

**LEISTER**®

Русский

# UNIDRIVE 500



Leister Technologies AG  
Galileo-Strasse 10  
CH-6056 Kaegiswil/Switzerland  
(Кегисвиль, Швейцария)  
Тел. +41 41 662 74 74  
Факс +41 41 662 74 16  
[www.leister.com](http://www.leister.com)  
[sales@leister.com](mailto:sales@leister.com)

<b>Содержание</b>	
<b>1. Использование</b>	<b>3</b>
1.1 Использование по назначению	3
1.2 Использование не по назначению	3
<b>2. Технические характеристики</b>	<b>3</b>
<b>3. Транспортировка</b>	<b>4</b>
<b>4. UNIDRIVE 500</b>	<b>5</b>
4.1 Типовая табличка и идентификационные данные	5
4.2 Объем поставки	5
4.3 Обзор элементов устройства	6
<b>5. Настройки на UNIDRIVE 500</b>	<b>7</b>
5.1 Настройка сварочных сопел	7
5.2 Переналадка на другую ширину сварки	8
<b>6. Ввод устройства UNIDRIVE 500 в эксплуатацию</b>	<b>9</b>
6.1 Рабочие условия и безопасность	9
6.2 Готовность к работе	10
6.3 Расположение устройства	10
6.4 Запуск устройства	11
6.5 Процесс сварки	12
6.6 Выключение/техобслуживание устройства	12
<b>7. Краткое руководство к UNIDRIVE 500</b>	<b>13</b>
7.1 Включение/запуск	13
7.2 Выключение	13
<b>8. Блок управления UNIDRIVE 500</b>	<b>13</b>
8.1 Функциональные кнопки	13
8.2 Дисплей	14
8.3 Символы индикации состояния (дисплей 20)	15
8.4 Символы индикации скорости сварки (дисплей 21)	15
8.5 Символы индикации температуры сварки (дисплей 22)	15
8.6 Символы индикации расхода воздуха (дисплей 23)	15
8.7 Светодиодный индикатор состояния	15
<b>9. Настройки и функции программного обеспечения устройства UNIDRIVE 500</b>	<b>16</b>
9.1 Настройка единиц измерения параметров	16
9.2 Настройка параметров сварки	16
9.3 Режим охлаждения (cool down mode)	17
9.4 Контроль параметров сварки во время работы	17
9.5 Переключение направления вращения привода	17
<b>10. Предупреждения и сообщения об ошибках на устройстве UNIDRIVE 500</b>	<b>18</b>
<b>11. Часто возникающие вопросы, причины ошибок и меры по их устранению UNIDRIVE 500</b>	<b>19</b>
<b>12. Декларация соответствия</b>	<b>20</b>

## Поздравляем вас с приобретением устройства UNIDRIVE 500.

Вы выбрали высококачественный полуавтомат для сварки горячим воздухом.

Он был разработан и произведен в соответствии с актуальным уровнем знаний в отрасли переработки пластмасс.

При производстве этого устройства использовались высококачественные материалы.



Рекомендуем всегда хранить руководство по эксплуатации с устройством.

## UNIDRIVE 500

### Промышленный сварочный аппарат горячего воздуха



Более подробную информацию о UNIDRIVE 500 можно найти на [www.leister.com](http://www.leister.com)

## 1. Использование

### 1.1 Использование по назначению

UNIDRIVE 500 предназначен для профессионального использования на плоских и скатных крышах для рынка геомембран и рынка плавательных бассейнов.

#### Методы сварки и типы материалов

- Сварка внахлест тренопластичных геомембран / эластомерных кровельных мембран (например, из ТПО/ФПО, ПВХ, ЭСБ, модифицированного ЭПДМ, СЭВ, ПИБ, ПМИ, ПО, ПП)
- Сварка базовых швов внахлест
- Краевая сварка на парапетах и на поперечных швах (балюстрады, карнизы) до 60 мм
- Сварка на парапетах (балюстрады, карнизы)
- Ширина сварки 15, 30 и 40 мм
- Конструкции плавательных бассейнов
- Гидрошпонки для мембранных фундаментов
- Сварка по кругу/по дуге

### 1.2 Использование не по назначению

Любое другое или выходящее за рамки описанного использование устройства UNIDRIVE 500 считается использованием не по назначению.

## 2. Технические характеристики

		UNIDRIVE 500 100 V	UNIDRIVE 500 100 - 120 V	UNIDRIVE 500 220 – 240 V
	V~	100	120	230
	Hz	50 / 60	50 / 60	50 / 60
	W	1500	1800	2200
	°C		100 – 580	
	°F		220 – 1076	
	%		45 – 100	
	m/min		0,7 - 4,5	
	ft/min		2.3 – 14.8	
	L <sub>PA</sub> (dB)		70 (K = 3 dB)	
	m/s <sup>2</sup>		< 2.5 (K = 1.5)	
	ft/s <sup>2</sup>		< 8.2 (K = 4.9)	
	kg		4.5	
	lbs		9.9	
	a) mm / inch		297 / 11.7	
	b) mm / inch		173 / 6.8	
	c) mm / inch		275 / 10.8	

### 3. Транспортировка



Учитывать действующие в стране эксплуатации предписания, касающиеся переноса и подъема грузов.

Вес UNIDRIVE 500, включая транспортировочный ящик, составляет 7,5 кг (4,5 кг без транспортировочного ящика).

Транспортировать полуавтомат для сварки горячим воздухом только с помощью входящего в комплект поставки транспортировочного ящика (см. комплект поставки 5 [4.2]) и переносить транспортировочный ящик за специально предусмотренную ручку.



Перед транспортировкой обязательно дать **термофену (6)** в достаточной мере остыть.



Ни в коем случае не хранить в транспортировочной коробке воспламеняющиеся материалы (например, пластик, дерево, бумагу).



Ни в коем случае не использовать **ручку (4)** на устройстве или на транспортировочном ящике для транспортировки с помощью крана.



Для ручного подъема полуавтомата для сварки горячим воздухом использовать **ручку (4)**.

## 4. UNIDRIVE 500

### 4.1 Типовая табличка и идентификационные данные

Типовое обозначение и серийный номер указаны на **типовой табличке (12)** устройства. Следует внести эти данные в руководство по эксплуатации и обязательно указывать их при обращении в представительства или авторизованные сервисные центры компании Leister.

Тип: .....  
 Серийный №: .....

Пример:

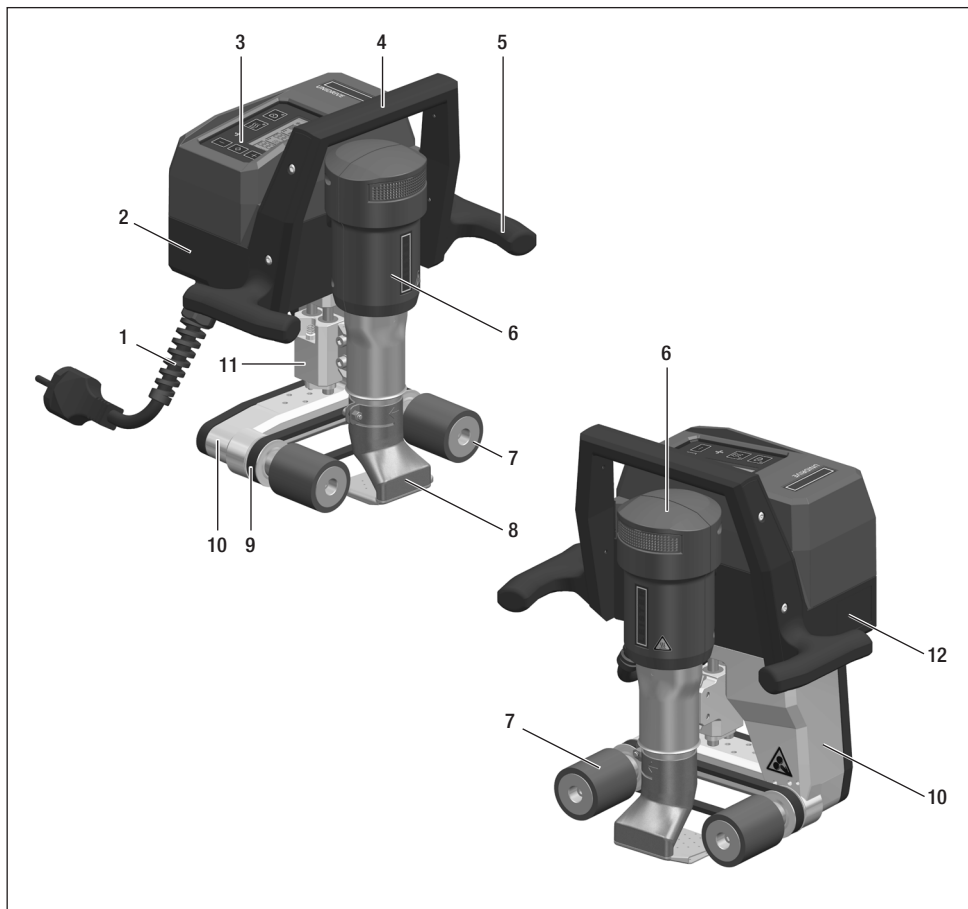


### 4.2 Объем поставки

Стандартное оснащение в чемодане:

- 1 x устройство UNIDRIVE 500
- 1 x проволочная щетка
- 1 x торцевой ключ для внутренних шестигранников, размер 3
- 1 x краткое руководство
- 1 x указания по технике безопасности

### 4.3 Обзор элементов устройства

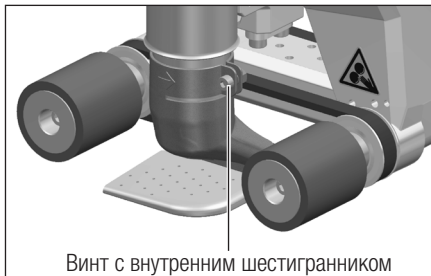
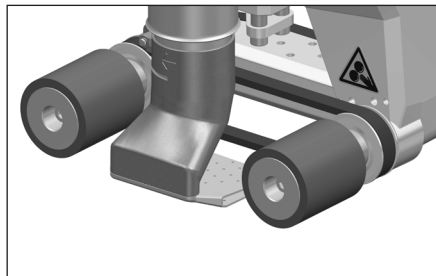


1. Кабель сетевого питания
2. Корпус
3. Блок управления
4. Ручка верхняя
5. Ручка боковая
6. Термофен
7. Приводной/прижимной ролик
8. Сварочное сопло 15-40 мм
9. Приводной и прижимной ремень
10. Шасси
11. Механизм регулировки по высоте
12. Типовая табличка с обозначением типа и серийным номером

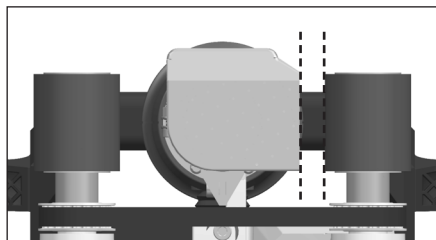
## 5. Настройки на UNIDRIVE 500

### 5.1 Настройка сварочных сопел

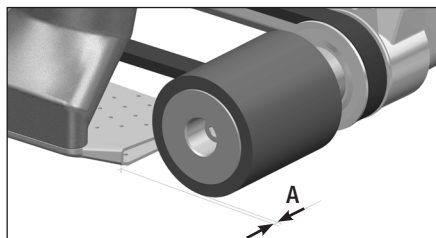
#### Настройка направления и угла сварки



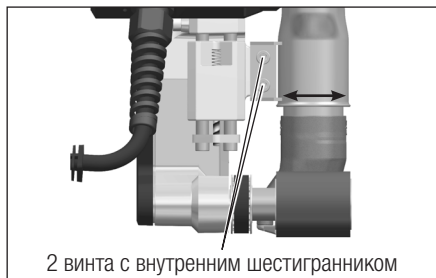
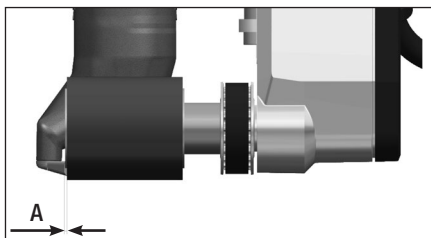
Направление стрелки на **сварочном сопле (8)** указывает направление сварки.



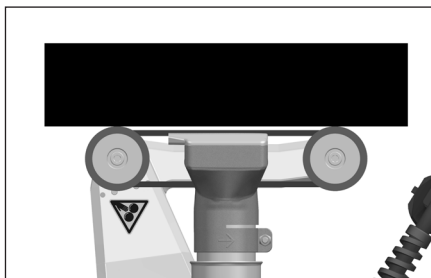
Выровнять сварочное сопло (8) параллельно **приводному/прижимному ролику (7)**.



$A = 1-2 \text{ мм}$



Настроить размер **A** (2 винта с внутренним шестигранником)



## 5.2 Переналадка на другую ширину сварки

Для переналадки на другую ширину сварки действовать в приведенной далее последовательности.

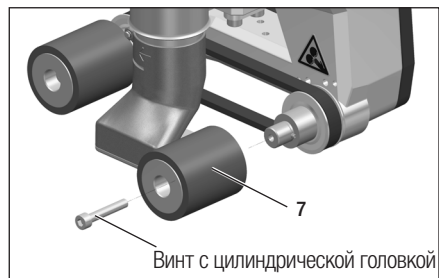
### Этап 1: меры предосторожности




Дать устройству остыть в режиме охлаждения (cool down mode).  
Перед разборкой убедиться, что **кабель сетевого питания (1)** отсоединен от сети.

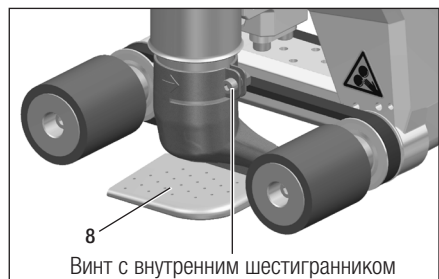
### Этап 2: корректировка ширины ролика (аналогично сварочному соплу 15, 30, или 40 мм)

1. В обоих **приводных/прижимных роликах (7)** ослабить винты с цилиндрической головкой M5 × 30 (длина винтов зависит от типа ролика).
2. Снять базовые **приводные/прижимные ролики (7)**.
3. Установить новые **приводные/прижимные ролики (7)**.
4. Затянуть новые винты с цилиндрической головкой M5.



### Этап 3: замена сварочного сопла (15, 30 или 40 мм)

5. Ослабить винт с внутренним шестигранником.
6. Снять базовое актуальное **сварочное сопло (8)**.
7. Насадить новое **сварочное сопло (8)**.
8. Настроить **сварочное сопло (8)** (см. раздел  Настройка сварочных сопел 7 [5.1]).
9. Снова затянуть винт с внутренним шестигранником.





## 6. Ввод устройства UNIDRIVE 500 в эксплуатацию

### 6.1 Рабочие условия и безопасность

#### Этап 1: меры предосторожности

Полуавтомат для сварки горячим воздухом разрешено использовать только на открытых пространствах или в хорошо вентилируемых помещениях.



Ни в коем случае не использовать полуавтомат для сварки горячим воздухом во взрывоопасной или легковоспламеняющейся среде и всегда соблюдать достаточную дистанцию до горючих материалов и взрывоопасных газов.

Прочитать паспорт безопасности материала, предоставленный его производителем, и следовать приведенным в нем инструкциям. Следить за тем, чтобы во время сварки материал не сгорел.

Использовать устройство только на огнестойких поверхностях.



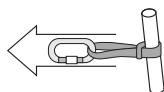
Кроме того, соблюдать действующие в стране использования требования законодательства относительно безопасности на рабочем месте (защита персонала и устройств).



**Защита от падения при выполнении работ в зонах с риском падения.**

При выполнении сварки на парапетах (балюстрадах, карнизах) полуавтомат для сварки горячим воздухом должен быть за ручку (4) зафиксирован от падения с помощью строповочного приспособления с горизонтальными направляющими (например, с системой предохранительных шин или тросов).

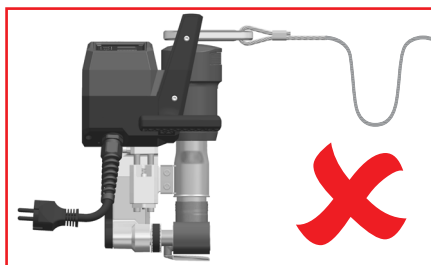
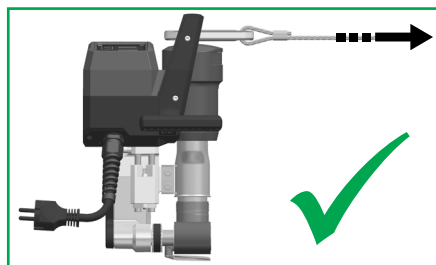
При использовании предохранительной цепи следить за тем, чтобы все предохранительные элементы (крюк карабина, тросы) имели грузоподъемность не менее 7 кН во всех возможных направлениях. Для подвешивания устройства обязательно использовать карабин с замком (с поворотным фиксатором или винтовым замком). Все соединения предохранительной цепи должны быть правильно установлены и проверены в соответствии с предписаниями производителя.



Перед каждым применением и после определенных происшествий ручку (4), которая служит для крепления страховочного троса, должно проверять уполномоченное лицо. На ручке (4) должны отсутствовать трещины, следы коррозии, зарубки и иные повреждения материала.

**Осторожно:** фиксировать полуавтомат для сварки горячим воздухом исключительно за ручку (4).


**Осторожно:** ни в коем случае не закреплять полуавтомат для сварки горячим воздухом за отдельные точки крепления, которые могут способствовать образованию петель троса. Соединительные элементы должны быть отрегулированы на минимальную возможную длину, чтобы исключить возможность падения за край парапета.



**Осторожно:** под воздействием силы тяжести возникает риск неконтролируемого падения или опускания. Точка крепления не рассчитана на резкую нагрузку, возникающую во время падения.

Если во время установки или эксплуатации появляются неясности или сомнения, следует обязательно связаться с производителем.

#### Кабель сетевого питания и удлинительный кабель

- Напряжение питающей сети должно соответствовать значению номинального напряжения, указанному на устройстве (см.  Технические характеристики 3 [2]).
- **Кабель сетевого питания (1)** должен оставаться подвижным и не должен мешать ни пользователю, ни третьим лицам (создавая риск спотыкания).
- Удлинительные кабели должны быть допущены для конкретного места применения (например, для применения под открытым небом) и иметь соответствующую маркировку. В случае использования удлинительных кабелей учитывать их минимально необходимое сечение.

#### Агрегаты для подачи энергии


При использовании агрегатов для подачи энергии следить за тем, чтобы агрегаты были заземлены и оснащены устройствами защитного отключения.

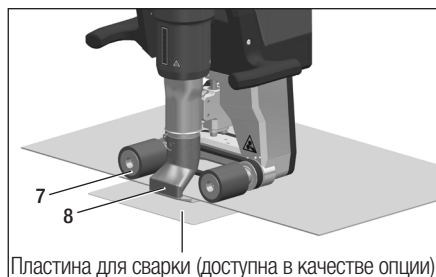
Для расчета номинальной мощности агрегатов используется формула «1,5-2 × номинальная мощность полуавтомата для сварки горячим воздухом».

### 6.2 Готовность к работе

Проверить базовую настройку **сварочного сопла (8)**.

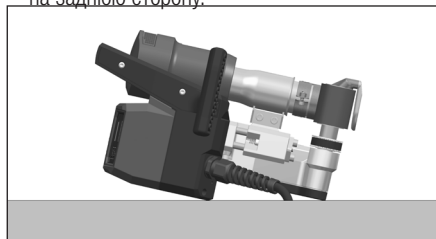
### 6.3 Расположение устройства

- Проверить чистоту подлежащего сварке материала между местами нахлеста с верхней и с нижней стороны.
- Затем проверить чистоту **сварочного сопла (8)**, **приводного/прижимного ролика (7)** и **прижимного ремня (9)**.
- При необходимости установить доступную в качестве опции пластину для сварки (см.  Комплект поставки 5 [4.2]).



### Позиция ожидания

- Класть полуавтомат для сварки горячим воздухом только на горизонтальную и огнестойкую поверхность.
- Полуавтомат для сварки горячим воздухом укладывается в позицию ожидания (нагрев, cool down mode) на заднюю сторону.

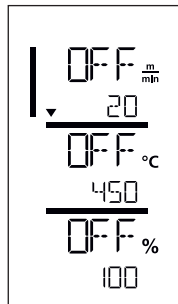


### 6.4 Запуск устройства

- После создания описанных выше рабочих условий и подготовки полуавтомата для сварки горячим воздухом к эксплуатации подсоединить устройство к сетевому напряжению.



После подсоединения на дисплее **блока управления (3)** кратковременно появляется **стартовый экран** с номером версии актуального программного обеспечения и обозначением устройства.



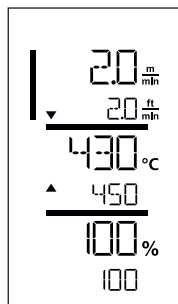
Если устройство предварительно прошло процесс охлаждения, появляется статическая индикация заданных значений последних настроенных параметров сварки.

**На этой стадии нагрев, нагнетатель и привод выключены.**

- Теперь включить нагрев (**кнопка «Нагрев вкл./выкл.»**, 16).

## 6.5 Процесс сварки

### Подготовка к сварке



После включения системы нагрева появляется **динамическая индикация актуальной температуры воздуха** (заданное и фактическое значение). Можно настроить любые параметры сварки (скорость сварки, температуру и расход воздуха).

- Приводной двигатель запускается автоматически сразу же после включения нагрева.
- Проверить, правильно ли настроено направление вращения привода (левое или правое), и сравнить его с направлением на сопле, чтобы оно соответствовало стрелке на дисплее (см. Переключение направления вращения привода 17 [9.5]).
- Проследить за достижением температуры сварки до начала работы (продолжительность нагрева составляет 3-5 минут).
- После этого выполнить пробную сварку согласно инструкции по сварке производителя используемого материала и/или национальным нормам/стандартам и проверить результаты. При необходимости откорректировать профиль сварки.



#### Не касаться подвижных частей

Опасность непреднамеренного захвата и защемления. Не носить неплотно прилегающие предметы одежды, например, шарфы или платки. Длинные волосы следует заколоть и защитить головным убором.

### Начало сварки

- Вставить **сварочное сопло (8)** между уложенными внахлест мембранами.

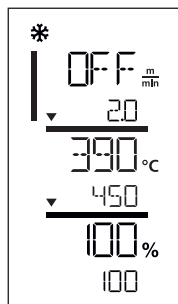
### Во время процесса сварки

- Направлять полуавтомат для сварки горячим воздухом **за боковые ручки (5)** или **верхнюю ручку (4)** вдоль соединения внахлест и при этом все время следить за позицией **приводных/прижимных роликов (7)**.
- Во время сварки в любой момент можно изменить скорость сварки, расход и температуру воздуха (см. раздел Настройка параметров сварки 16 [9.2]).

### Завершение процесса сварки

- После сварки вывести полуавтомат для сварки горячим воздухом из уложенных внахлест мембран.

## 6.6 Выключение/техобслуживание устройства



Теперь выключить нагрев с помощью кнопки «Нагрев вкл./выкл.» (16).

- Устройство переключается в режим охлаждения (cool down mode).
- Фен автоматически отключается по истечении прилб. 6 минут.
- Затем отсоединить **кабель сетевого питания (1)** от электросети.



- Подождать, пока устройство остынет.
- Проверить **кабель сетевого питания (1)** и штекер на отсутствие электрических и/или механических повреждений.
- Очистить **сварочное сопло (8)** проволочной щеткой (доступна в качестве опции).

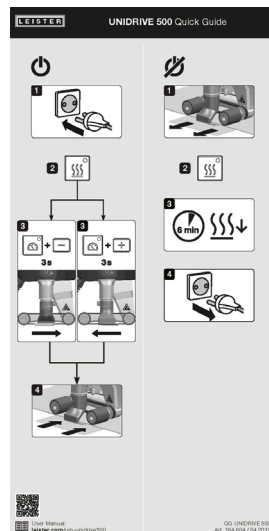
## 7. Краткое руководство к UNIDRIVE 500

### 7.1 Включение/запуск

1. Подключение штекера сетевого кабеля
2. Настройка параметров сварки
3. Включить нагрев **кнопкой «Нагрев вкл./выкл.» (16)**; подождать 3-5 минут до достижения необходимой температуры
4. При необходимости **откорректировать направление вращения привода (15 + 17)**
5. Вставить **сварочное сопло (8)** в соединение внахлест

### 7.2 Выключение

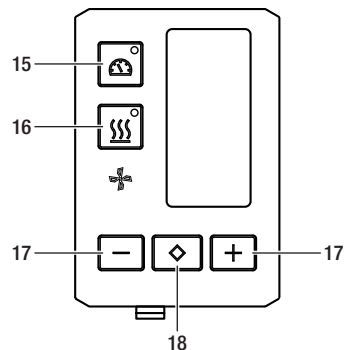
1. Вывести сопло из шва
2. Выключить нагрев **кнопкой «Нагрев вкл./выкл.» (16)**
3. Дождаться окончания процесса охлаждения (ожидание прилб. 6 минут)
4. Извлечь штекер кабеля сетевого питания








## 8. Блок управления UNIDRIVE 500

**Блок управления (3)** состоит из **функциональных кнопок**, с помощью которых можно включать и выключать привод или нагрев, кнопки подтверждения для выбора настраиваемых заданных значений и дисплея, на котором отображается выбранная настройка.

### 8.1 Функциональные кнопки

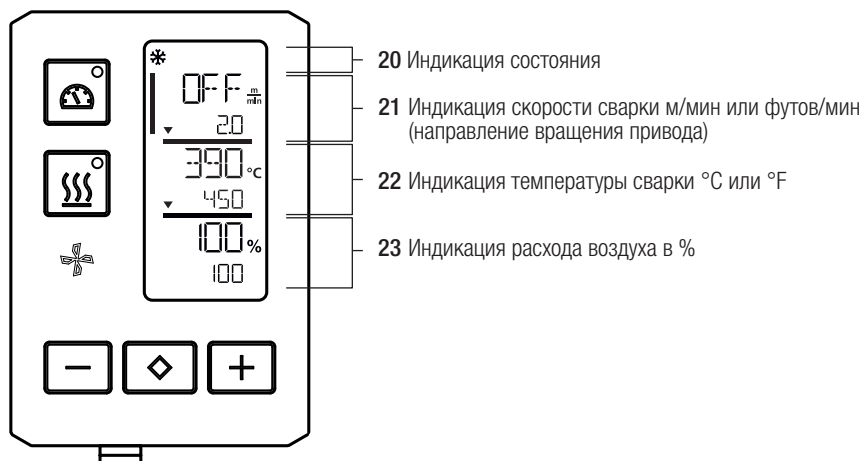


- 15 Кнопка «Привод вкл./выкл.»
- 16 Кнопка «Нагрев вкл./выкл.»
- 17 Кнопки «Минус»/«Плюс»
- 18 Кнопка «Подтверждение»

Символ	Наименование	Функция
	Кнопка «Двигатель вкл./выкл.» (15)	Включение и выключение привода
	Кнопка «Нагрев вкл./выкл.» (16)	Включение и выключение нагрева
	Символ «Нагнетатель»	Функция отсутствует
	Кнопки «Минус»/«Плюс» (17)	Настройка необходимого заданного значения с шагом 0,1 м/мин, 10 °С или 5 %
	Кнопка «Подтверждение» (18)	Переключение между настраиваемыми заданными значениями

## 8.2 Дисплей






Дисплей разделен на четыре зоны индикации.



Во время работы на дисплее отображаются заданные значения параметров сварки (привод в м/мин или футах/мин, температура в градусах Цельсия или Фаренгейта), расход воздуха в процентах, а также, возможно, информационные указания.

С помощью кнопки «Подтверждение» (18) выполняется переключение между параметрами сварки. Кнопки со стрелками «Минус»/«Плюс» (17) используются для индивидуальной корректировки значений.

### 8.3 Символы индикации состояния (дисплей 20)

Символ	Значение
	Символ режима охлаждения (cool down mode)
	Символ <b>предупреждающего указания, предупреждающего сообщения или сообщения об ошибке</b> Дать устройству остыть. (См. также  Предупреждения и сообщения об ошибках 18 [10])
	Указание на сервисное обслуживание. Символ сообщения об ошибке аппаратного обеспечения. Устройство потеряло готовность к эксплуатации. Свяжитесь с уполномоченным компанией Leister сервисным центром. (Принимать во внимание соответствующий код ошибки, который поясняется в главе  Предупреждения и сообщения об ошибках 18 [10]).

### 8.4 Символы индикации скорости сварки (дисплей 21)



#### Фактическое и заданное значение скорости сварки

Стрелка в поле индикации скорости сварки показывает направление вращения привода.

### 8.5 Символы индикации температуры сварки (дисплей 22)



#### Температура сварки слишком низкая, процесс нагрева.

Стрелка «Вверх» сигнализирует, что необходимая **более высокая температура** еще не достигнута.

Мигающее число обозначает достигнутое на данный момент фактическое значение (430); значение внизу (450) обозначает заданное значение отдельной настройки.



#### Слишком высокая температура сварки, процесс охлаждения.

Стрелка «Вниз» сигнализирует, что необходимая **более низкая температура** еще не достигнута.

Мигающее значение обозначает достигнутое на данный момент фактическое значение (470); значение внизу (450) обозначает заданное значение отдельной настройки.

### 8.6 Символы индикации расхода воздуха (дисплей 23)



#### Фактическое и заданное значение расхода воздуха

### 8.7 Светодиодный индикатор состояния

#### Нагрев

Светодиодный индикатор кнопки «Нагрев вкл./выкл.» (16) указывает на состояние нагрева.

Светодиодный индикатор состояния Кнопка «Нагрев вкл./выкл.» (16)	Состояние
Светодиод не светится	Нагрев выключен.
Светодиод мигает зеленым	Нагрев включен. Температура за пределами допуска.
Светодиод непрерывно светится зеленым	Нагрев включен. Температура в пределах допуска.

## Привод

Светодиодный индикатор кнопки «Привод вкл./выкл.» (15) указывает на состояние привода.

Светодиодный индикатор состояния Кнопка «Нагрев вкл./выкл.» (15)	Состояние
Светодиод не светится	Привод выключен
Светодиод светится зеленым	Привод включен

## Нагрев и привод

Если одновременно мигают оба светодиода кнопки «Нагрев вкл./выкл.» (16) и кнопки «Привод вкл./выкл.» (15), присутствует ошибка (см. раздел «Сообщения об ошибках»).

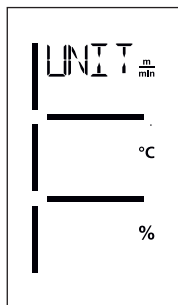
## 9. Настройки и функции программного обеспечения устройства UNIDRIVE 500

### 9.1 Настройка единиц измерения параметров

Единицы измерения скорости сварки и температуры можно менять.

Температура: °C или °F

Скорость:  $\frac{M}{мин}$  или  $\frac{ФТ.}{мин}$



- Держать нажатыми кнопки «Привод вкл./выкл.» (15) и «Нагрев вкл./выкл.» (16) и подключить кабель сетевого питания к электросети. На дисплее появится «UNIT» («ЕДИНИЦА ИЗМЕРЕНИЯ»).
- Подтвердить с помощью кнопки «Подтверждение» (18) и настроить необходимые единицы измерения с помощью кнопок «Минус»/«Плюс» (17).
- Подтвердить с помощью кнопки «Подтверждение» (18) и выбрать «SAVE» («СОХРАНИТЬ») с помощью кнопок «Минус»/«Плюс» (17). Подтвердить с помощью кнопки «Подтверждение» (18), единицы измерения теперь сохранены в памяти.

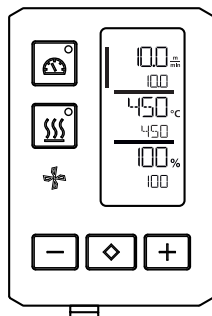
После этого устройство автоматически перезапускается.

### 9.2 Настройка параметров сварки

Заданные значения трех параметров сварки можно индивидуально регулировать во время работы.

Во время работы выбранная область автоматически через 5 с переключается обратно на строку **Скорость сварки** (21).

Для этого действовать следующим образом:



#### Выбор параметр:

Выборить необходимое заданное значения для привода, температуры или воздуха с помощью кнопки «Подтверждение» (18).

#### Изображение:

Выбранная область отмечена боковой чертой.

#### Настройка:

Теперь с помощью кнопок «Минус»/«Плюс» (17) откорректировать выбранное заданное значение в соответствии с необходимостью.



### 9.3 Режим охлаждения (cool down mode)

Во время охлаждения система нагрева выключена. Заданные значения не могут быть изменены во время процесса охлаждения.

Если при включении устройства значение температуры воздуха превышает 100 °С, устройство автоматически переходит в режим охлаждения (cool down mode).

Процесс охлаждения завершается, когда значение температуры воздуха на протяжении 2 минут находится ниже 100 °С.

Если систему нагрева необходимо включить повторно, пользователь должен подтвердить включение **кнопкой (16)**.

### 9.4 Контроль параметров сварки во время работы

Скорость сварки, температура воздуха и расход воздуха постоянно контролируются с помощью технологии закрытого цикла.

Если фактическое значение отклоняется от заданного значения в соответствии с индивидуальными настройками, это отображается в зоне рабочей индикации (см.  Символы индикации температуры сварки 15 [8.5]).

### 9.5 Переключение направления вращения привода

Удерживать **кнопку «Привод вкл./выкл.» (15)** и **кнопку «Минус»/«Плюс» (17)** нажатыми в течение 3 с.

- Кнопка «Минус» — вращение вправо
- Кнопка «Плюс» — вращение влево

В зоне **индикации скорости сварки (21)** меняется направление стрелки.

См.  Краткое руководство к UNIDRIVE 500 13 [7]

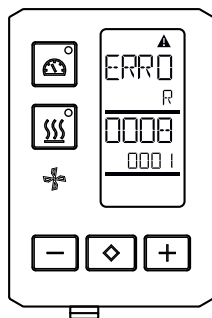
## 10. Предупреждения и сообщения об ошибках на устройстве UNIDRIVE 500

Сообщения об ошибках отображаются на дисплее блока управления (3)

**При появлении сообщения об ошибке работа устройства прерывается.**

Происходит автоматическое выключение системы нагрева и блокировка привода. Соответствующие коды ошибок сразу отображаются **на дисплее блока управления (3)**. Первые четыре цифры обозначают группу ошибок. Вторые четыре цифры обозначают конкретную ошибку. Связаться с уполномоченным сервисным центром компании Leister.

Пример:



Группа ошибок	Описание	Действия
0001	Электроника для измерения температуры	Температура >90 °С .Дать устройству остыть
0004	Сетевое напряжение	Подключить устройство к другой розетке. Если ошибка все еще появляется, обратиться в сервисный центр компании Leister.
0008	Термоэлемент/нагревательный элемент	Обратиться в сервисный центр компании Leister
0100	Двигатель нагнетателя	Обратиться в сервисный центр компании Leister
0400	Приводной двигатель	Обратиться в сервисный центр компании Leister

## 11. Часто возникающие вопросы, причины ошибок и меры по их устранению UNIDRIVE 500

### После включения устройство автоматически включает нагнетатель воздуха:

- Если при включении устройства значение температуры воздуха превышает 100 °С, устройство автоматически переходит в режим охлаждения (cool down mode). Процесс охлаждения завершается, когда значение температуры воздуха на протяжении 2 минут находится ниже 100 °С.

### Плохое качество результата сварки:

- Проверить скорость привода, температуру сварки и расход воздуха. Проверить инструкции производителя по укладке материала
- Очистить **сварочное сопло (8)** проволочной щеткой (см. раздел «Техобслуживание»).
- **Сварочное сопло (8)** неправильно отрегулировано (см. раздел «Регулировка сварочного сопла»).
- Неправильное направление вращения привода
- Давление недостаточно и неправильно установлено

### Настроенная температура сварки не достигается даже по истечении 5 минут:

- Проверить напряжение в сети.
- Снизить расход воздуха.

12. Декларация соответствия

**EC declaration of conformity**

(in terms of the EC machinery directive 2006/42/EC; Appendix II A)

**Leister Technologies AG**

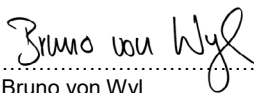
Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Switzerland


hereby declares the machine described below, released by us, fulfills the provisions of the following EC directive(s):

<b>Designation</b>	<b>Hot Air Welder</b>
<b>Type</b>	<b>Unidrive 500</b>
<b>EC directive(s)</b>	2006/42/EC (Machinery Directive) 2014/30/EU (EMC Directive) 2014/35/EU (Low Voltage Directive) 2011/65/EU (RoHS Directive)
<b>Harmonised standards</b>	EN ISO12100: 2010  EN 55014-1:2006 + A1:2009 + A2:2011 EN 55014-2:2015 EN 61000-3-2: 2014 EN 61000-3-3: 2013 EN 62233: 2008  EN 60335-1: 2012 + A11: 2014 + A13:2017 EN 60335-2-45: 2002 + A1:2008+ A2: 2012  EN 50581:2012

Authorised documentation representative Thomas Schäfer, Manager Product Conformity

Kaegiswil, 15.04.2019

  
.....  
Bruno von Wyl  
(Chief Technical Officer)

  
.....  
Christoph Baumgartner  
(General Manager)



## Гарантия

- На данное устройство, начиная с даты покупки, распространяются гарантийные обязательства или поручительство прямого дистрибьютора/продавца. При получении претензии по гарантии или притязания на предоставление гарантии (с предоставлением счета или накладной) производственные дефекты и дефекты обработки устраняются дистрибьютором путем замены устройства или ремонта. Данная гарантия или поручительство не распространяется на нагревательные элементы.
- Другие претензии по гарантии или притязания на предоставление гарантии исключены на основании императивных правовых норм.
- Данная гарантия не распространяется на неполадки, возникшие в результате естественного износа, перегрузки или ненадлежащего использования устройства.
- Гарантия или поручительство теряет свою силу, если покупатель переоборудовал устройство или внес изменения в его конструкцию.

↳ Торгово-сервисный центр Leister

Leister Technologies AG  
Galileo-Strasse 10  
CH-6056 Kaegiswil/Switzerland  
Tel. +41 41 662 74 74  
Fax +41 41 662 74 16  
[www.leister.com](http://www.leister.com)  
[sales@leister.com](mailto:sales@leister.com)