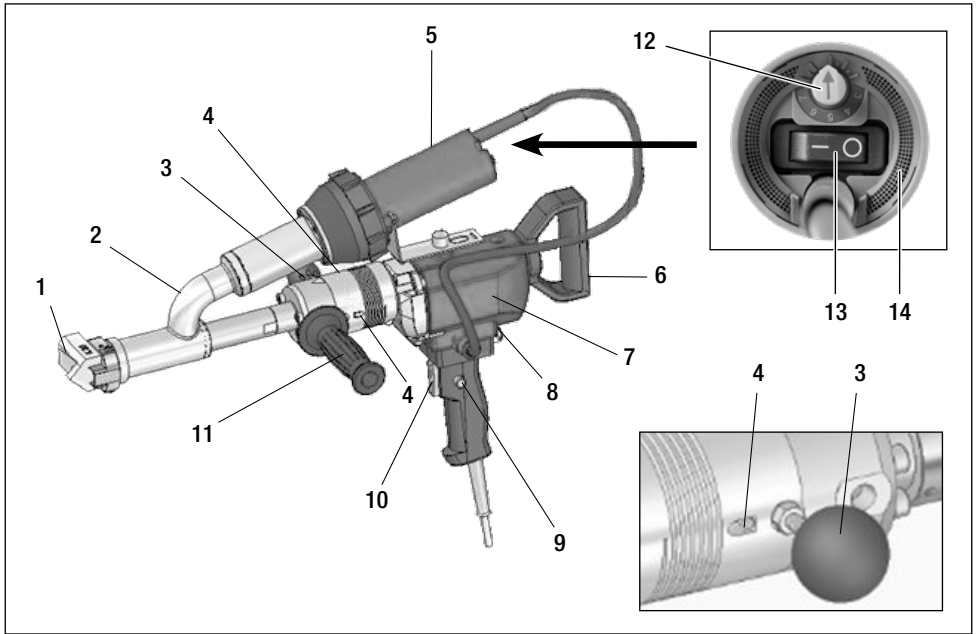
Ο ηλεκτρικές συσκευές, τα αξεσουάρ και η συσκευασία πρέπει να ανακυκλώνονται με τρόπο φιλικό προς το περιβάλλον. **Ισχύει για τις χώρες της ΕΕ:** Μην απορρίπτετε ηλεκτρικές συσκευές στα οικιακά απορρίμματα!

## Τεχνικά στοιχεία

		booster EX2		booster EX3	
<b>Τάση</b>	V~	230		230	
Η τάση κύριας τροφοδοσίας ρεύματος είναι μη αναστρεφόμενη					
<b>Κατανάλωση ρεύματος</b>	W	3000		3000	
<b>Συχνότητα</b>	Hz	50 / 60		50 / 60	
<b>Θερμοκρασία αέρα</b>	°C	έως 360		έως 360	
<b>Θερμοκρασία πλαστικοποιητή</b>	°C	έως 310		έως 310	
<b>Επίπεδο εκπομπών</b>	LpA (dB)	74		74	
<b>Διαστάσεις M × Π × Υ</b> χωρίς πέλμα συγκόλλησης	mm	500 × 140 × 430		630 × 140 × 430	
<b>Βάρος</b> συμπ. καλωδίου 3 m	kg	6,4		6,9	
<b>Σήμανση συμμόρφωσης</b>		CE		CE	
<b>Κλάση προστασίας II</b>		□		□	
Απόδοση συγκόλλησης		booster EX2		booster EX3	
<b>Ράβδος συγκόλλησης mm</b> (κατά DVS 2211)		Ø3/Ø4		Ø3/Ø4	
<b>Ø3. Απόδοση συγκόλλησης [kg/h]</b> (Μέσες τιμές στα 50 Hz)		PE 1.7	PE 1.7	PE 2.4	PP 2.4
<b>Ø4. Απόδοση συγκόλλησης [kg/h]</b> (Μέσες τιμές στα 50 Hz)		PE 2.5	PE 2.5	PE 3.4	PP 3.4

Τα τεχνικά στοιχεία και οι προδιαγραφές υπόκεινται σε αλλαγές χωρίς προηγούμενη ειδοποίηση.

## Περιγραφή του εργαλείου



- |                                 |                                                       |                                           |
|---------------------------------|-------------------------------------------------------|-------------------------------------------|
| 1. Πέλμα συγκόλλησης            | 5. Φυσητήρας θερμού αέρα                              | 10. Διακόπτης on/off μηχανισμού εργαλείου |
| 2. Μονάδα σωλήνα θερμού αέρα    | 6. Πίσω λαβή                                          | 11. Λαβή                                  |
| 3. Βάση εργαλείου               | 7. Μονάδα μηχανισμού                                  | 12. Ποτενσιόμετρο θερμοκρασίας αέρα       |
| 4. Ανοίγματα ράβδου συγκόλλησης | 8. Ασφάλεια προστασίας από υπερφόρτωση                | 13. Διακόπτης φυσητήρα θερμού αέρα        |
|                                 | 9. Διακόπτης on/off μηχανισμού συστήματος κλειδώματος | 14. Φίλτρο                                |

### Οδηγία για διακόπτη εργαλείου:

- Για την εκκίνηση του εργαλείου πατήστε και κρατήστε τον **διακόπτη on/off του μηχανισμού του εργαλείου (10)**
- Για τη διακοπή της λειτουργίας του εργαλείου αφήστε τον **διακόπτη on/off του μηχανισμού του εργαλείου (10)**
- Ενώ πατάτε τον **διακόπτη on/off του μηχανισμού του εργαλείου (10)** πατήστε τον **διακόπτη on/off του μηχανισμού συστήματος κλειδώματος (9)** για να ενεργοποιηθεί η αυτόματη λειτουργία.

## Προετοιμασία για συγκόλληση

Πριν να ενεργοποιήσετε την παροχή ρεύματος, όλοι οι διακόπτες πρέπει να είναι απενεργοποιημένοι και ο ελεγκτής πρέπει να έχει ρυθμιστεί στη θέση «0».



Ο εξωθητήρας χειρός δεν πρέπει να χρησιμοποιείται σε εύφλεκτα περιβάλλοντα ή όταν υπάρχει κίνδυνος έκρηξης. Πρέπει να διασφαλιστεί μια σταθερή θέση εργασίας κατά τη λειτουργία. Το καλώδιο τροφοδοσίας και η ράβδος συγκόλλησης πρέπει να μην εμποδίζονται αλλά και να μην εμποδίζουν τον χρήστη ή τρίτους κατά τη λειτουργία.



Διασφαλίστε ότι η τάση τροφοδοσίας ρεύματος είναι μονοφασική 220V~230V, με ελάχιστη χωρητικότητα φορτίου ρεύματος 3000 W.

## Προετοιμασία για συγκόλληση

- Η **λαβή (11)** μπορεί να τοποθετείται κατ' επιλογήν αριστερά, δεξιά ή κάτω από το εργαλείο.
- Το **υποστήριγμα εργαλείου (3)** μπορεί να προσαρτηθεί στα αριστερά, στα δεξιά ή κάτω από το εργαλείο.
- Κατά τη χρήση καλωδίων επέκτασης πρέπει να διασφαλίζεται η ελάχιστη διατομή. Τα καλώδια επέκτασης πρέπει να είναι εξουσιοδοτημένα για τον χώρο χρήσης (π.χ. σε εξωτερικούς χώρους) και να φέρουν την ανάλογη σήμανση. Όταν χρησιμοποιείτε μονάδα ισχύος για την παροχή ρεύματος, πρέπει να έχει την ακόλουθη ονομαστική ισχύ: δύο φορές την ονομαστική ισχύ του εξωθητήρα χειρός.

Μήκος [m]	Ελάχιστη διατομή (στα ~230V) [mm <sup>2</sup> ]
έως 19	2,5
20–50	4,0

## Ενεργοποίηση



### Προειδοποίηση:

Η υπερβολική θερμότητα μπορεί να καταστρέψει τα παπούτσια από τεφλόν και να προκαλέσει την ανάπτυξη επιβλαβών για την υγεία αναθυμιάσεων. Κατά την αύξηση της θερμοκρασίας, η συσκευή πρέπει να επιτηρείται για την αποφυγή υπερθέρμανσης.

- Συνδέστε το χειροπίστολο Weldy στην κύρια τροφοδοσία ρεύματος.
- Ενεργοποιήστε το εργαλείο από τον **διακόπτη φυσικήρα θερμού αέρα (13)**.
- Ρυθμίστε τη θερμοκρασία θερμού αέρα με το **ποτενσιόμετρο θερμοκρασίας αέρα (12)** στη θέση 5.



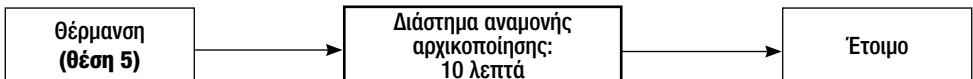
Για την επίτευξη της θερμοκρασίας λειτουργίας, ο εξωθητήρας χειρός χρειάζεται τουλάχιστον 10 λεπτά για να ζεσταθεί.

## Προστασία κατά την εκκίνηση

Ο εξωθητήρας χειρός έχει μια **ασφάλεια προστασίας από υπερφόρτωση (8)**. Εάν η κατανάλωση ρεύματος είναι πολύ υψηλή, ο οδηγός απενεργοποιείται αυτόματα εάν το υλικό στη βίδα δεν έχει πλαστικοποιηθεί επαρκώς. Περιμένετε 1 λεπτό και μετά πατήστε την **ασφάλεια προστασίας από υπερφόρτωση (8)** για να ενεργοποιήσετε ξανά τον εξωθητήρα χειρός.

## Εκκίνηση της διαδικασίας συγκόλλησης

- Προσαρτήστε το απαιτούμενο πέλμα συγκόλλησης **(1)** της Weldy σύμφωνα με την ενότητα «Αντικατάσταση πέλματος συγκόλλησης».
- Εισαγωγή της ράβδου συγκόλλησης στο ενδεδειγμένο άνοιγμα
- Η συγκόλληση μπορεί να ξεκινήσει μόλις επιτευχθεί η θερμοκρασία λειτουργίας. Για να γίνει αυτό, πατήστε τον **διακόπτη ενεργοποίησης/απενεργοποίησης (10)** του εξωθητήρα χειρός. Ο εξωθητήρας χειρός μπορεί να χρησιμοποιηθεί μόνο εάν εισαχθεί μια ράβδος συγκόλλησης διαμέτρου 3 mm ή 4 mm στο **άνοιγμα ράβδου συγκόλλησης (4)**. Πριν από τη συγκόλληση, πρέπει να επιτραπεί η διαφυγή μιας μικρής ποσότητας πλαστικοποιημένου υλικού.
- Ρυθμίστε τη θερμότητα του εξωθητήρα χειρός έως ότου επιτευχθεί η ιδανική θερμοκρασία για την έναρξη της εργασίας.



Η ράβδος συγκόλλησης δεν πρέπει ποτέ να περνά μέσα και από τα δύο ανοίγματα ράβδου συγκόλλησης ταυτόχρονα. Η ράβδος συγκόλλησης πρέπει πάντα να διατηρείται καθαρή και στεγνή.

## Εκκίνηση της διαδικασίας συγκόλλησης

- Κατευθύνετε το **πέλμα συγκόλλησης (1)** στη ζώνη συγκόλλησης.
- Προθερμάνετε την περιοχή συγκόλλησης, μετακινώντας τον εξωθητήρα χειρός πίσω-μπρος.
- Τοποθετήστε τον εξωθητήρα χειρός στην προετοιμασμένη περιοχή συγκόλλησης και πατήστε τον διακόπτη **ενεργοποίησης/απενεργοποίησης (10)**.
- Εκτελέστε μια δοκιμή συγκόλλησης και ελέγξτε το αποτέλεσμα.
- Διορθώστε τη θερμοκρασία θερμού αέρα στον ελεγκτή **θερμοκρασίας αέρα (12)**, αν χρειάζεται.
- Σε περίπτωση παρατεταμένης διαδικασίας συγκόλλησης, ο **διακόπτης on/off του μηχανισμού συστήματος κλειδώματος (9)** μπορεί να κρατηθεί στην ενεργή κατάσταση με το σύστημα κλειδώματος.
- Διασφαλίστε ότι υπάρχει επαρκής καθαρή ράβδος συγκόλλησης στη μονάδα εκτύλιξης.
- Η ράβδος συγκόλλησης τραβιέται αυτόματα μέσα από το **άνοιγμα της ράβδου συγκόλλησης (4)** μετά την εκκίνηση. Η τροφοδοσία της ράβδου συγκόλλησης δεν πρέπει να εμποδίζεται. Διατηρείτε τη ράβδο συγκόλλησης καθαρή και στεγνή.

## Απενεργοποίηση

- Απελευθερώστε τον διακόπτη **ενεργοποίησης/απενεργοποίησης του συστήματος ασφάλισης (9)** πατώντας για λίγο τον διακόπτη **ενεργοποίησης/απενεργοποίησης (10)**. Αφαιρέστε το υλικό συγκόλλησης από το πέλμα συγκόλλησης (1) ώστε να αποτρέψετε την πρόκληση ζημιάς στο πέλμα συγκόλλησης κατά την επόμενη χρήση του.
- Ο εξωθητήρας χειρός μπορεί να τοποθετηθεί μόνο πάνω στο **υποστήριγμα εργαλείου (3)**.



### Κίνδυνος εγκαύματος:

Μην αγγίζετε τα εκτεθειμένα μεταλλικά εξαρτήματα ή το λιωμένο υλικό ενώ είναι ζεστό. Αφήστε τη συσκευή να κρυώσει πρώτα μετά τη λειτουργία ή πριν από τις μηχανικές ρυθμίσεις. Ποτέ να μη στρέψετε το ακροφύσιο θερμού αέρα σε ανθρώπους ή ζώα.



### Κίνδυνος πυρκαγιάς:

Αποφύγετε τη χρήση κοντά σε εύφλεκτο εξοπλισμό και χρησιμοποιείτε πάντα μια πυρίμαχη επιφάνεια.

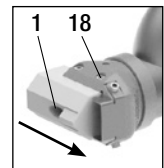
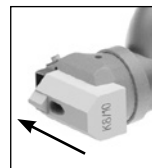
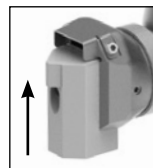
- Ρυθμίστε τον ελεγκτή **θερμοκρασίας αέρα (12)** στο «0» και περιμένετε μέχρι να κρυώσει ο εξωθητήρας χειρός.
- Απενεργοποιήστε τον **διακόπτη φυστήρα θερμού αέρα (13)**.

## Έλεγχος της θερμοκρασίας του προϊόντος εξώθησης και του αέρα προθέρμανσης

Η θερμοκρασία του προϊόντος εξώθησης και η ροή θερμού αέρα πρέπει να ελέγχονται τακτικά κατά τη διάρκεια εκτεταμένων περιόδων της εργασίας συγκόλλησης: Για τον σκοπό αυτό πρέπει να χρησιμοποιούνται ηλεκτρονικοί ανιχνευτές θερμοκρασίας γρήγορης ένδειξης με κατάλληλους αισθητήρες θερμοκρασίας. Η υψηλότερη θερμοκρασία στον εκτοξευτήρα θερμού αέρα μεταξύ της εξόδου του ακροφυσίου και σε βάθος 5 mm πρέπει να προσδιοριστεί. Για τη μέτρηση της θερμοκρασίας, ο αισθητήρας θερμοκρασίας πρέπει να εισαχθεί στο πέλμα συγκόλλησης στη μέση του προϊόντος εξώθησης.

## Κατεύθυνση συγκόλλησης

- Το **πέλμα συγκόλλησης (1)** μπορεί να γυρίζει αδιαβάθμιτα προς την επιθυμητή κατεύθυνση συγκόλλησης χαλαρώνοντας τις **βίδες συγκράτησης (18)**.
- Οι **βίδες συγκράτησης (18)** πρέπει να σφίγγονται καλά και πάλι.



Το πέλμα συγκόλλησης μπορεί να αλλάξει μόνο εάν ο εξωθητήρας χειρός έχει φτάσει τη θερμοκρασία λειτουργίας του. Εργαστείτε μόνο με θερμομονωτικά γάντια.

## Συνιστώμενη θερμοκρασία

Συνιστώμενα βήματα ποτενσιόμετρου στον φυσητήρα θερμού αέρα:

Τύπος	Υλικό/διάμετρος		Συνιστώμενη θέση Ρυθμιστής θερμοκρασίας αέρα
booster EX2	PE (∅ 3 / ∅ 4)	PP (∅ 3 / ∅ 4)	3
booster EX3	PE (∅ 3 / ∅ 4)	PP (∅ 3 / ∅ 4)	3

**Σημείωση:** Τα βήματα του ποτενσιόμετρου εξαρτώνται από τη θερμοκρασία του περιβάλλοντος και το υλικό που χρησιμοποιείται.

## Αλλαγή του πέλματος συγκόλλησης

- Το πέγμα συγκόλλησης μπορεί να αλλάξει μόνο εάν ο εξωθητήρας χειρός έχει φτάσει τη θερμοκρασία λειτουργίας του.



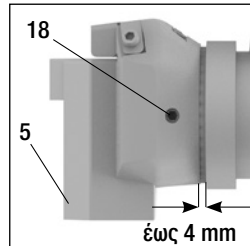
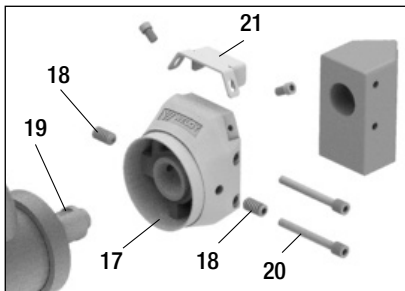
### Κίνδυνος εγκαύματος

Να κάνετε τις αλλαγές μόνο με θερμομονωτικά γάντια.



### Επικίνδυνη τάση, κίνδυνος για τη ζωή

Απενεργοποιήστε τον ζεστό εξωθητήρα χειρός και αποσυνδέστε τον από την παροχή ρεύματος.



- 17 Στήριγμα πέλματος συγκόλλησης
- 18 Βίδες συγκράτησης
- 19 Ακροφύσιο πιστολιού
- 20 Βίδες για πέγμα συγκόλλησης
- 21 Ακροφύσιο προθέρμανσης

### Αφαιρέστε το πέγμα συγκόλλησης:

- Απενεργοποιήστε τον εξωθητήρα χειρός σε θερμή κατάσταση και αποσυνδέστε τον από την παροχή ρεύματος.
- Αφαιρέστε το **στήριγμα πέλματος συγκόλλησης (17)** ξεβιδώνοντας τις **βίδες συγκράτησης (18)** από το **ακροφύσιο του πιστολιού (19)**.
- Κάθε φορά που αλλάζετε το πέγμα συγκόλλησης, αφαιρείτε τα υπολείμματα του προϊόντος εξώθησης από το **ακροφύσιο του εξωθητήρα (19)** και βεβαιωθείτε ότι έχει στερεωθεί με ασφάλεια.
- Αφαιρέστε το **πέγμα συγκόλλησης (1)** από το **στήριγμα του πέλματος συγκόλλησης (17)** ξεβιδώνοντας τις βίδες στερέωσης του **πέλματος συγκόλλησης (20)**.

### Προσάρτηση του πέλματος συγκόλλησης:

- Καθαρίστε το **ακροφύσιο του πιστολιού (19)** με τη βούρτσα.
- Στερεώστε ένα κατάλληλο **πέγμα συγκόλλησης (1)** για τη ραφή συγκόλλησης στο **στήριγμα του πέλματος συγκόλλησης (17)** με τις βίδες στερέωσης για το **πέγμα συγκόλλησης (20)**. Το **πέγμα συγκόλλησης (1)** και το **στήριγμα πέλματος συγκόλλησης (17)** πρέπει να είναι σωστά σφιγμένα με τις **βίδες για το πέγμα συγκόλλησης (20)**.
- Προσαρτήστε σφικτά τη **μονάδα πέλματος συγκόλλησης (17) + (1)** στο **ακροφύσιο του πιστολιού (19)** με **βίδες συγκράτησης (18)**.

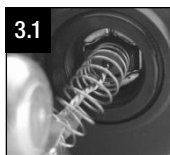
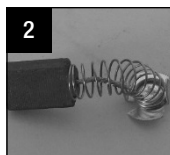
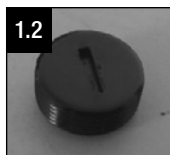
## Αντικατάσταση των ψηκτρών άνθρακα της μονάδας οδηγού



### Επικίνδυνη τάση, κίνδυνος για τη ζωή

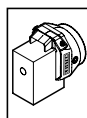
Απενεργοποιήστε τη συσκευή και αποσυνδέστε την από την παροχή ρεύματος πριν την αλλάξετε.

1. Ξεβιδώστε το κάλυμμα των ψηκτρών άνθρακα (2 τεμάχια).
2. Βγάλτε την ψήκτρα.
3. Τοποθετήστε την καινούργια ψήκτρα και βιδώστε το καπάκι.

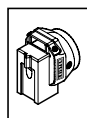


## Αξεσουάρ

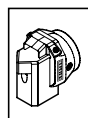
- Επιτρέπεται να χρησιμοποιούνται μόνο αξεσουάρ Weldy.
- Η Weldy προσφέρει κατάλληλα πέλματα συγκόλλησης για διάφορους κοινούς τύπους ραφών:



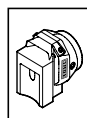
Απλή ραφή



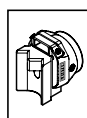
Ραφή V



Συγκόλληση υπό γωνία



Επικαλυπτόμενη ραφή



Γωνιακή εξωραφή



Κοντή γωνιακή ραφή



Μακριά γωνιακή ραφή

## Συντήρηση

- Σε περίπτωση μόλυνσης, καθαρίστε τα **φίλτρα (14)** στον φυσητήρα θερμού αέρα με πινέλο.
- Καθαρίζετε το **ακροφύσιο του εξωθητήρα (19)** κάθε φορά που αλλάζει το πέλαμα συγκόλλησης και αφαιρείτε όλα τα υπολείμματα του προϊόντος εξώθησης.
- Ελέγχετε το καλώδιο τροφοδοσίας ρεύματος και την πρίζα για ηλεκτρικές και μηχανικές ζημιές.

## Σέρβις και επισκευές

- Βεβαιωθείτε ότι οι ψήκτρες του οδηγού και του φυσητήρα θερμού αέρα ελέγχονται από τον τοπικό συνεργάτη της Weldy μετά από 100 ώρες λειτουργίας. Ο οδηγός και ο φυσητήρας θερμού αέρα απενεργοποιούνται αυτόματα μόλις οι ψήκτρες φτάσουν στο ελάχιστο μήκος τους.
- Επισκευές μπορούν να διεξαχθούν μόνο από τοπικούς συνεργάτες της WELDY. Μόνο γνήσια αξεσουάρ και γνήσια ανταλλακτικά της Weldy πρέπει να χρησιμοποιούνται για τις επισκευές.

## Εγγύηση

- Για αυτόν τον εξωθητήρα χειρός ισχύει η εγγύηση ή τα δικαιώματα εγγύησης που παρέχονται από τους τοπικούς συνεργάτες της Weldy. Σε περίπτωση αξιώσεων στα πλαίσια της εγγύησης, όλα τα σφάλματα κατασκευής ή διεργασίας θα επισκευάζονται ή θα αντικαθίστανται από τους τοπικούς συνεργάτες της Weldy κατά την κρίση τους. Οι αξιώσεις στα πλαίσια της εγγύησης πρέπει να αποδεικνύονται με απόδειξη αγοράς ή σημείωμα παράδοσης. Τα θερμαντικά στοιχεία εξαιρούνται από τις υποχρεώσεις εγγύησης.
- Δεν γίνονται αποδεκτές επιπρόσθετες αξιώσεις εγγύησης ή παροχών εγγύησης, υπόκεινται ωστόσο στις υποχρεωτικές προβλέψεις της νομοθεσίας.
- Η εγγύηση ή οι παροχές εγγύησης δεν ισχύουν για ζημιές που έχουν προκληθεί από κανονική χρήση και φθορά, υπερβολική επιβάρυνση ή ακατάλληλο χειρισμό.
- Δεν γίνονται αποδεκτές αξιώσεις εγγύησης ή παροχών εγγύησης για εργαλεία που έχουν μεταβληθεί ή τροποποιηθεί από τον αγοραστή.



Kullanmadan önce lütfen çalıştırma kılavuzunu dikkatli bir şekilde okuyun ve referans olması için saklayın.

## Weldy booster EX2 / EX3 El ekstrüzyon cihazı

### Uygulama

PE ve PP plastiklerin şu amaçlarla kaynatılmasını sağlar:

- konteyner mühendisliği
- boru hattı inşaatı
- plastik üretimi
- plastik Onarımı



### Uyarı



#### Tehlikeli gerilim, ölüm tehlikesi:

Cihaz açıldığında akım taşıyan parçalar açıkta kalır. Cihazı açmadan önce fişi prizden çıkarın. Çalıştırmadan önce güç kablosu, fiş ve uzatma kablosunda elektrik veya mekanik hasar olup olmadığını kontrol edin.



#### Yangın ve patlama tehlikesi:

Cihazın yanlış biçimde kullanılması durumunda (ör: malzemenin aşırı ısınmasına bağlı olarak) özellikle yanıcı malzemelerin ve patlayıcı gazların yakındayken yangın ve patlama tehlikesi vardır.



#### Yanma riski:

Sıcakken açıkta kalan metal parçalara veya erimiş malzemeye dokunmayın. Cihazı çalıştırdıktan sonra ve mekanik ayarları yapmadan önce soğumasını bekleyin. Sıcak hava akışını insanlara veya hayvanlara asla doğrultmayın.



### Dikkat



Yerel şebeke voltajı cihazın üzerinde belirtilen **nominal voltaja** uygun olmalıdır. Elektrik kesintisi durumunda, sıcak hava üfleyici ve tahrik düğmesi kapatılmalıdır (kilitleme cihazını serbest bırakın).



Şantiye alanlarındaki kişileri korumak için cihazı bir kaçak akım cihazına bağlamanızı kesinlikle **öneriyoruz** (RCD).



Cihaz yalnızca **gözetim altında çalıştırılmalıdır** çünkü ısı yanıcı malzemelerin tutuşmasına neden olabilir. Cihaz yalnızca **eğitilmiş uzmanlar** tarafından veya gözetimlileri altında çalıştırılmalıdır. Çocuklar bu cihazı kullanmamalıdır.



Cihaz **rutubet** ve **neme** karşı korunmalıdır.



Onarımlar sadece yerel Weldy ortakları tarafından yapılabilir. Onarım için sadece Weldy'e ait orijinal aksesuarlar ve yedek parçalar kullanılabilir.



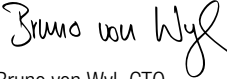
## Uygunluk

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil/İsviçre, btarafımızca piyasaya sürülen ürün modellerinin aşağıdaki AB Yönergeleri ile uyumlu olduğunu onaylamaktadır.

Direktifler: 2006/42/EG, 2011/65/EU, 2014/30/EU

Harmonize Standartlar: EN ISO 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 IEC 63000

Kaegiswil, 04.12.2020

  
Bruno von Wyl, CTO

  
Christoph Baumgartner, GM

## Elden çıkarma



Elektrikli cihazlar, aksesuarları ve ambalajları için çevre dostu geri dönüşüm işlemi uygulanmalıdır.  
**AB ülkeleri için geçerlidir:** Elektrikli cihazlar evsel atıklarla birlikte atmayın!

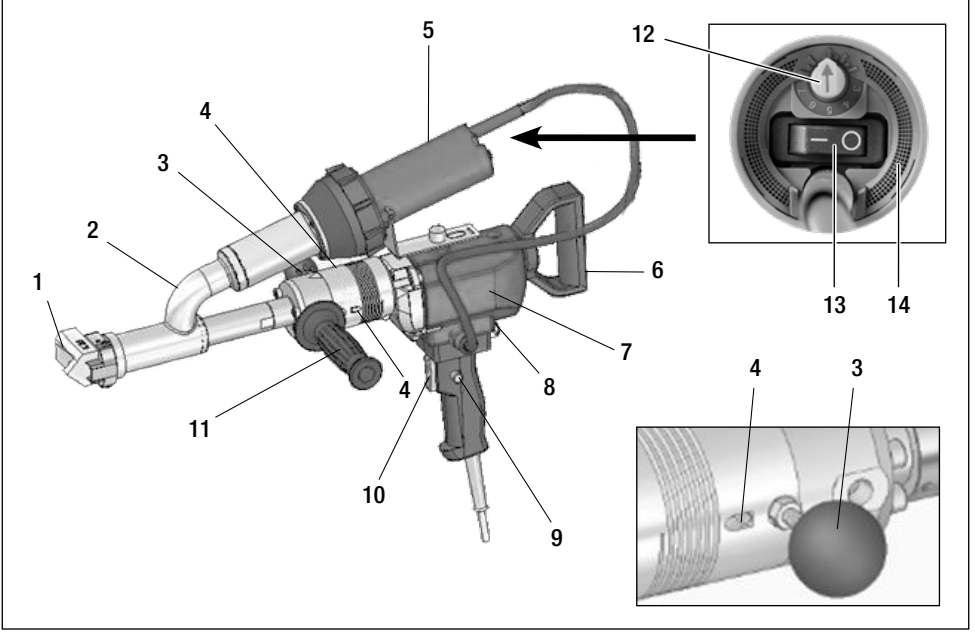
## Teknik Veriler

		booster EX2	booster EX3
<b>Gerilim</b> Şebeke gerilimi tersine çevrilemez	V~	230	230
<b>Güç tüketimi</b>	W	3000	3000
<b>Frekans</b>	Hz	50 / 60	50 / 60
<b>Hava sıcaklığı</b>	°C	maks. 360	maks. 360
<b>Plastikleştirici sıcaklığı</b>	°C	maks. 310	maks. 310
<b>Emisyon seviyesi</b>	LpA (dB)	74	74
<b>Boyut U × G × Y</b> kaynak pabucu olmaksızın	mm	500 × 140 × 430	630 × 140 × 430
<b>Ağırlık</b> 3 m kablo dahil	kg	6,4	6,9
<b>Uyumluluk işareti</b>		CE	CE
<b>Koruma sınıfı II</b>		□	□

Kaynak çıkışı	booster EX2		booster EX3	
<b>Kaynak çubuğu mm</b> (DVS 2211'e uygun olarak)	Ø3/Ø4		Ø3/Ø4	
<b>Ø3; Kaynak çıkışı [kg/saat]</b> (Ortalama değerler 50 Hz'te ölçülmüştür)	PE 1.7	PE 1.7	PE 2.4	PP 2.4
<b>Ø4; Kaynak çıkışı [kg/saat]</b> (Ortalama değerler 50 Hz'te ölçülmüştür)	PE 2.5	PE 2.5	PE 3.4	PP 3.4

Teknik veriler ve özellikler herhangi bir bildirimde bulunmaksızın değiştirilebilir.

## Aletin açıklaması



- |                          |                                                |                                     |
|--------------------------|------------------------------------------------|-------------------------------------|
| 1. Kaynak pabucu         | 6. Kuyruk tutamağı                             | 11. Tutma kolu                      |
| 2. Sıcak hava tüp grubu  | 7. Tahrik ünitesi                              | 12. Hava sıcaklığı potansiyometresi |
| 3. Alet dayanağı         | 8. Aşırı yük koruma sigortası                  | 13. Sıcak hava üfleyci şalteri      |
| 4. Kaynak çubuğu aralığı | 9. Kilitleme aygıtı tahrik açık/kapalı şalteri | 14. Filtre                          |
| 5. Sıcak hava üfleyci    | 10. Alet tahrik açık/kapalı şalteri            |                                     |

### Alet şalteri için talimatlar:

- Aleti çalıştırmak için, **alet tahrik açma/kapama şalterini (10)** basılı tutun
- Aleti durdurmak için, **alet tahrik açma/kapama şalterini (10)** bırakın
- **Alet tahrik açma/kapama şalterini (10)** tutarken, otomatik mod için **kilitleme aygıtı açma/kapama şalterine (9)** basın.

## Kaynağa hazırlama

Güç beslemesini açmadan önce, tüm düğmeler kapatılmalı ve kumanda «0» olarak ayarlanmalıdır.



El ekstrüzyon cihazı yanıcı malzemelerin olduğu veya patlama riski olan ortamlarda çalıştırılmamalıdır. Çalışırken sabit bir çalışma pozisyonu sağlanmalıdır. Çalışma sırasında güç kablosu ve kaynak çubuğu hem açıkça görülebilmeli hem de kullanıcı ve üçüncü kişilere engel olmamalıdır.



Güç kaynağı geriliminin 220V~230V değerinde ve minimum yük kapasitesinin 3000W değerinde olduğundan emin olun.

## Kaynağa hazırlama

- **Kol (11)** aletin sol, sağ veya alt kısmına monte edilebilir.
- **Alet desteği (3)** aletin soluna, sağına veya altına takılabilir.
- Uzatma kabloları kullanılırken minimum çapraz kesit sağlanmalıdır. Uzatma kablolarının kullanıldıkları alanda (ör. dış mekanlar) kullanımı onaylanmış ve bu şekilde işaretlenmiş olmalıdır. Bir güç beslemesi için güç birimi kullanılırken şu nominal güç değerinde olmalıdır: el ekstrüzyon cihazının nominal güç değerinin iki katı.

Uzunluk [m]	Minimum kesit (~230V'ta) [mm <sup>2</sup> ]
19'a kadar	2,5
20–50	4,0

## Açma



### Uyarı:

Aşırı ısınma Teflon uçların erimesine ve sağlığa zararlı buhar çıkmasına neden olabilir. Isıtma sırasında, alet kontrol altına tutulmalı ve aşırı ısınması önlenmelidir.

- Weldy elle çalıştırılan ekstrüderi şebeke güç kaynağına bağlayın.
- **Sıcak hava üfleyci şalterindeki (13)** aleti açın.
- **Hava sıcaklığı potansiyometresini (12)** kullanarak sıcak hava sıcaklığını 5. konuma ayarlayın.



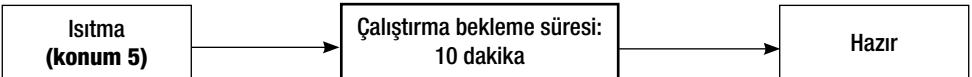
Çalışma sıcaklığına ulaşmak için el ekstrüzyon cihazının ısınması amacıyla en az 10 dakika gerekir.

## Korumaya başlama

El ekstrüzyon cihazı **aşırı yük koruma sigortasına (8)** sahiptir. Akım tüketimi çok yüksekse, vidadaki malzemenin yeterince plastikleştirilmiş olmaması durumunda tahrik otomatik olarak kapatılır. 1 dakika bekleyin ve sonrasında el ekstrüzyon cihazını tekrar açmak için **aşırı yük koruma sigortasına (8)** basın.

## Kaynaklama işlemine başlama

- Uygun Weldy **kaynak ucunu (1)** "Kaynak ucunun takılması" bölümünde tarif edildiği şekilde takın.
- Kaynak çubuğunun kaynak çubuğu açıklığına yerleştirilmesi
- Kaynak işlemi çalışma sıcaklığına ulaşıldığı anda başlayabilir. Bunun için, el ekstrüzyon cihazının **açma/kapama düğmesine (10)** basın. El ekstrüzyon cihazı sadece **kaynak çubuğu aralığına (4)** 3 mm veya 4 mm çapta kaynak çubuğu takılı olduğunda kullanılabilir. Kaynak işlemine başlamadan önce az miktarda plastik malzemenin boşa akmasına izin verilmelidir.
- İdeal çalışmaya başlama sıcaklığına ulaşılan kadar el ekstrüzyon cihazının ısısını ayarlayın.



Kaynak çubuğu hiçbir zaman aynı anda her iki kaynak çubuğu açıklığından yönlendirilmemelidir. Kaynak çubuğu her zaman temiz ve kuru tutulmalıdır.

## Kaynaklama işleminde başlama

- **Kaynak pabucunu (1)** kaynak bölgesine yönlendirin.
- El ekstrüzyon cihazını geri ve ileri hareket ettirerek kaynak bölgesine ön ısıtma yapın.
- El ekstrüzyon cihazını kaynak için hazırlanmış bölgeye yerleştirerek **açma/kapama düğmesine (10)** basın.
- Bir kaynak testi yapın ve sonucu kontrol edin.
- Gerekirse hava **sıcaklığı kumandasından (12)** sıcak hava sıcaklığını değiştirin.
- Uzun kaynaklama işleminin olması halinde, **kilitleme aygıtı açma/kapama şalteri (9)** kilitleme aleti ile birlikte aktif durumda tutulabilir.
- Çözme ünitesi üzerinde yeteri kadar temiz kaynak çubuğunun olduğundan emin olun.
- Kaynak çubuğu, başlatıldıktan sonra otomatik olarak **kaynak çubuğu açıklığından (4)** çekilir. Kaynak çubuğunun beslemesi engellenmemelidir. Kaynak çubuğunu temiz ve kuru tutun.

## Kapatma

- **Açma/kapama düğmesi kilit mekanizmasını (9)** serbest bırakmak için **açma/kapama düğmesine (10)** hafifçe basın. Kaynak ucunun bir sonraki kullanıma kadar zarar görmesini önlemek için kaynak malzemesini kaynak ucundan (1) çıkarın.
- El ekstrüzyon cihazı sadece **alet desteği (3)** ile yerleştirilebilir.



### Yanma riski:

Sıcakken açıkta kalan metal parçalara veya erimiş malzemeye dokunmayın. Cihazı çalıştırdıktan sonra ve mekanik ayarları yapmadan önce soğumasını bekleyin. Sıcak hava akışını insanlara veya hayvanlara asla doğrultmayın.



### Yangın tehlikesi:

Yanıcı malzemelerin yakınında kullanmayın ve her zaman yanmaz bir yüzey kullanın.

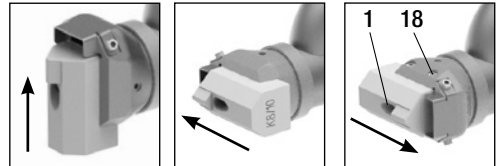
- **Hava sıcaklığı kumandasını (12)** "0" a getirerek ekstrüzyon cihazı soğuyana kadar bekleyin.
- **Sıcak hava üfleyci şalterini (13)** kapatın.

## Ekstrüzyon ve ön ısıtma havası sıcaklığının kontrol edilmesi

Ekstrüde edilen malzeme ve sıcak hava akışı, uzun süren kaynak çalışması sırasında düzenli aralıklarla kontrol edilmelidir: Bunun için uygun sıcaklık sensörlerine sahip hızlı yanıt veren elektronik sıcaklık problemleri kullanılmaktadır. Nozül çıkışı ve 5 mm derinlik arasındaki en yüksek sıcaklık belirlenmelidir. Sıcaklık ölçümü için sıcaklık sensörü ekstrüde edilen malzemenin ortasındaki kaynak pabucuna takılmalıdır.

## Kaynak yönü

- **Kaynak pabucu (1) kelepçe vidaları (18)** gevşetilerek istenilen kaynak yönünde sınırsız bir şekilde dönebilir.
- **Kelepçe vidaları (18)** tekrar iyice sıkılmalıdır.



Kaynak pabucu sadece el ekstrüzyon cihazı çalışma sıcaklığına ulaşırsa değiştirilebilir. Sadece ısıya dayanıklı eldivenlerle çalışın.

## Sıcaklı önerisi

Sıcak hava üfleyici üzerindeki önerilen potansiyometre adımları:

Tür	Malzeme/Çap		Önerilen pozisyon Hava sıcaklığı düzenleyicisi
booster EX2	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	3
booster EX3	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	3

**Not:** potansiyometre adımları ortam sıcaklığına ve kullanılan malzemeye bağlıdır.

## Kaynak pabucunu değiştirme

- Kaynak pabucu sadece el ekstrüzyon cihazı çalışma sıcaklığına ulaşırsa değiştirilebilir.



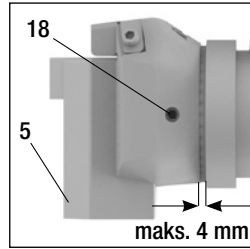
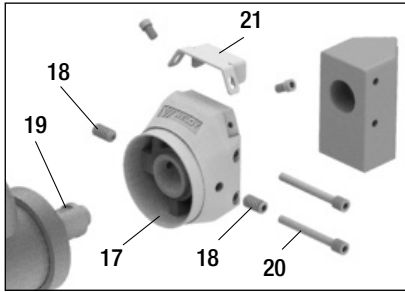
### Yanma riski

Sadece ısıya dayanıklı eldivenlerle değiştirin.



### Tehlikeli gerilim, ölüm tehlikesi

Sıcak el ekstrüzyon cihazını kapatın ve güç kaynağı ile bağlantısını kesin.



- 17 Kaynak pabucu tutucu
- 18 Kelepçe vidaları
- 19 Ekstrüder nozülü
- 20 Kaynak pabucu için vidalar
- 21 Ön ısıtma nozülü

### Kaynak ucunun sökülmesi:

- El ekstrüzyon cihazını sıcakken kapatın ve güç beslemesi ile bağlantısını kesin.
- Kelepçe vidalarını (18) ekstrüder nozülünden (19) gevşeterek kaynak pabucu tutucuyu (17) çıkarın.
- Kaynak pabucu her değiştirildiğinde, ekstrüde edilen malzeme kalıntısını ekstrüzyon nozülünden (19) temizleyin ve sabit bir şekilde bağlandığından emin olun.
- Kaynak pabucu (20) tespit vidalarını gevşeterek kaynak pabucunu (1) kaynak pabucudan (17) çıkarın.

### Kaynak ucunun takılması:

- Ekstrüder nozülünü (19) fırçayla temizleyin.
- Kaynak dikişine uygun kaynak pabucunu (1) kaynak pabucu (20) tespit vidaları ile birlikte kaynak pabucu tutucu (17) üzerine sabitleyin. Kaynak pabucu (1) ve kaynak pabucu tutucu (17) kaynak pabucu için vidalarla birlikte (20) iyice sıkılmalıdır.
- Kaynak pabucu ünitesini (17) + (1) ekstrüder nozülüne (19) kelepçe vidaları (18) ile birlikte sıkıca takın.

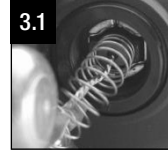
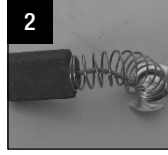
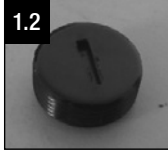
## Tahrik Ünitesi Karbon Fırçalarının Değiştirilmesi



### Tehlikeli gerilim, ölüm tehlikesi

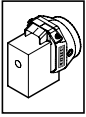
Değiştirmeden önce cihazı kapalı konuma getirin ve güç kaynağı ile bağlantısını kesin.

1. Karbon fırça kapağının vidasını sökün (2 adet).
2. Karbon fırçayı çıkarın.
3. Yeni karbon fırçayı takın ve vidalayın.



## Aksesuarlar

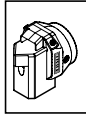
- Yalnızca Weldy aksesuarları kullanılabilir.
- Weldy farklı dikiş yeri türleri için doğru kaynak pabucunu sunar:



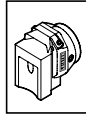
Boş



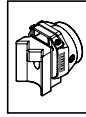
V Dikiş Yeri



Dolgu kaynak



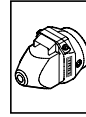
Bindirme dikiş yeri



Köşe dikiş yeri dış



Köşe dikiş yeri kısa



Köşe dikiş yeri uzun

## Bakım

- Kontaminasyon durumunda fırça kullanarak sıcak hava üfleyicideki **filtreleri (14)** temizleyin.
- Kaynak pabucu her değiştirildiğinde, **ekstrüzyon cihazı nozulünü (19)** temizleyin ve tüm ekstrüde edilen malzeme kalıntılarını giderin.
- Güç kaynağı kablosunu ve fişte elektriksel veya mekanik hasar olup olmadığını kontrol edin.

## Servis ve Onarım

- Tahrikin ve sıcak hava üfleyicinin karbon fırçalarının 100 çalışma saati sonrasında yerel Weldy ortağı tarafından kontrol edildiğinden emin olun. Minimum karbon fırça uzunluğuna ulaşılır ulaşılmaz tahrik ve sıcak hava üfleyici otomatik olarak kapatılır.
- Onarımlar sadece yerel WELDY ortakları tarafından yapılabilir. Sadece Weldy'den gelen orijinal aksesuarlar ve orijinal yedek parçalar onarımlar için kullanılacaktır.

## Garanti

- Bu el ekstrüzyon cihazı için yerel Weldy ortakları tarafından verilen tüm garanti veya garanti hakları geçerli olacaktır. Garanti veya garanti talepleri durumunda, tüm üretim veya işleme hataları yerel Weldy ortakları tarafından kendi takdirlerine bağlı olarak onarılacak veya değiştirilecektir. Garanti veya garanti talepleri, satın alma makbuzu veya teslimat notu ile kanıtlanmalıdır. Isıtma elemanları garanti yükümlülükleri dışında bırakılmıştır.
- Yasaların zorunlu hükümlerine tabi olarak diğer garanti talepleri hariç tutulur.
- Normal aşınma ve yırtılma, aşırı yüklenme veya yanlış taşıma nedeniyle ortaya çıkan kusurlar için garanti geçerli değildir.
- Alıcı tarafından değiştirilen aletler için garanti talepleri reddedilir.



Pre korišćenja pažljivo pročitajte uputstvo za rukovanje i sačuvajte ga radi kasnijeg proveravanja.

## Weldy booster EX2 / EX3 Hand-Extruder

### Primena

Varenje PE i PP plastike u sledećim poljima primene:

- Pravljenje kontejnera
- Izgradnja cevovoda
- Proizvodnja plastike
- Plastične popravke



### Napomena upozorenja



#### Napon opasan po život:

otvaranjem uređaja izlažu se delovi pod naponom. Pre otvaranja uređaja izvucite kabl napajanja iz utičnice. Pre puštanja u pogon proverite da li na kابلu napajanja, priključku i produžnom kابلu postoje električna ili mehanička oštećenja.



#### Opasnost od požara i eksplozije:

U slučaju nepropisnog korišćenja uređaja (npr. zbog pregrevanja materijala), postoji opasnost od požara i eksplozije, naročito u blizini zapaljivih materijala i eksplozivnih gasova.



#### Rizik od opekotina:

Ne dodirujte izložene metalne delove ili istopljeni materijal dok je vruć. Nakon rada ili pre mehaničkih podešavanja ostavite uređaj da se ohladi. Mlaz vrelog vazduha nikada ne usmeravajte prema ljudima ili životinjama.



### Oprez



Lokalni napon napajanja mora se podudarati sa **nominalnim naponom** navedenim na uređaju.

U slučaju prekida napajanja, prekidač duvača vrelog vazduha i pogona mora da se isključi (otpuštanje blokade prekidača).



U cilju zaštite ljudi na gradilištima, **toplo** preporučujemo da se uređaj priključi na sklopku.



Uređaj ne **smeđa radi bez nadzora**, jer toplota može da uzrokuje paljenje zapaljivih materijala. Uređaj mogu da koriste **samokvalifikovani** stručnjaci ili druga lica pod njihovim nadzorom. Deca ne smeju da koriste ovaj uređaj.



Uređaj se mora zaštititi od **vlage** i tečnosti.



Popravke mogu da vrše samo lokalni partneri kompanije WELD. Za popravke se mogu koristiti samo originalna dodatna oprema i rezervni delovi kompanije Weld.

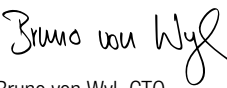
## Usklađenost


Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil, Švajcarska potvrđuje da ovaj proizvod ispunjava zahteve sledećih direktiva Evropske unije za modele koji su dostupni za kupovinu.

Direktive: 2006/42/EG, 2011/65/EU, 2014/30/EU

Usaglašeni standardi: EN ISO 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 IEC 63000

Kaegiswil, 12/04/2020.

  
Bruno von Wyl, CTO

  
Christoph Baumgartner, GM

## Odlaganje



Električni uređaji, dodatna oprema i materijal pakovanja moraju se odložiti na ekološki prihvatljiv način.

**Odnosi se na države članice EU:** Električni uređaji se ne smeju odlagati sa komunalnim otpadom.

## Tehnički podaci

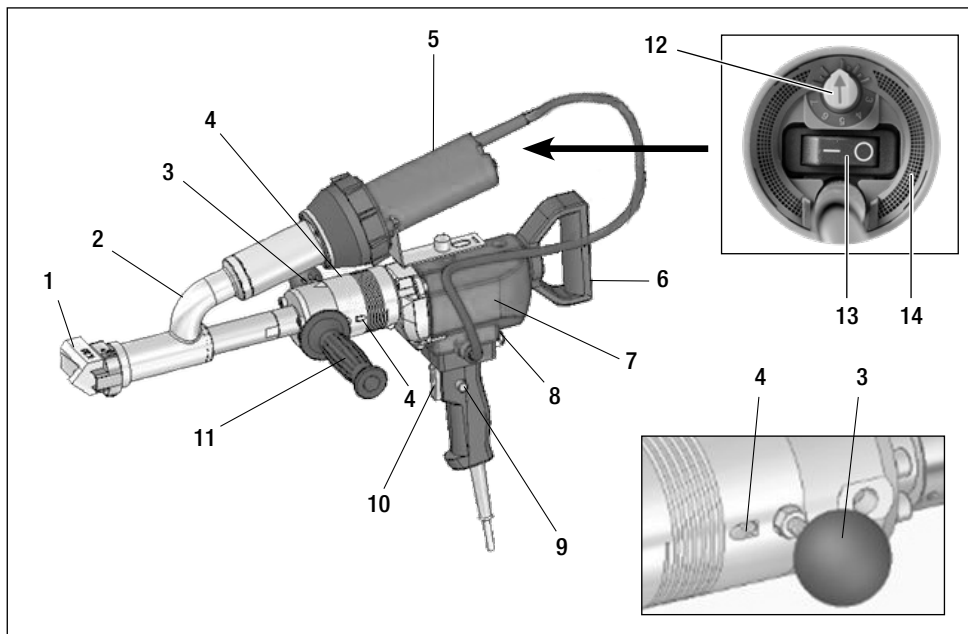
		booster EX2	booster EX3
<b>Napon</b> Mrežni napon se ne može menjati	V~	230	230
<b>Potrošnja snage</b>	W	3000	3000
<b>Frekvencija</b>	Hz	50 / 60	50 / 60
<b>Temperatura vazduha</b>	°C	maks. 360	maks. 360
<b>Temperatura plastifikacije</b>	°C	maks. 310	maks. 310
<b>Nivo zvuka</b>	LpA (dB)	74	74
<b>Dimenzije D × Š × V</b> bez papučiće za varenje	mm	500 × 140 × 380	630 × 140 × 380
<b>Težina u</b> sa kablom od 3 m	kg	6,4	6,9
<b>Oznaka usklađenosti</b>		CE	CE
<b>Klasa zaštite</b>		□	□

Proizvodnja materijala za zavarivanje	booster EX2		booster EX3	
<b>štapić za varenje</b> (u skladu sa DVS 2211)	Ø3 / Ø4		Ø3 / Ø4	
<b>Ø3; proizvodnja materijala za zavarivanje [kg/čas]</b> (Prosečne vrednosti pri 50 Hz)	PE 1,7	PE 1,7	PE 2,4	PP 2,4
<b>Ø4; proizvodnja materijala za zavarivanje [kg/čas]</b> (Prosečne vrednosti pri 50 Hz)	PE 2,5	PE 2,5	PE 3,4	PP 3,4

Tehnički podaci i specifikacije mogu se menjati bez prethodnog obaveštenja.



## Opis alata



- |                                       |                                          |                                     |
|---------------------------------------|------------------------------------------|-------------------------------------|
| 1. Papučica za zavarivanje            | 5. Duvači vreloug vazduha                | 10. Prekidač za uklj./isklj. alata  |
| 2. Jedinica sa cevi za vreloug vazduh | 6. Zadnja ručka                          | 11. Ručka                           |
| 3. Oslonac za alat                    | 7. Pogonski sklop                        | 12. Regulator temperature vazduha   |
| 4. Otvori za štapiće za zavarivanje   | 8. Osigurač za zaštitu od preopterećenja | 13. Prekidač duvača vreloug vazduha |
|                                       | 9. Blokada prekidača                     | 14. Filter                          |

### Uputstvo za korišćenje prekidača na alatu:

- Za uključivanje alata pritisnite prekidač **on/off (uklj./isklj.) (10)**.
- Za isključivanje alata otpustite prekidač **on/off (uklj./isklj.) (10)**.
- Za neprekidan automatski rad kada je **prekidač On/Off (10)** uključen, pritisnite **blokadu na On/Off prekidaču (9)**.

## Pripreme za varenje

Pre uključivanja napajanja svi prekidači moraju biti isključeni i regulator morabit postavljen na „0“.



Ručni ekstruder se ne sme koristiti u zapaljivim okruženjima ili prostorima gde postoji rizik od eksplozije. Tokom rada mora se obezbediti stabilan radni položaj. Kabl napajanja i štapić za zavarivanje moraju biti slobodni i ne smeju da ometaju korisnika i treće strane u radu.



Obezbedite monofazno napajanje sa naponom od 220~230 V i snagom od najmanje 3000 W.

## Pripreme za varenje

- **Ručka (11)** se može montirati s leve, desne ili donje strane alata.
- **Oslonac za alat (3)** se može montirati s leve, desne ili donje strane alata.
- Neophodno je obezbediti minimalan prečnik kod rada sa produžnim kablovima. Produžni kablovi moraju biti odobreni za upotrebu lokaciju (npr. napolju) i shodno tome moraju biti obeleženi. Kod korišćenja agregata za napajanje, agregat mora da ima sledeću nazivnu snagu: dvostruko veća snaga od snage ručnog ekstrudera.

Dužina [m]	Minimalni prečnik (na ~230 V) [mm <sup>2</sup> ]
do 19	2,5
20–50	4,0

## Uključivanje



### Upozorenje:

Preterano zagrevanje može da dovede do uništenja teflonskih papučica i do stvaranja isparenja štetnih po zdravlje. Uređaj tokom zagrevanja mora biti pod nadzorom da ne bi došlo do pregrevanja.

- Povežite ručni ekstruder Weldy sa izvorom napajanja.
- Zatim uključite **prekidač duvača vrelog vazduha (13)**.
- Postavite temperaturu vrelog vazduha na **regulatoru temperature vazduha (12)** u položaj 5.



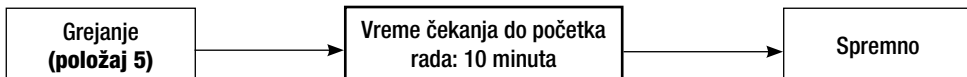
Da bi se dostigla radna temperatura, ručni ekstruder zahteva najmanje 10 minuta zagrevanja.

## Zaštita prilikom pokretanja

Ručni ekstruder poseduje **osigurač za zaštitu od preopterećenja (8)**. Ako je potrošnja struje prevelika pogon se automatski isključuje ako materijal nije dovoljno plastificiran. Sačekajte 1 minut i pritisnite **osigurač za zaštitu od preopterećenja (8)** da biste ponovo uključili ručni ekstruder.

## Početak procesa varenja

- Pričvrstite odgovarajuću Weldy **papučicu za varenje (1)** na način prikazan u odeljku „Zamena papučice za varenje”.
- Umetanje štapića za varenje u otvor za štapić
- Varenje može da počne čim se dostigne radna temperatura. Da biste počeli varenje, pritisnite **prekidač on/off (10)** na ručnom ekstruderu. Ručni ekstruder se može koristiti samo ako je se štapić za varenje prečnika 3 ili 4 mm umetne u **otvor za štapić za varenje (4)**. Mora se dozvoliti da mala količina plastificiranog materijala izađe pre početka varenja.
- Podesite toplotu na ručnom ekstruderu tako da dostignete idealnu temperaturu za početak rada.



Šipka za varenje se nikada ne sme istovremeno proturiti kroz oba otvora za šipku za varenje. Šipka za varenje uvek mora biti čista i suva.

## Početak procesa varenja

- Usmerite **papučicu za varenje (1)** ka oblasti varenja.
- Prethodno zagrejte područje varenja pomeranjem ručnog ekstrudera napred–nazad.
- Postavite ručni ekstruder na pripremljeno mesto za varenje i pritisnite **prekidač on/off (10)**.
- Obavite testiranje vara i proverite rezultat.
- Korigujte temperaturu vrelog vazduha na **regulatoru temperature vazduha (12)** ako bude potrebno.
- Tokom dužih perioda varenja, **blokada prekidača (9)** može da se upotrebi.
- Proverite da li ima dovoljno štapića za varenje na uređaju za odmotavanje.
- Štapić za varenje se automatski uvlači kroz **otvor za štapić za varenje (4)** kada se uređaj pokrene. Ne sme se sprečavati uvlačenje štapića za varenje. Štapić za varenje treba da bude čist i suv.

## Isključivanje

- Otpustite **blokadu prekidača On/Off (9)** kratkim pritiskom na prekidač **On/Off (10)**. Uklonite materijal za varenje iz papučice (1) da biste sprečili oštećenje papučice prilikom sledećeg pokretanja.
- Ručni ekstruder sme da se oslanja samo na **oslonac za alat (3)**.



### Rizik od opekotina:

Ne dodirujte izložene metalne delove ili istopljeni materijal dok je vruć. Nakon rada ili pre mehaničkih podešavanja ostavite uređaj da se ohladi. Mlaz vrelog vazduha nikada ne usmeravajte prema ljudima ili životinjama.



### Opasnost od požara:

Uređaj nemojte koristiti u blizini zapaljive opreme i uvek koristite vatrootpornu površinu.

- Postavite **regulator temperature vazduha (12)** na «0» i sačekajte da se ručni ekstruder ohladi.
- Isključite uređaj **prekidač duvača vrelog vazduha (13)**.

## Proveravanje temperature ekstrudiranog materijala i vazduha predzagrevanja

Tokom dužih perioda varenja potrebno je redovno proveravanje temperature ekstrudiranog materijala i mlaza vrelog vazduha: u tu svrhu moraju se koristiti brzoreagujuće elektronske temperaturne sonde sa odgovarajućim temperaturnim senzorima. Potrebno je da se utvrdi najveća temperatura mlaza vrelog vazduha između otvora mlaznice i dubine od 5 mm. Kod merenja temperature temperaturni senzor mora da se stavi u papučicu za varenje u sredinu ekstrudiranog materijala.

## Smer varenja

- Odvijanje **steznih vijaka (18)** omogućava slobodnu rotaciju **papučice za varenje** u željenom smeru varenja.
- **Stezni vijci (18)** se zatim moraju ponovo dotegnuti.



Papučica za zavarivanje se može zameniti samo ako je ručni ekstruder dostigao radnu temperaturu. Radite isključivo u rukavicama otpornim na toplotu.

## Preporučene temperature

Preporučeni nivoi kontrole temperature na duvaču vrelom vazduhu:

Model	Materijal/prečnik		Preporučeni položaj regulatora temperature vazduha
booster EX2	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	3
booster EX3	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	3

**Napomena:** Nivoi regulacije zavise od temperature okruženja i korišćenog materijala.

## Zamena papučice za varenje

- Papučica za zavarivanje se može zameniti samo ako je ručni ekstruder dostigao radnu temperaturu.



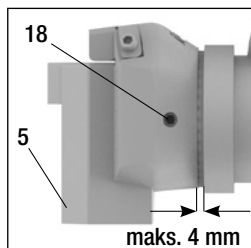
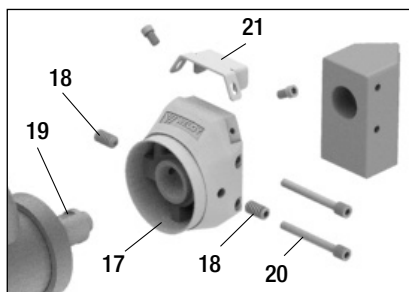
### Rizik od opekotina

Menjanje obavljajte isključivo u rukavicama otpornim na toplotu.



### Napon opasan po život

Ugasite vreli ručni ekstruder i isključite ga iz struje.



- 17 Držać papučice za varenje
- 18 Stezni vijci
- 19 Mlaznica ekstrudera
- 20 Vijci papučice za varenje
- 21 Mlaznica za predzagrevanje

### Uklonite papučicu za varenje:

- Ugasite ručni ekstruder dok je topao i isključite ga iz struje.
- Skinite **držać papučice za varenje (17)** otpuštanjem **steznih vijaka (18)** na **mlaznici ekstrudera (19)**.
- Prilikom svake zamene papučice za varenje, uklonite ostatke ekstrudiranog materijala iz **mlaznice ekstrudera (19)** i proverite da li je čvrsto stegnuta.
- Skinite **papučicu za varenje (1)** otpuštanjem **vijaka za pričvršćivanje papučice za varenje (20)** sa **držača papučice za varenje (17)**.

### Postavljanje papučice za varenje:

- Očistite **mlaznicu ekstrudera (19)** uz pomoć četke.
- Postavite odgovarajuću **papučicu za varenje (1)** za željenu vrstu spoja na **držać papučice za varenje (17)** i **Papučica za varenje (1)** i **držać papučice za varenje (17)** moraju da se zategnu **propisno pomoću vijaka za zatezanje na papučici za varenje (20)**.
- Zategnite **noslač papučice za varenje (17) + (1)** pomoću **steznih vijaka (18)** tako da čvrsto stoji na **mlaznici ekstrudera (19)**.

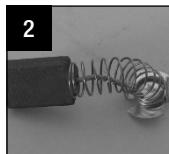
## Zamena ugljeničnih četkica na pogonskom sklopu



### Napon opasan po život

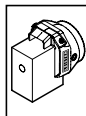
Pre zamene ugasite uređaj i isključite ga iz struje.

1. Odvijte poklopac ugljeničnih četkica (2 komada).
2. Uklonite ugljeničnu četkicu.
3. Umetnite novu ugljeničnu četkicu i vratite poklopac.

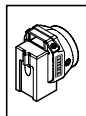


## Dodatna oprema

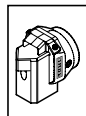
- Dozvoljeno je korišćenje samo dodatne opreme marke Weldy.
- Weldy u ponudi ima odgovarajuće papučiće za varenje za više uobičajenih spojeva:



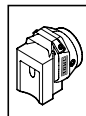
Slepi spoj



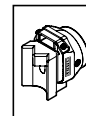
V-spoj



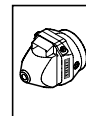
Ugaoni spoj



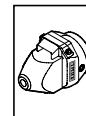
Preklopni spoj



Spoljni ugaoni spoj



Kratki ugaoni spoj



Dugi ugaoni spoj

## Održavanje

- U slučaju zaprljanosti, očistite **filtere (14)** duvača vrelog vazduha pomoću četkice.
- Očistite **mlaznicu ekstrudera (19)** prilikom svake zamene papučiće za varenje i uklonite sve ostatke ekstrudiranog materijala.
- Proverite da li na kابلu napajanja i priključku postoje električna ili mehanička oštećenja.

## Održavanje i popravke

- Postarajte se da ugljenične četkice pogona i duvač vrelog vazduha proveri lokalni partner kompanije Weldy nakon 100 časova rada. Pogon i duvač vrelog vazduha automatski se isključuju čim se dostigne minimalna dužina ugljeničnih četkica.
- Popravke mogu da izvode samo lokalni partneri kompanije Weldy. Za popravke se moraju koristiti isključivo originalna dodatna oprema i originalni rezervni delovi kompanije Weldy.

## Garancija

- Primenjuje se prava na osnovu garancije i/ili saobraznosti koje odobravaju lokalni partneri kompanije Weldy. U slučaju potraživanja po osnovu saobraznosti ili garancije, sve fabričke i proizvodne greške popravice ili otkloniti lokalni partneri kompanije Weldy, o svom trošku. Potraživanja po osnovu saobraznosti ili garancije moraju se potkrepiti računom ili prijemnicom. Grejni elementi isključeni su iz obaveza saobraznosti ili garancija.
- Dodatna potraživanja po osnovu saobraznosti ili garancije isključuju se u okviru zakona.
- Saobraznost i garancija se ne primenjuju na defekte uzrokovane uobičajenim habanjem i trošenjem, preopterećenjem ili nepropisnim rukovanjem.
- Potraživanja po osnovu saobraznosti ili garancije ne prihvataju se za alate marke Weldy koje je kupac menjao ili prepravljao.

يُرجى قراءة إرشادات التشغيل بعناية قبل الاستخدام والحفاظ عليها للرجوع إليها فيما بعد.



## أداة التعزيز من Weldy طرازي EX2 / EX3 ماكينة البثق المحمولة باليد

### الاستخدام

لحام المواد البلاستيكية المصنوعة من البولي إيثيلين والبولي بروبيلين في مجالات الاستخدام التالية:

- هندسة الحاويات
- تصنيع البلاستيك
- إنشاء خطوط الأنابيب
- إصلاحات المواد البلاستيكية

### تحذير

#### جهد كهربائي خطير، خطر على الحياة:

عند فتح الجهاز، تكون الأجزاء المكهربة مكشوفة. اسحب قابس الطاقة من مأخذ التيار قبل فتح الجهاز. قبل بدء التشغيل، افحص سلك الطاقة والقابس وكبل الإطالة بحثًا عن وجود تلف كهربائي أو تلف ميكانيكي.



#### خطر نشوب حريق أو حدوث انفجار:

عند استخدام الجهاز بطريقة غير صحيحة (على سبيل المثال، بسبب ارتفاع درجة حرارة المواد)، تكون هناك مخاطر نشوب حريق أو انفجار، وخاصةً إذا كان الجهاز بالقرب من مواد قابلة للاشتعال أو غازات متفجرة.



#### خطر الاحتراق:

لا تلمس الأجزاء المعدنية المكشوفة أو المواد المنصهرة وهي ساخنة. اترك الجهاز يبرد أولاً بعد التشغيل أو قبل ضبط الإعدادات الميكانيكية. لا توجه مطلقاً تدفق الهواء الساخن على البشر أو الحيوانات.



### تنبيه

يجب أن يطابق جهد الإمداد بالتيار المحلي الجهد الاسمي المحدد على الجهاز. في حالة انقطاع التيار الكهربائي، يجب إيقاف تشغيل مفتاح منفخ الهواء الساخن والمحرك (تحرير جهاز القفل).



لحماية الأفراد في مواقع الإنشاءات، نوصي بشدة بتوصيل الجهاز بقاطع دائرة التيار المتبقي (RCD).



يجب عدم تشغيل الجهاز إلا تحت إشراف، حيث يمكن أن تؤدي الحرارة إلى اشتعال مواد قابلة للاشتعال. يجب عدم تشغيل الجهاز إلا بواسطة متخصصين مدربين أو تحت إشرافهم. يُحظر على الأطفال استخدام هذا الجهاز.



يجب حماية الجهاز من الرطوبة والبلل.



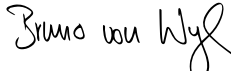
يجب عدم تنفيذ عمليات الإصلاحات إلا بواسطة شركاء Weldy المحليين. لإجراء عمليات الإصلاح، لا يجوز استخدام ملحقات وقطع غيار إلا الملحقات وقطع الغيار الأصلية من Weldy.




شركة Leister Technologies، ش.م، 10 شارع جاليليو شتراسه، CH6056 كيجيفيل/  
سويسرا، تؤكد أن المنتجات في التصميمات التي طرحناها تفي بمتطلبات توجيهات الاتحاد  
الأوروبي التالية.

2006/42/EG  
2011/65/EU  
2014/30/EU

المعايير المنسقة: EN ISO 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 IEC 63000

  
Bruno von Wyl, CTO

  
Christoph Baumgartner, GM

Kaegiswil, 04.12.2021

### التخلص من المنتج

يجب إعادة تدوير الأجهزة الكهربائية والملحقات والعبوة بطريقة صديقة للبيئة. لبلدان الاتحاد ينطبق  
على دول الاتحاد الأوروبي: لا تتخلص من الأجهزة الكهربائية مع النفايات المنزلية!

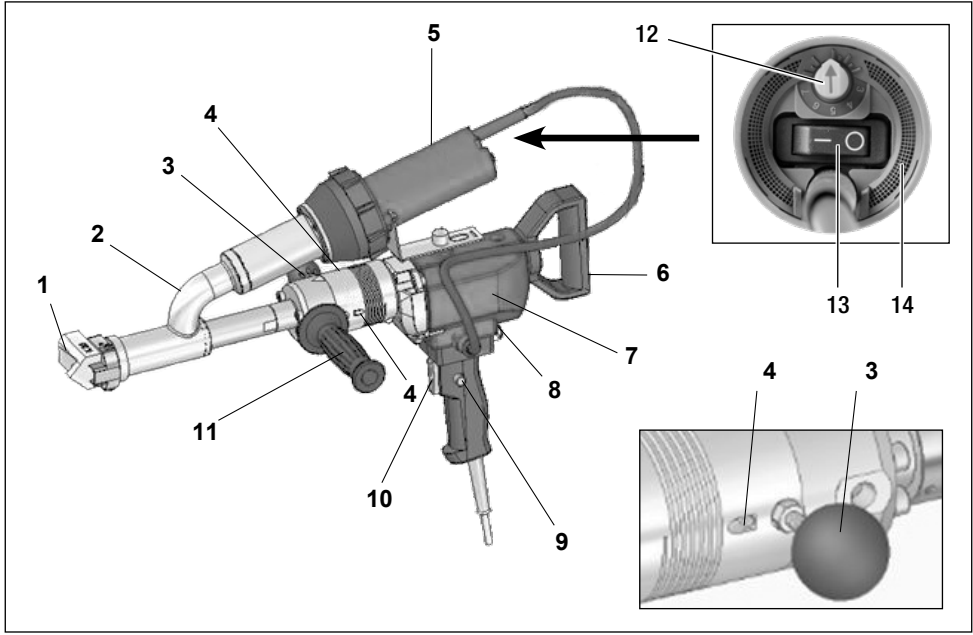


### البيانات الفنية

	أداة التعزيز طراز EX2	أداة التعزيز طراز EX3
بالفولت~ الفولتية فولتية المصدر الرئيسي للطاقة غير انعكاسية	230	230
بالواط استهلاك الطاقة	3000	3000
بالهرتز التردد	60 / 50	60 / 50
بالدرجة درجة حرارة الهواء المنوية	360 كحد أقصى	360 كحد أقصى
بالدرجة درجة حرارة اللدائن المنوية	310 كحد أقصى	310 كحد أقصى
مستوى مستوى الاتبعات ضغط الصوت (بالديسيبل)	74	74
المقاس الطول × العرض × الارتفاع بالمليمتر دون حساب غطاء اللحام	430 × 140 × 500	430 × 140 × 630
الوزن بالكيلوجرام بما في ذلك 3 م من الكابلات	6.4	6.9
علامة المطابقة	CE	CE
فئة الحماية II	□	□

مخرجات اللحام	أداة التعزيز طراز EX2	أداة التعزيز طراز EX3
فضيب اللحام بالمليمتر (بما يتوافق مع DVS 2211)	4 Ø / 3 Ø	4 Ø / 3 Ø
3 Ø؛ مخرجات اللحام [كجم/ساعة] (متوسط القيم عند مستوى 50 هرتز)	بولي إيثيلين 1.7	بولي إيثيلين 2.4
Ø؛ مخرجات اللحام [كجم/ساعة] (متوسط القيم عند مستوى 50 هرتز)	بولي إيثيلين 2.5	بولي إيثيلين 3.4

البيانات والمواصفات الفنية عرضة للتغيير بدون إشعار مسبق.



- |                                |                                                  |                              |
|--------------------------------|--------------------------------------------------|------------------------------|
| 1. غطاء اللحم                  | 8. مصهر الوقاية من                               | 11. مقبض                     |
| 2. مجموعة أنابيب الهواء الساخن | حمل التيار الزائد                                | 12. مقياس جهد                |
| 3. سناد الأداة                 | 9. مفتاح تشغيل/إيقاف تشغيل وحدة تدوير جهاز القفل | درجة حرارة الهواء            |
| 4. فتحات قضيب اللحم            | 10. مفتاح تشغيل/إيقاف تشغيل وحدة تدوير           | 13. مفتاح نفاخ الهواء الساخن |
| 5. نفاخ الهواء الساخن          | الأداة                                           | 14. المرشح                   |
| 6. المقبض الخلفي               |                                                  |                              |
| 7. وحدة التدوير                |                                                  |                              |

#### إرشادات لاستعمال مفاتيح الأداة:

- لبدء تشغيل الأداة، اضغط مع الاستمرار على مفتاح تشغيل/إيقاف تشغيل وحدة تدوير الأداة (10)
- لإيقاف تشغيل الأداة، حرر مفتاح تشغيل/إيقاف تشغيل وحدة تدوير الأداة (10)
- مع الضغط على مفتاح تشغيل/إيقاف تشغيل وحدة تدوير الأداة (10)، اضغط على مفتاح تشغيل/إيقاف تشغيل وحدة تدوير جهاز القفل (9) لتشغيل الوضع التلقائي.

#### الإعدادات لعملية اللحام

قبل تشغيل مصدر الطاقة، يجب إيقاف تشغيل جميع المفاتيح وضبط وحدة التحكم على الوضع «0».

يجب عدم استخدام ماكينة البثق المحمولة باليد في محيط قابل للاشتعال أو عندما يكون هناك خطر حدوث انفجار. يجب التأكد من وجود موضع عمل مستقر أثناء التشغيل. يجب عدم عوائق أمام كبل الطاقة وقضيب اللحم ويجب ألا يُعيقا المستخدم أو الآخرين أثناء التشغيل.



تأكد من تمتع مصدر الطاقة بفولتية أحادية الطور تتراوح بين 220 و230 فولت، وأن سعة حمل الطاقة تصل إلى 3000 واط على الأقل.





## الإعداد لعملية اللحام

- يمكن تركيب المقبض (11) على يسار الأداة أو يمينها أو أسفلها بدلاً من ذلك.
- يمكن تركيب دعامة الأداة (3) على يسار الأداة أو على يمينها أو أسفل منها.
- يجب ضمان الحد الأدنى من المقطع العرضي عند استخدام كابلات الإطالة. يجب أن تكون كابلات الإطالة معتمدة لموقع الاستخدام (مثلاً في الخارج)، وأن تكون عليها علامات تشير إلى ذلك. عند استخدام وحدة طاقة لمصدر الطاقة، يجب أن يكون لها معدل القدرة الاسمي التالي: ضعف معدل الطاقة الاسمي لماكينة البثق المحمولة.

الحد الأدنى للمقطع العرضي (عند مستوى 230 فولت)	الطول [بالمتر]
[مم <sup>2</sup> ]	حتى 19
2.5	19
4.0	20-50

## التشغيل

### تحذير:



التسخين المفرط يمكن أن يؤدي إلى إتلاف أحذية التفلون أو إلى خروج أبخرة ضارة بالصحة. أثناء التسخين، يجب أن يكون هناك إشرافاً على الجهاز لتجنب التسخين المفرط.

- صل أداة البثق اليدوية من Weldy بمصدر الطاقة الرئيسي.
- شغل الأداة بواسطة مفتاح ناخف الهواء الساخن (13).
- اضبط درجة حرارة الهواء بتحريك مقياس جهد درجة حرارة الهواء (12) على الوضع 5.

للوصول إلى درجة حرارة التشغيل، تتطلب ماكينة البثق المحمولة 10 دقائق على الأقل للتسخين.

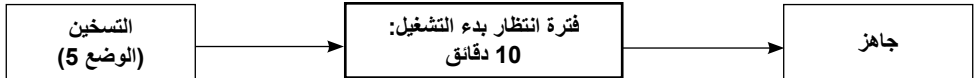


## بدء الحماية

تحتوي ماكينة البثق المحمولة على صمام حماية من الحمل الزائد (8). إذا كان استهلاك التيا مرتفعاً جداً، فسيتم إيقاف تشغيل المحرك تلقائياً إذا كانت المادة الموجودة في البرغي غير ملدنة بدرجة كافية. انتظر دقيقة واحدة ثم اضغط على صمام الحماية من الحمل الزائد (8) لتشغيل ماكينة البثق المحمولة مرة أخرى.

## بدء عملية اللحام

- قم بتوصيل قاعدة كمالية للحام المطلوبة Weldy (1) حسب القسم "استبدال قاعدة كمالية للحام".
- إدخال قضيب اللحام في فتحة قضيب اللحام
- يبدأ اللحام بمجرد الوصول إلى درجة حرارة التشغيل. للقيام بذلك، اضغط على مفتاح التشغيل/إيقاف التشغيل (10) بماكينة البثق المحمولة. لا تُستخدم ماكينة البثق المحمولة إلا إذا تم إدخال قضيب لحام قطره 3 مم أو 4 مم في فتحة قضيب اللحام (4). يجب السماح بمرور كمية صغيرة من المادة البلاستيكية قبل اللحام.
- اضبط درجة حرارة ماكينة البثق المحمولة حتى الوصول إلى درجة الحرارة المثالية لبدء العمل.



يجب عدم توجيه قضيب اللحام من خلال فتحات قضيب اللحام في الوقت ذاته. يجب أن يظل قضيب اللحام نظيفاً وجافاً دائماً.



## بدء عملية اللحام

- وجّه غطاء اللحام (1) إلى منطقة التلحيم.
- سخّن منطقة اللحام مسبقاً عن طريق تحريك ماكينة البثق المحمولة ذهاباً وإياباً.
- ضع ماكينة البثق المحمولة في منطقة اللحام المجهزة واضغط على مفتاح التشغيل/إيقاف التشغيل (10).
- قم بإجراء اختبار لحام وتحقق من النتيجة.
- صحّح درجة حرارة هواء التسخين في وحدة التحكم بدرجة حرارة الهواء (12)، إن لزم الأمر.
- في حالة القيام بعملية لحام تستغرق وقتاً طويلاً، يمكن تثبيت مفتاح تشغيل/إيقاف تشغيل وحدة تدوير جهاز القفل (9) على الحالة النشطة باستخدام أداة القفل.
- تأكد من توقّف قضبان لحام نظيفة على وحدة الفك.
- يتم سحب قضيب اللحام تلقائياً من خلال فتحة قضيب اللحام (4) بعد البدء. يجب عدم إعاقة تغذية قضيب اللحام. ويجب أن يظل قضيب اللحام نظيفاً وجافاً.

## إيقاف التشغيل

- حرر مفتاح تشغيل/إيقاف تشغيل جهاز القفل (9) عن طريق الضغط لفترة وجيزة على مفتاح تشغيل/إيقاف التشغيل (10).
- قم بإزالة مادة اللحام من حذاء اللحام (1) لمنع تلف حذاء اللحام في المرة التالية التي يتم تشغيله فيها.
- لا يجوز وضع ماكينة البثق المحمولة إلا على دعامة الأداة (3).

### خطر الاحتراق:

لا تلمس الأجزاء المعدنية المكشوفة أو المواد المنصهرة وهي ساخنة. اترك الجهاز يبرد أولاً بعد التشغيل أو قبل ضبط الإعدادات الميكانيكية. لا توجّه مطلقاً تدفق الهواء الساخن على البشر أو الحيوانات.



### خطر نشوب حريق:

تجنب الاستخدام بالقرب من معدات قابلة للاشتعال واستخدم دوماً سطحاً مقاوماً للحريق.



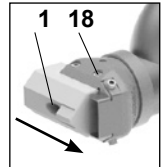
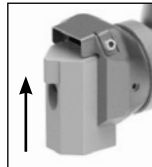
- اضبط وحدة التحكم بدرجة حرارة الهواء (12) على "0" وانتظر حتى تبرد ماكينة البثق المحمولة.
- أوقف تشغيل مفتاح نافخ الهواء الساخن (13).

## افحص درجة حرارة البثق وهواء التسخين المسبق

يجب فحص درجة حرارة ماكينة البثق وتدفق الهواء الساخن بانتظام خلال الفترات الممتدة من أعمال اللحام: يجب استخدام مجسات درجة الحرارة الإلكترونية ذات الإشارة السريعة مع مستشعرات درجة الحرارة المناسبة لهذا الغرض. يجب تحديد أعلى درجة حرارة في نفث الهواء الساخن بين مخرج الفوهة وعلى عمق 5 مم. لقياس درجة الحرارة، يجب إدخال مستشعر درجة الحرارة في حذاء اللحام في منتصف البثق.

## اتجاه اللحام

- يمكن إدارة غطاء اللحام (1) على وضع اللحام المطوب بشكل لا نهائي عن طريق إرخاء براغي المشبك (18).
- يجب إحكام غلق براغي المشبك (18) مجدداً.



يمكن تغيير حذاء اللحام فقط إذا وصلت ماكينة البثق المحمولة إلى درجة حرارة التشغيل. يجب عدم العمل إلا عند ارتداء القفازات المقاومة للحرارة.



## توصية درجة الحرارة

خطوات مقياس الجهد الموصى بها في نافث الهواء الساخن:

النوع	المادة/القطر	الموضع الموصى به منظم درجة حرارة الهواء
EX2	بولي إيثيلين (4 Ø / 3 Ø) أداة التعزيز طراز	3
EX3	بولي إيثيلين (4 Ø / 3 Ø) أداة التعزيز طراز	3

يجب ملاحظة ما يلي: تعتمد خطوات مقياس الجهد على درجة حرارة البيئة المحيطة والمادة المستخدمة.

## تغيير غطاء اللحام

- يمكن تغيير حذاء اللحام فقط إذا وصلت ماكينة البثق المحمولة إلى درجة حرارة التشغيل.

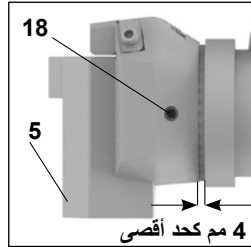
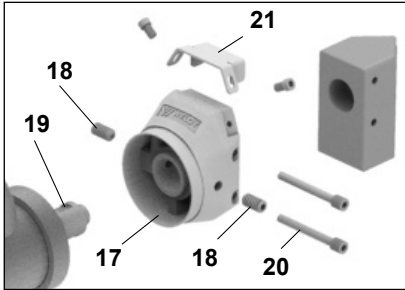
### خطر الاحتراق

يجب عدم التغيير إلا عند ارتداء القفازات المقاومة للحرارة.



### جهد كهربائي خطير، خطر على الحياة

أوقف تشغيل ماكينة البثق المحمولة عندما تكون في حالة ساخنة وافصلها عن مصدر الطاقة.



- 17 ماسك غطاء اللحام
- 18 براغي المشبك
- 19 فوهة أداة البثق
- 20 براغ لغطاء اللحام
- 21 فوهة التسخين المسبق

### إزالة قاعدة كمالية اللحام:

- أوقف تشغيل ماكينة البثق المحمولة عندما تكون في حالة دافئة وافصلها عن مصدر الطاقة.
- أزل ماسك غطاء اللحام (17) عن طريق فك براغي المشبك (18) من فوهة البثق (19).
- في كل مرة يتم فيها تغيير حذاء اللحام، قم بإزالة بقايا البثق من فوهة ماكينة البثق (19) وتأكد من تثبيتها بإحكام.
- أزل غطاء اللحام (1) عن ماسك غطاء اللحام (17) عن طريق فك البراغي المثبتة لغطاء اللحام (20).

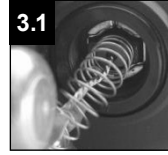
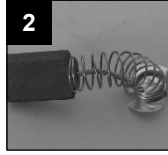
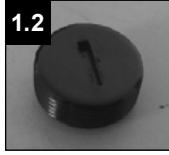
### إرفاق قاعدة كمالية اللحام:

- نظّف فوهة البثق (19) مستخدمًا فرشاة.
- ثبت غطاء اللحام (1) المناسب لدرزة اللحام على ماسك غطاء اللحام (17) من خلال تثبيت براغي غطاء اللحام (20).
- يجب تثبيت غطاء اللحام (1) وماسك غطاء اللحام (17) بإحكام مناسب بواسطة براغي غطاء اللحام (20).
- ركّب وحدة غطاء اللحام (17) + (1) على فوهة البثق (19) بإحكام مستخدمًا براغي المشبك (18).

## استبدال فرش الكربون في وحدة المحرك

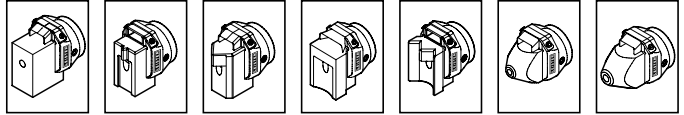
1. قم بفك غطاء فرش الكربون (قطعتان).
2. أخرج فرشاة الكربون.
3. أدخل فرشاة الكربون الجديدة ثم لف الغطاء لغلقة.

جهد كهربائي خطير، خطر على الحياة  
أوقف تشغيل الجهاز وافصله عن مصدر إمداد  
الطاقة قبل تغييره.



## الملحقات

- يجب استخدام ملحقات Weldy فقط.
- توفر Weldy أغشية اللحام المناسبة للأنواع المختلفة الشائعة من الدرزات:



- درزة لحام عادي
- درزة لحام على شكل V
- درزة لحام زاوي
- درزة لحام متراكب
- درزة لحام خارجي بزواوية
- درزة لحام قصير بزواوية
- درزة لحام طويل بزواوية

## الصيانة

- في حالة حدوث تلوث، نظف باستخدام فرشاة المرشحات (14) الموجودة في منفخ الهواء الساخن.
- نظف فوهة ماكينة البثق (19) في كل مرة يتم فيها تغيير حذاء اللحام وقم بإزالة جميع بقايا البثق.
- تحقق من سلك مصدر الطاقة ومن المقبس بحثاً عن حدوث أي ضرر ميكانيكي.
- نظف خرطوم الهواء بانتظام.

## الخدمة والإصلاحات

- احرص على أن يفحص شريك Weldy المحلي فرش الكربون في المحرك ومنفخ الهواء الساخن بعد 100 ساعة تشغيل.
- يتم إيقاف تشغيل المحرك ومنفخ الهواء الساخن تلقائياً بمجرد الوصول إلى الحد الأدنى لطول فرش الكربون.
- يجب عدم تنفيذ عمليات الإصلاحات إلا بواسطة شركاء WELDY المحليين. لإجراء عمليات الإصلاحات، يجب عدم استخدام سوى الملحقات وقطع الغيار الأصلية من Weldy.

## الضمان

- بالنسبة إلى ماكينة البثق المحمولة، يجب تطبيق حقوق الضمان أو الكفالة الممنوحة من قبل شركاء Weldy المحليين. في حالة مطالبات الضمان أو الكفالة، يجب إصلاح أو استبدال جميع أخطاء التصنيع أو المعالجة من قبل شركاء Weldy المحليين وفقاً لتقديرهم الخاص. يجب إثبات مطالبات الضمان أو الكفالة من خلال إيصال شراء أو إشعار تسليم. وتستنئ عناصر التسخين من التزامات الضمان أو الضمانات.
- تُستنئ الدعوى الإضافية بشأن الكفالة أو الضمان، وذلك وفقاً لأحكام القانون الإلزامية.
- لا يطبق الضمان أو الكفالة على العيوب الناتجة عن البلي والاستهلاك العاديين، أو عن الحمل الزائد أو عن الاستعمال غير الصحيح.
- تُرفض دعاوى الضمان أو الكفالة الخاصة بالأدوات التي جرى تبديلها أو تغييرها بمعرفة المشتري.



कृपया उपयोग से पहले परचालन नरिदेशों को ध्यान से पढ़ें और उन्हें बाद में देखने के लिए संभाल कर रखें।

## Weldy booster EX2 / EX3 Hand-Extruder

### उपयोग

PE और PP प्लास्टिक की अनुप्रयोग के नमिनलखिति क्षेत्र में वेल्डिंग:

- कटेनर नरिमाण
- पाइपलाइन नरिमाण
- प्लास्टिक उत्पादन
- प्लास्टिक की मरम्मतें



### चेतावनी नोट



खतरनाक वोल्टेज, जान को खतरा:

उपकरण को खोलते समय, लाइव भाग (जनि भागों में करंट होता है) उजागर हो जाते हैं। उपकरण को खोलने से पहले आउटलेट से पावर प्लग को अलग कर दें। चालू करने से पहले जांच ले कि बजिली के कोर्ड, प्लग और एक्सटेंशन केवल में कोई बजिली संबधति या मैकेनिकिल नुकसान तो नहीं हुआ है।



आग और वस्फोट का खतरा:

यदि उपकरण का उपयोग सही तरीके से नहीं किया जाता है (जैसे, सामग्री के अधिक गर्म होने के कारण), तो वशिष रूप से ज्वलनशील पदार्थों और वस्फोटक गैसों के आसपास के क्षेत्र में आग लगने और वस्फोट होने का खतरा होता है।



जलने का खतरा:

जब खुले हुए धातु के भाग या पघिले हुए पदार्थ गरम हों तो उन्हें न छुएं। चलने के बाद या मैकेनिकिल सेटगिस से पहले उपकरण को ठंडा होने दें। गरम हवा का प्रवाह लोगों या पशुओं की ओर कभी न करें।



### सावधान



स्थानीय वोल्टेज आपूर्ति डिविइस पर नरिदृष्टि नाममात्र वोल्टेज से मेल खानी चाहिए।

बजिली वफिल हो जाने की स्थिति में, गरम हवा के ब्लोअर का स्वचि और ड्राइव बंद होना चाहिए (लॉकगि डिविइस को खोल दें)।



नरिमाण स्थलों पर लोगों की सुरक्षा के लिए, हम खूबती सेसफारिश करते हैं कि उपकरण एक अवशष्टि करंट डिविइस (RCD) से जोड़ें।



इस उपकरण को केवल पर्यवेक्षणधीन ही चलाएं, क्योंकि गरमी से ज्वलनशील पदार्थ में आग लग सकती है। इस उपकरण का उपयोग केवल योग्य वशिषज्ञों द्वारा या उनकी देखरेख में किया जा सकता है। बच्चों को इस उपकरण का उपयोग नहीं करना चाहिए।



इस उपकरण को सीलन और नमी से बचाकर रखना चाहिए।



मरम्मतें केवल स्थानीय WELDY भागीदारों द्वारा की जा सकती हैं। WELDY से केवल असली एक्सेसरीज़ और स्पेयर पार्ट्स का उपयोग मरम्मत के लिए किया जा सकता है।

## अनुरूपता

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil, Switzerland यह पुष्टि करता है कि खरीद के लिए उपलब्ध कराए गए मॉडल में, यह उत्पाद नमिनलखिति यूरोपीय संघ के निर्देशों की आवश्यकताओं को पूरा करता है।

निर्देश: 2006/42/EG, 2011/65/EU, 2014/30/EU  
सामंजस्यपूर्ण मानक: EN ISO 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 IEC 63000

Kaegiswil, 12/04/2020 Bruno von Wyl  
ब्रूनो वॉन वायल, सीटीओ

Ch. Bank  
क्रिस्टोफ बॉमगार्टनर, जीएम

## नपिटान



वदियुत उपकरण, एकसेसरीज़ और पैकेजिंग सामग्री का पर्यावरण के अनुकूल तरीके से नपिटान किया जाना चाहिए।  
यूरोपीय संघ के देशों पर लागू होता है: घरेलू कचरे के साथ बजिली के उपकरणों का नपिटान नहीं किया जाना चाहिए।

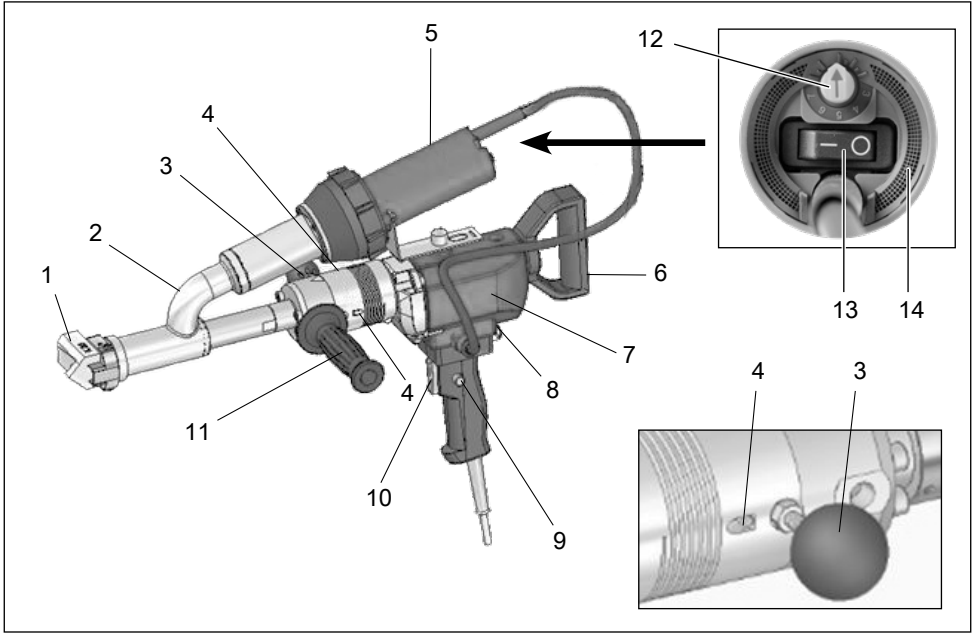
## तकनीकी डेटा

		बूस्टर EX2	बूस्टर EX3
वोल्टेज	V~	230	230
मेन्स वोल्टेज को स्वचि नहीं किया जा सकता है			
बजिली की खपत	W	3000	3000
आवृत्ति	Hz	50 / 60	50 / 60
हवा का तापमान	°C	अधिकतम 360	अधिकतम 360
प्लास्टिक बनाने का तापमान	°C	अधिकतम 310	अधिकतम 310
ध्वनि स्रोत	LpA (dB)	74	74
आकार एल × डब्ल्यू × एच वेल्डिंग शू के बनि	मिमी	500 × 140 × 380	630 × 140 × 380
वजन	कगिरा	6.4	6.9
3 मीटर केबल के साथ			
अनुपालन मार्कगि		CE	CE
संरक्षण वर्ग II		□	□

वेल्डिंग सामग्री आउटपुट	बूस्टर EX2		बूस्टर EX3	
वेल्डिंग छड़ (DVS 2211 के अनुसार)	Ø3 / Ø4		Ø3 / Ø4	
Ø3; वेल्डिंग सामग्री आउटपुट [ कगिरा/घंटा ] (50Hz पर औसत मान)	PE 1.7	PE 1.7	PE 2.4	PE 2.4
Ø4; वेल्डिंग सामग्री आउटपुट [ कगिरा/घंटा ] (50Hz पर औसत मान)	PE 2.5	PE 2.5	PE 3.4	PE 3.4

तकनीकी डेटा और वनिर्देशों को बनि पूर्व सूचना के बदला जा सकता है।

## टूल का वविरण



- |                            |                             |                               |
|----------------------------|-----------------------------|-------------------------------|
| 1. वेल्डिंग शू             | 5. गरम हवा वाले ब्लोअर      | 10. टूल ऑन/ऑफ़ स्वचि          |
| 2. गरम हवा वाले पाइप यूनिट | 6. पछिला हैंडल              | 11. हैंडल                     |
| 3. टूल सपोर्ट              | 7. ड्राइव यूनिट             | 12. एयर टेंपरेचर रेगुलेटर     |
| 4. वेल्डिंग छड़ साराख      | 8. ओवरलोड सुरक्षा फ्यूज़    | 13. गरम हवा वाला ब्लोअर स्वचि |
|                            | 9. लॉकगि उपकरण ऑन/ऑफ़ स्वचि | 14. फिल्टर                    |

टूल स्वचि के लिए नरिदेश

- टूल को चालू करने के लिए, ऑन/ऑफ़ स्वचि को दबाए रखें (10)।
- टूल को बंद करने के लिए ऑन/ऑफ़ स्वचि को छोड़ दें (10)।
- स्वचालित नरितर चलाने के लिए जब ऑन/ऑफ़ स्वचि (10) को सक्रिय किया जाता है, तो ऑन/ऑफ़ स्वचि केलॉकगि डविाइस को दबाएं। (9)।

## वेल्डगि के लिए तैयारी

बजिली की आपूर्ति चालू करने से पहले, सभी स्वचि बंद हो जाने चाहिए नरितरक को "0" पर सेट किया जाना चाहिए।



हैंडहेल्ड एकसट्रूडर को ज्वलनशील परविश में या वसिफोट का खतरा होने पर उपयोग नहीं किया जाना चाहिए। संचालन के दौरान एक स्थिर कार्य स्थिति सिनशिचिती की जानी चाहिए। पावर केबल और वेल्डगि छड़ अबाधति होने चाहिए और संचालन के दौरान उपयोगकर्ता या तीसरे पक्ष को बाधा नहीं होनी चाहिए।



सुनशिचिती करें कबजिली की आपूर्ति 220V ~ 230V, सगिल फेज में हो और इसकी भार क्षमता कम से कम 3000 W हो।

## वेल्डिंग के लिए तैयारी

- इस हैडल (11) को टूल के बाएं, दाएं या नचिले हिससे पर लगाया जा सकता है।
- इस टूल सपोर्ट (3) को उपकरण के बाएं, दाएं या नचिले हिससे पर लगाया जा सकता है।
- एक्सटेंशन केबल का उपयोग करते समय न्यूनतम क्रॉस-सेक्शन सुनिश्चित किया जाना चाहिए। एक्सटेंशन केबल उपयोग के स्थान (जैसे आउटडोर) के लिए अधिकृत होने चाहिए और वे तदनुसार चढ़ाई/कमिनी होने चाहिए। बजिली की आपूर्ति के लिए एक बजिली इकाई का उपयोग करते समय, इसमें नमिनांकित रेटेड शक्ति होनी चाहिए: हैडहेल्ड एक्सटेंडर की रेटेड शक्ति का दो गुना।

लंबाई [m]	न्यूनतम क्रॉस-सेक्शन (~230 V पर) [mm <sup>2</sup> ]
19 तक	2.5
20 - 50	4.0

## स्वचि ऑन करना



चेतावनी:

अत्यधिक गर्मी से टेफ्लॉन के जूते खराब हो सकते हैं और भाप बन सकती है जो स्वास्थ्य के लिए हानिकारक है। गर्म करने के दौरान, अत्यधिक गर्म होने से बचने के लिए उपकरण की नगिरानी की जानी चाहिए।

- Weldy से बजिली की आपूर्ति के लिए हैडहेल्ड एक्सटेंडर कनेक्ट करें।
- उसके बाद स्वचि ऑन करें गर्म हवा वाला ब्लोअर स्वचि (13)
- एयर टेम्परेचर कंट्रोलर (12) पर गर्म हवा के तापमान को 5 पर सेट करें।



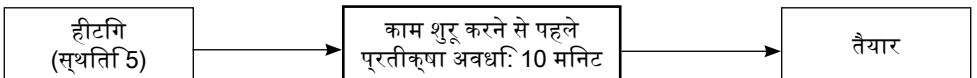
ऑपरेटिंग तापमान तक पहुंचने के लिए, हैडहेल्ड एक्सटेंडर को गर्म होने के लिए कम से कम 10 मिनट की आवश्यकता होती है।

## स्वचि-ऑन सुरक्षा

हैडहेल्ड एक्सटेंडर में एक ओवरलोड सुरक्षा फ्यूज (8) होता है। अगर बजिली खपत बहुत अधिक है, तो अगर स्कूर में सामग्री पर सही से प्लास्टिक नहीं चढ़ी है तो ड्राइव स्वचालित रूप से बंद हो जाता है। 1 मिनट तक प्रतीक्षा करें उसके बाद फिर से हैडहेल्ड एक्सटेंडर का स्वचि चालू करने के लिए ओवरलोड सुरक्षा फ्यूज (8) दबाएं।

## वेल्डिंग प्रक्रिया की शुरुआत

- "वेल्डिंग शू बदलाव" भाग के अनुसार जरूरी Weldy वेल्डिंग शू (1) को जोड़ें।
- वेल्डिंग छड़ सुराख में वेल्डिंग छड़ डालते हुए
- संचालन तापमान तक पहुंचते ही वेल्डिंग शुरू कर सकते हैं। ऐसा करने के लिए हैडहेल्ड एक्सटेंडर के ऑन/ऑफ स्वचि (10) को दबाएं। हैडहेल्ड एक्सटेंडर का उपयोग केवल तभी किया जा सकता है जब 3 ममी या 4 ममी के व्यास वाली वेल्डिंग छड़ वेल्डिंग छड़ के सुराख (4) में डाल दी जाती है। वेल्डिंग से पहले थोड़ी मात्रा में प्लास्टिकयुक्त सामग्री छोड़ देनी चाहिए।
- हैडहेल्ड एक्सटेंडर का तापमान सेट करें जब तक काम शुरू करने के लिए आदर्श तापमान न मलि जाए।



वेल्डिंग छड़ को एक ही समय में दोनों वेल्डिंग छड़ वाले सुरखों की ओर नहीं करना चाहिए। वेल्डिंग छड़ हमेशा साफ और सूखी होनी चाहिए।



## वेल्डिंग प्रक्रिया की शुरुआत

- वेल्डिंग शू (1) को वेल्डिंग एरिया की तरफ करें।
- हैंडहेल्ड एक्सट्रूडर को आगे-पीछे करके वेल्डिंग एरिया को पहले गर्म करें।
- तैयार वेल्डिंग कृपेतर में हैंडहेल्ड एक्सट्रूडर रखें और ऑन/ऑफ स्वचि (10) दबाएं।
- टेस्ट वेल्डिंग करें और परीणाम जांचें।
- एयर टेम्परेचर कंट्रोलर (12) पर गर्म हवा के तामपमान को ठीक करें यदजि रूरी हो।
- लंबी वेल्डिंग प्रक्रिया के दौरान, लॉकगि डवाइस ऑन/ऑफ स्वचि (9) को चलाया जा सकता है।
- सुनिश्चित करें कि खुलते डवाइस पर पर्याप्त वेल्डिंग छड़ मौजूद है।
- शुरु होने के बाद वेल्डिंग छड़ खुद-ब-खुद वेल्डिंग छड़ सुराख (4) की ओर खिचिती है।  
। वेल्डिंग छड़ के अंदर जाने को बाधति नहीं करना चाहिए। वेल्डिंग छड़ को साफ और सूखा रखें

## स्वचि ऑफ करना

- लॉकगि डवाइस के ऑन/ऑफ स्वचि (9) को ऑन/ऑफ स्वचि (10) को हलका दबाकर छोड़ दें। वेल्डिंग शू (1) से वेल्डिंग सामग्री को नकाल लें ताकि अगली बार जब इसे शुरु किया जाए तो कोई नुकसान न हो।
- हैंडहेल्ड एक्सट्रूडर को केवल टूल सपोर्ट (3) पर रखा जा सकता है।



जलने का खतरा:

जब खुले हुए धातु के भाग या पघिले हुए पदार्थ गर्म हों तो उन्हें न छुएं। चलने के बाद या मैकेनिकल सेटगिंस से पहले उपकरण को ठंडा होने दें। गर्म हवा का प्रवाह लोगों या पशुओं की ओर कभी न करें।



आग लगने का खतरा:

ज्वलनशील उपकरणों के पास उपयोग न करें और हमेशा अग्नरिधक सतह का उपयोग करें।

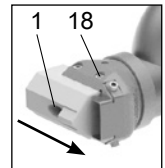
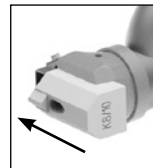
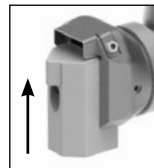
- एयर टेम्परेचर कंट्रोलर (12) को «0» पर सेट करें और तब तक प्रतीक्षा करें जब तक कि हैंडहेल्ड एक्सट्रूडर ठंडा न हो जाए।
- स्वचि ऑफ गर्म हवा वाला ब्लोअर स्वचि (13)

## एक्सट्रूड और प्रीवार्मगि हवा के तापमान की जाँच करना

वेल्डिंग कार्य की वसितारति अवधके दौरान एक्सट्रूड और गर्म हवा के प्रवाह का तापमान नयिमति रूप से जांचना चाहिए: इस उद्देश्य के लिए उपयुक्त तापमान सेंसर के साथ तेजी से संकेत देने वाले इलेक्ट्रॉनिक तापमान जांच उपकरण का उपयोग किया जाना चाहिए। नोजल आउटलेट के बीच और 5 ममी की गहराई पर गर्म हवा के जेट में उच्चतम तापमान निर्धारति किया जाना चाहिए। तापमान मापने के लिए, तापमान सेंसर को वेल्डिंग शू में एक्सट्रूड के बीच में इस्तेमाल किया जाना चाहिए।

## वेल्डिंग नरिदेश

- क्लैपगि स्क्रू (18) को अलग करने से वेल्डिंग शू को आवश्यक वेल्डिंग दशा में स्वतंत्र रूप से घुमाया जा सकता है।
- क्लैपगि स्क्रू (18) को फरि से सुरक्षति तरीके से कसना चाहिए।



वेल्डिंग शू केवल तभी बदला जा सकता है जब हैंडहेल्ड एक्सट्रूडर अपने संचालन तापमान पर पहुंच गया हो। केवल गर्मी प्रतशिधी दस्ताने पहने कर काम करें।

## तापमान के सुझाव

गर्म हवा वाले ब्लोअर पर अनुशंसित नयितरण स्तर:

मॉडल	सामग्री/व्यास		अनुशंसित एयर टेंपरेचर रेगुलेटर पॉजिशन
बूस्टर EX2	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	3
बूस्टर EX3	PE (Ø 3 / Ø 4)	PP (Ø 3 / Ø 4)	3

ध्यान दें: नयितरण स्तर परविश के तापमान और प्रयुक्त सामग्री पर निर्भर करता है।

## वेल्डिंगी शू बदलना

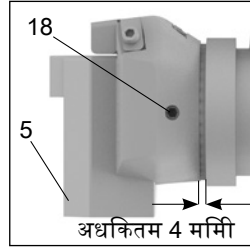
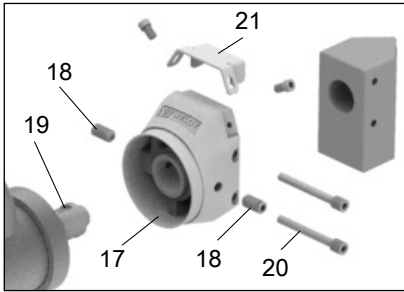
- वेल्डिंगी शू केवल तभी बदला जा सकता है जब हैडहेल्ड एक्सट्रूडर अपने संचालन तापमान पर पहुंच गया हो।



जलने का खतरा  
केवल गर्मी प्रतरीधी दस्ताने पहने  
हुए ही बदलें



खतरनाक वोल्टेज, जान को खतरा  
गर्म हैडहेल्ड एक्सट्रूडर को बंद करें और  
इसे बजिली की आपूर्ति से अलग करें।



- 17 वेल्डिंगी शू होल्डर
- 18 क्लैपिंगि स्क्रू
- 19 एक्सट्रूडर नोजल
- 20 वेल्डिंगी शू के स्क्रू
- 21 नोजल को प्रीहीट करना

वेल्डिंगी शू को नकालें:

- हैडहेल्ड एक्सट्रूडर को गर्म अवस्था में स्वचि ऑफ करें और इसे बजिली की आपूर्ति से अलग करें।
- वेल्डिंगी शू होल्डर (17) को क्लैपिंगि स्क्रू (18) को ढीला कर के एक्सट्रूडर नोजल (19) से अलग करें।
- हर बार जब वेल्डिंगी शू को बदल दिया जाता है, तो एक्सट्रूडर नोजल (19) से एक्सट्रूडर अवशेषों को हटा दें और सुनिश्चित करें कि यह सुरक्षित रूप से कसा हो।
- वेल्डिंगी शू (1) को वेल्डिंगी शू होल्डर (17) से वेल्डिंगी शू (20) के कसने वाले स्क्रू को ढीलाकर अलग करें।

वेल्डिंगी शू को जोड़ना:

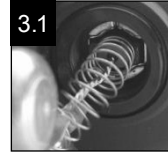
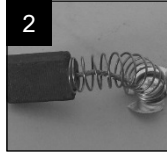
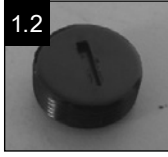
- ब्रश से एक्सट्रूडर नोजल (19) को साफ करें।
- वेल्डिंगी शू होल्डर (17) को वांछित वेल्डिंगी शू सीम के लिए एक उपयुक्त वेल्डिंगी शू (1) से जोड़ें और वेल्डिंगी शू (20) को कसने वाले स्क्रू से वेल्डिंगी शू (1) और वेल्डिंगी शू होल्डर (17) को ठीक से कसें।
- वेल्डिंगी शू इकाई (17) + (1) को क्लैपिंगि स्क्रू (18) के साथ मजबूती से एक्सट्रूडर नोजल (19) तक कस लें।

## ड्राइव यूनिट कार्बन ब्रश को बदलना



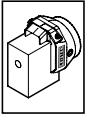
खतरनाक वोल्टेज, जान को खतरा  
उपकरण का स्वचि ऑफ कर दें और इसे  
बदलने से पहले बजिली की आपूर्ति बंद  
कर दें।

1. कार्बन ब्रश कवर (2 टुकड़े) का स्कू डीला करना
2. कार्बन ब्रश को हटाएं
3. नए कार्बन ब्रश डालें और डक्कन को वापस पेचकस से कस दें।



## एक्सेसरीज़

- केवल Weldy एक्सेसरीज़ ही इस्तेमाल करें।
- Weldy कई आम वेल्डिंग सीम के लिए सही वेल्डिंग शू पेश करता है।



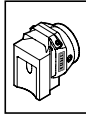
ब्लाइंड  
सीम



वी-सीम



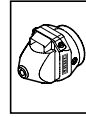
फ्लिट  
वेल्ड



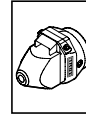
लैप सीम



कॉर्नर  
सीम  
बाहरी



शॉर्ट  
कॉर्नर  
सीम



लॉन्ग  
कॉर्नर  
सीम

## रखरखाव

- संदूषण के मामले में, एक ब्रश से गर्म हवा के ब्लोअर में फिल्टरों (14) को साफ करें।
- हर बार वेल्डिंग शू बदलने पर एक्सट्रूडर नोजल (19) को साफ करें और सभी गंदगी को नकाल दें।
- इलेक्ट्रिकल और मैकेनिकल क्षति के लिए पावर कॉर्ड और प्लग की जाँच करें।

## रखरखाव और मरम्मत

- सुनिश्चित करें कि ड्राइव के कार्बन ब्रश और गर्म हवा के ब्लोअर की जांच स्थानीय Weldy पार्टनर द्वारा 100 घंटे के संचालन के बाद की जाती है। कार्बन ब्रश की न्यूनतम लंबाई तक पहुँचते ही ड्राइव और गर्म हवा का ब्लोअर अपने आप बंद हो जाते हैं।
- मरम्मत केवल स्थानीय Weldy भागीदारों द्वारा की जा सकती है। केवल Weldy से असली एक्सेसरीज़ और स्पेयर पार्ट्स का उपयोग मरम्मत के लिए किया जाना चाहिए।

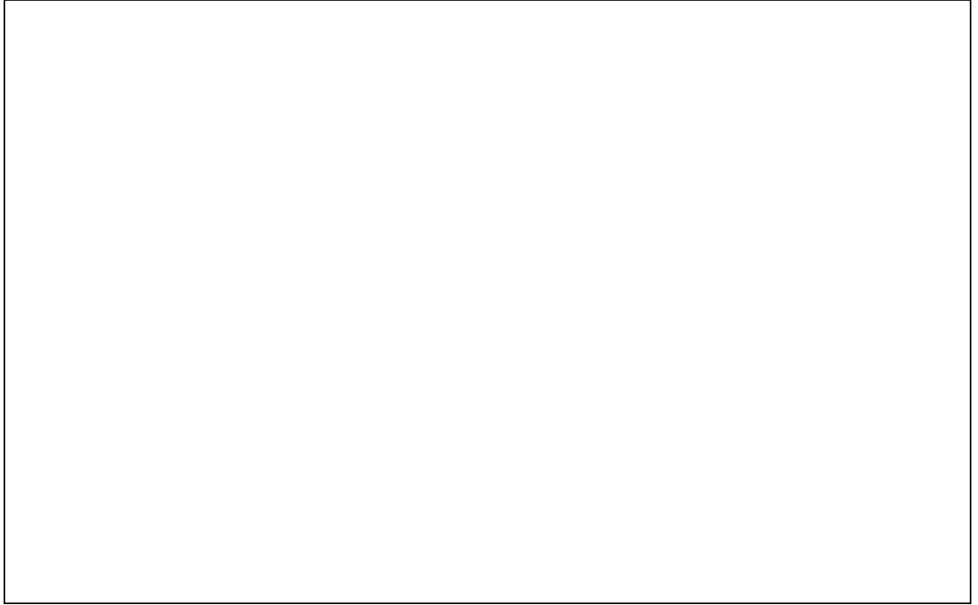
## वारंटी

- स्थानीय वेल्डर भागीदारों द्वारा दी जाने वाली हैंडहेल्ड एक्सट्रूडर के लिए गारंटी और/या वारंटी अधिकार लागू होंगे। गारंटी या वारंटी के दावों के मामले में, सभी वनिर्माण या प्रसंस्करण त्रुटियों की मरम्मत की जाएगी या स्थानीय Weldy भागीदारों द्वारा अपने वविक से बदली जाएगी। गारंटी या वारंटी के दावे को खरीद रसीद या डिलीवरी नोट द्वारा प्रमाणित करना होगा। हीटिंग एलीमेंट वारंटी दायित्वों या गारंटियों में शामिल नहीं हैं।
- अतिरिक्त वारंटी या गारंटी के दावों को कानूनी दायरे से बाहर रखा गया है।
- गारंटी या वारंटी सामान्य घसियाव या कटाव, ओवरलोड या गलत तरीके से काम में लेने के कारण होने वाले दोषों पर लागू नहीं होती है।
- गारंटी या वारंटी के दावे उन Weldy उपकरणों हेतु स्वीकार नहीं किए जाएंगे जिन्हें खरीदार द्वारा हेरफेर या संशोधित किया गया हो।



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

Your partner:



© Copyright by Weldy

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](http://www.weldy.com)

BA booster EX2/EX3 (part 1) / 04.2015 / 04.2021  
Art. 141.168