BAK Thermoplastic
Welding Technology AG
Birkenweg 3
CH-6056 Kägiswil
E-Mail info@bak-ag.com
Telefon +41 (0)41 661 22 50
Fax +41 (0)41 661 22 51
www.bak-ag.com

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
Сварочный автомат горячего клина **MION**

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

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

MION - сварочный автомат горячего клина для сварки геомембран и других полимерных гидроизолирующих материалов.

- Нахлест — макс.. 95мм
- Тип шва — Шов в соответствии со стандартом DVS 2225
- Клин — Керамический клин, позволяющий сваривать любые гидроизоляционные материалы

BAK
www.bak-ag.com
BAK Thermoplastic
Welding Technology AG
Birkenweg 3
CH-6056 Kägiswil
E-Mail info@bak-ag.com
Telefon +41 (0)41 661 22 50
Fax +41 (0)41 661 22 51

Предупреждение

При открытии аппарата существует опасность для жизни, т.к. компоненты и соединения, находящиеся под напряжением будут обнажены. Перед открытием устройства необходимо вынуть штепсель из розетки. При проведении работ с устройством штепсель должен находиться в зоне видимости.

При неумелом обращении с аппаратом существует опасность возникновения возгорания или взрыва, особенно если аппарат находится в близости от легко воспламеняемых материалов или взрывоопасных газов.

Опасность получения ожога. Запрещено прикасаться к клину, если он находится в нагретом состоянии. Необходимо дать аппарату остыть.

Подключать аппарат к штепсельной розетке необходимо только через заземляющий провод. Крайне опасным является любой залом на заземляющем проводе в независимости от того, находится ли он внутри или вне аппарата. Разрешено использовать удлинительный кабель только с заземляющим проводом.

Осторожность

Номинальное напряжение, которое указано на аппарате должно соответствовать напряжению в сети. Разрешено соединение аппарата только с предохранением макс. 16А.

Разрешено использование аппарата только на электрических контурах, оснащенных защитным выключателем системы FI 30 м.

Эксплуатация устройства должна производиться под наблюдением. Излучение теплоотдачи от нагревательного клина может стать причиной возгорания легко воспламеняемых материалов.

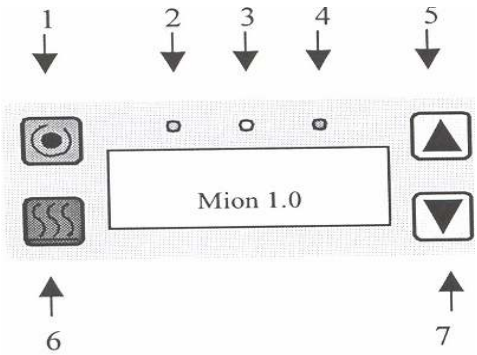
Необходимо защищать аппарат от попадания на него влаги и жидкостей. Тип защиты IP 22!

Напряжение	В	**230 or 120V**
Мощность	Вт	**850**
Частота	Гц	**50/60**
Температура	**°C**	**20 - 520**
Давление	Н	**max. 1000**
Скорость сварки	м/мин	**0.8 – 3.2**
Габариты	мм	**200 x 200 x 210**
Вес	кг	**5.5**

BAK
www.bak-ag.com
BAK Thermoplastic
Welding Technology AG
Birkenweg 3
CH-6056 Kägiswil
E-Mail info@bak-ag.com
Telefon +41 (0)41 661 22 50
Fax +41 (0)41 661 22 51

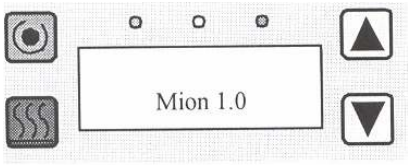
ОПИСАНИЕ

1 Кнопка включения привода
2 Индикатор привода
3 Индикатор готовности
4 Индикатор нагрева
5 Кнопка "Вверх"
6 Кнопка включения нагрева
7 Кнопка "Вниз"

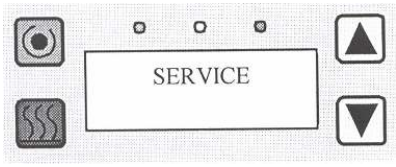


РАБОТА

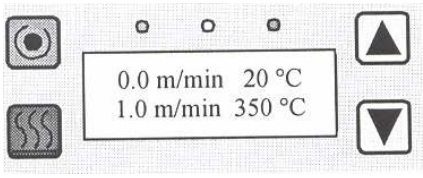
Изменение значения - кнопки **5** и **7** Переход на следующий уровень меню - красная кнопка



Это сообщение появляется при необходимости проведения ТО. Подтвердите нажатием на красную кнопку.

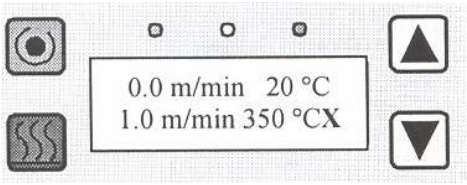


<u>Регулировка скорости сварки</u>
Включение/Выключение привода - зеленая кнопка. Включенный зеленый индикатор - готовность к работе

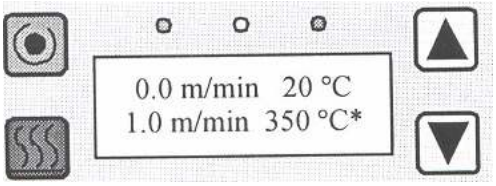


BAK Thermoplastic
Welding Technology AG
Birkenweg 3
CH-6056 Kägiswil
E-Mail info@bak-ag.com
Telefon +41 (0)41 661 22 50
Fax +41 (0)41 661 22 51
www.bak-ag.com

Регулировка температуры
Нажмите красную кнопку. Рядом с заданным значением температуры появится символ **X.**
Установите необходимую температуры клавишами "Вверх" и "Вниз".

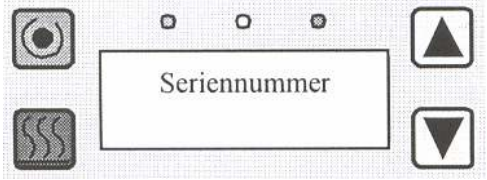


Для включения нагрева нажмите кнопки "вверх" и красную кнопку одновременно. При достижении заданной температуры загорится красный идикатор.
Выключение нагрева осуществляется одновременным нажатием красной кнопки и кнопки "Вверх".

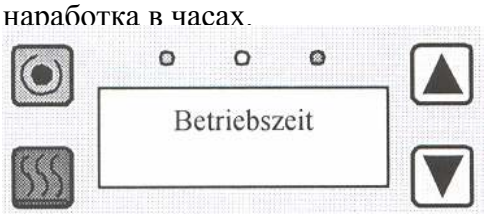


НАСТРОЙКА

Для входа в меню настроек необходимо нажать клавиши "Вверх" и "Вниз" одновременно в течении 5 секунд.
Изменение значений осуществляется кнопками "Вверх" и "Вниз"

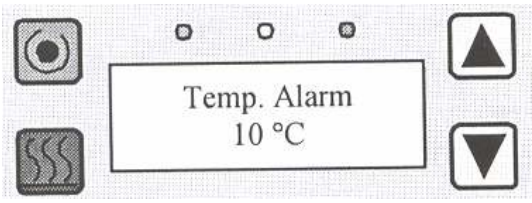


Переход на следующий уровень меню - красная кнопка. На этом уровне указан серийный номер и наработка в часах.

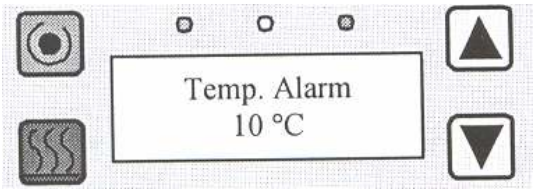


BAK Thermoplastic
Welding Technology AG
Birkenweg 3
CH-6056 Kägiswil
E-Mail info@bak-ag.com
Telefon +41 (0)41 661 22 50
Fax +41 (0)41 661 22 51

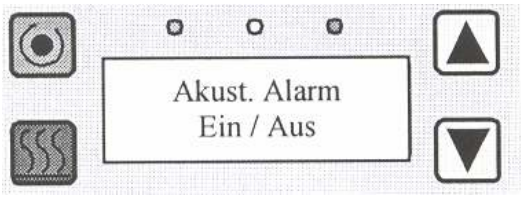
Сигнал о превышении максимальной скорости



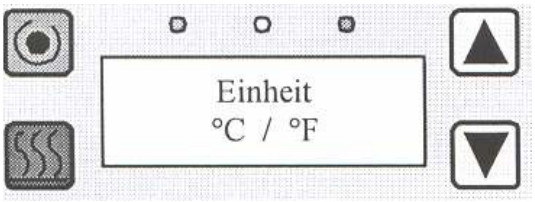
Сигнал о превышении максимальной температуры



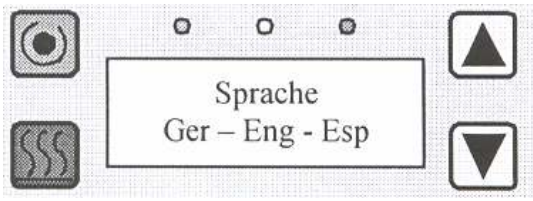
Включение/выключение звукового сигнала.



Единицы измерения
°C - м/мин.
°F - фут/мин.

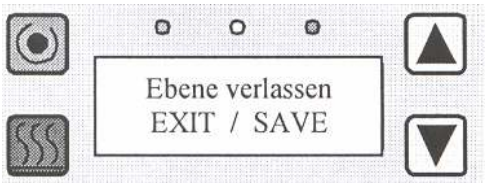


Выбор языка



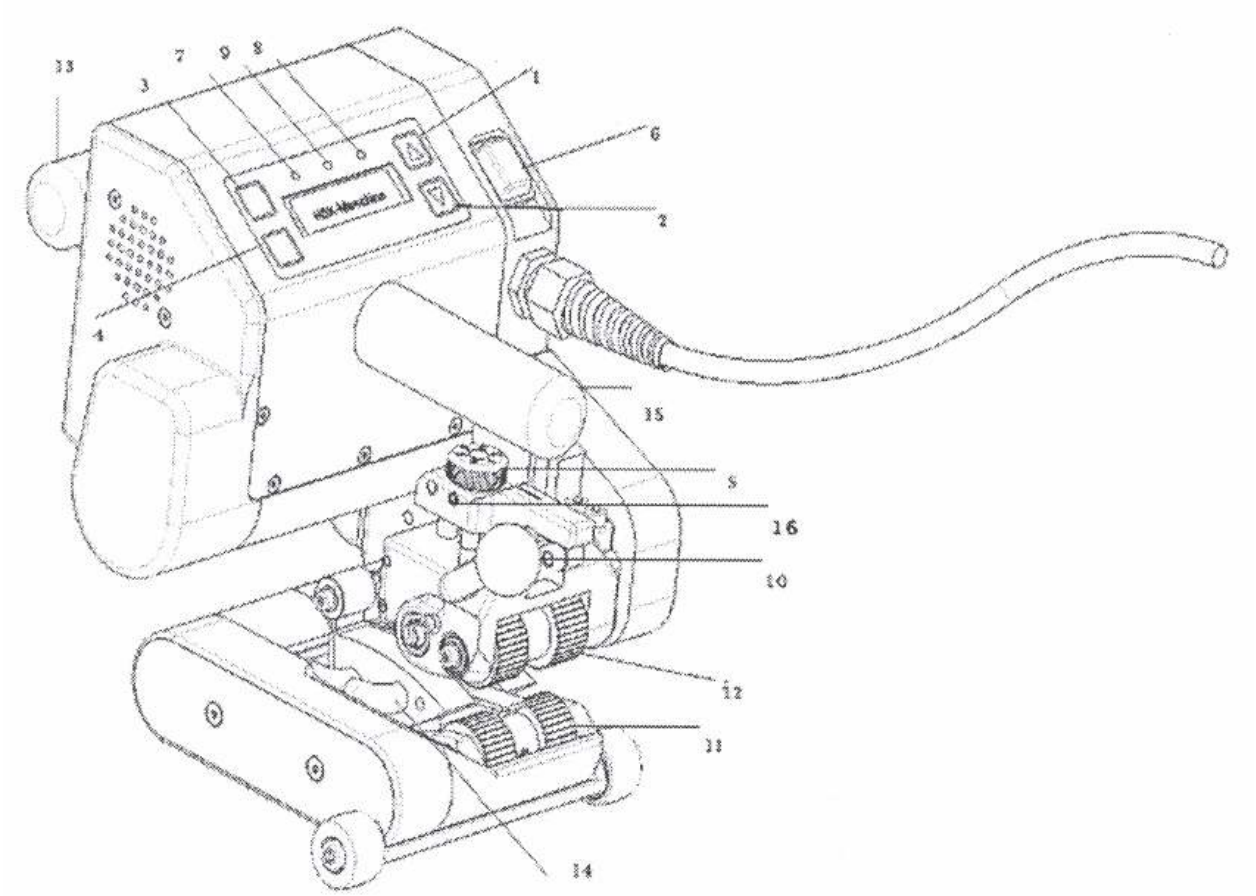
BAK Thermoplastic
Welding Technology AG
Birkenweg 3
CH-6056 Kägiswil
www.bak-ag.com
E-Mail info@bak-ag.com
Telefon +41 (0)41 661 22 50
Fax +41 (0)41 661 22 51

Не сохранять изменения = **EXIT**
Сохранить изменения = **SAVE**
Красная кнопка - выход из меню



При регулировке сварочного давления не включайте нагрев!

Установите сварочный аппарат на свариваемый материал. Потяните за рычаг (10). Вращая регулировочный винт (5) приведите зубчатые ролики в легкое соприкосновение с материалом. Это положение - нулевая точка для создания сварочного давления. Сварочное давление создается вращением винта (5), причем каждое деление на винте соответствует давлению 65 Н на материал. Зафиксируйте винт (5) при помощи винта (16).
.
Внимание**:** Превышение сварочного давления 1000 Н может привести к поломке аппарата.



BAK Thermoplastic
Welding Technology AG
Birkenweg 3
CH-6056 Kägiswil
E-Mail info@bak-ag.com
Telefon +41 (0)41 661 22 50
Fax +41 (0)41 661 22 51

1	Клавиша "Вверх"	**9**	Индикатор включения
2	Клавиша "Вниз"	**10**	Рычаг
3	Кнопка привода ВКЛ/ВЫКЛ	**11**	Нижний ролик
4	Кнопка ВКЛ/ВЫКЛ Нагрева	**12**	Верхний ролик
5	Регулировочный винт	**13**	Ручка (по заказу)
6	Главный выключатель	**14**	Нагреватель
7	Индикатор привода	**15**	Ручка
8	**L**Индикатор нагрева	**16**	Фиксирующий винт

ОБСЛУЖИВАНИЕ

Очищайте нагревательный клин и зубчатые ролики привода металической щеткойв конце каждой смены.
При необходимости смазывайте цепь привода.
После смены проверяйте аппарат и кабели на предмет механических повреждений.

ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

Сварочный аппарат MiOn требует регулярного обслуживания по достижению наработки 1000 часов.
Все работы должны проводиться квалифицированным персоналом.

ГАРАНТИЯ

Гарантийный срок - 12 месяцев.