

LEISTER®

Español

UNIDRIVE 500



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
sales@leister.com

Índice

1. Aplicación	3
1.1 Uso previsto por el fabricante	3
1.2 Uso no previsto por el fabricante	3
2. Datos técnicos	3
3. Transporte	4
4. Su UNIDRIVE 500	5
4.1 Placa de características e identificación	5
4.2 Volumen de suministro	5
4.3 Vista general de las piezas del equipo	6
5. Ajustes de la UNIDRIVE 500	7
5.1 Ajuste de las boquillas de soldadura	7
5.2 Cambio a otra anchura de soldadura	8
6. Puesta en marcha de la UNIDRIVE 500	9
6.1 Entorno de trabajo y seguridad	9
6.2 Disposición de funcionamiento	10
6.3 Posición del equipo	10
6.4 Arranque del equipo	11
6.6 Proceso de soldadura	12
6.5 Desconexión del equipo/mantenimiento	12
7. Guía rápida UNIDRIVE 500	13
7.1 Conexión y arranque	13
7.2 Desconexión	13
8. Unidad de manejo UNIDRIVE 500	13
8.1 Teclas de función	13
8.2 Pantalla	14
8.3 Símbolos de indicación del indicador de estado (pantalla 20)	15
8.4 Símbolos de indicación de la velocidad de soldadura (pantalla 21)	15
8.5 Símbolos de indicación de la temperatura de soldadura (pantalla 22)	15
8.6 Símbolos de indicación del flujo de aire (pantalla 23)	15
8.7 Indicador LED de estado	15
9. Ajustes y funciones del software de la UNIDRIVE 500	16
9.1 Ajuste de las unidades de los parámetros	16
9.2 Ajuste de los parámetros de soldadura	16
9.3 Modo de refrigeración (cool down mode)	17
9.4 Control de los parámetros de soldadura sobre la duración	17
9.5 Conmutación de la dirección de accionamiento	17
10. Mensajes de advertencia y de error UNIDRIVE 500	18
11. Preguntas frecuentes, causas y medidas UNIDRIVE 500	19
12. Declaración de conformidad	20

Le felicitamos por la compra de su UNIDRIVE 500.

Ha adquirido una soldadora semiautomática de aire caliente de primera calidad.

Ha sido desarrollada y producida según el nivel de conocimientos actual de la industria transformadora de plásticos.

Se han empleado materiales de alta calidad para su fabricación.



Le recomendamos que conserve el manual de instrucciones siempre junto al equipo.

UNIDRIVE 500

Equipo industrial de aire caliente



Puede encontrar más información sobre UNIDRIVE 500 en www.leister.com

1. Aplicación

1.1 Uso previsto por el fabricante

La UNIDRIVE 500 está diseñada para el uso profesional sobre cubiertas planas e inclinadas en el mercado geológico y de piscinas.

Procedimiento de soldadura y tipos de material

- Soldadura a solapa de membranas de impermeabilización termoplásticas o de membranas de cubierta de elastómero (como TPO/FPO, PVC, ECB, EPDM modificado, EVA, PIB, PMI, PO, PP)
- Soldadura a solapa de costuras de base
- Soldaduras a una proximidad de hasta 60 mm del borde del peto de cubierta y de las juntas transversales (parapeto, canalón)
- Soldaduras sobre el peto de cubierta (parapeto, canalón)
- Ancho de soldadura de 15, 30 y 40 mm
- Versiones de piscina
- Waterstops (cintas hidroexpansivas) para cimientos geológicos
- Soldaduras circulares

1.2 Uso no previsto por el fabricante

Cualquier otro uso o uso derivado de la UNIDRIVE 500 se considera como no previsto por el fabricante.

2. Datos técnicos

		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 _{PA} (dB)		70 (K = 3 dB)	
	m/s ²		< 2.5 (K = 1.5)	
	ft/s ²		< 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	

Sujeto a modificaciones técnicas.

3. Transporte



Tenga en cuenta las normas nacionales vigentes sobre el agarre y la elevación de carga. El peso de la UNIDRIVE 500 es de 7,5 kg, incluyendo la caja de transporte (4,5 kg sin ella).

Transporte la soldadora semiautomática de aire caliente únicamente con la caja de transporte incluida en el volumen de suministro (véase el volumen de suministro 5 [4.2]) y agarre la caja de transporte por el asa prevista para ello.



Antes del transporte, espere el tiempo suficiente hasta que se enfríe el **soplador de aire caliente (6)**.



Nunca guarde materiales inflamables (p. ej., plástico, madera, papel) en la caja de transporte.



No utilice el **asa de transporte (4)** del equipo o de la caja para transportar el equipo con una grúa.



Utilice el **asa de transporte (4)** para elevar manualmente la soldadora semiautomática de aire caliente.

4. Su UNIDRIVE 500

4.1 Placa de características e identificación

La denominación del modelo y la serie se encuentran en la **placa de características (12)** del equipo. Apunte estos datos en el manual de instrucciones y haga referencia siempre a ellos cuando realice consultas a nuestros representantes o al centro autorizado de servicio técnico de Leister.

Modelo:

Número de serie:

Ejemplo:

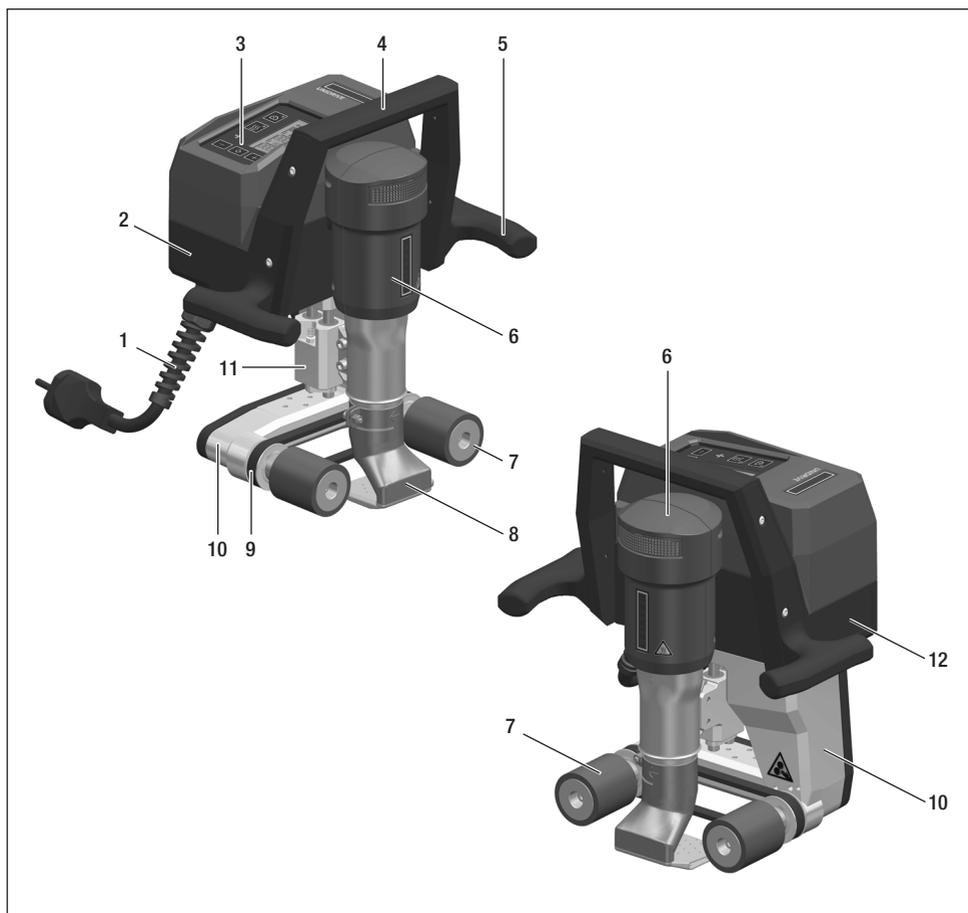


4.2 Volumen de suministro

Equipamiento estándar incluido en la maleta:

- 1 equipo UNIDRIVE 500
- 1 cepillo de alambre
- 1 llave hexagonal de 3 mm
- 1 guía rápida
- 1 indicaciones de seguridad

4.3 Vista general de las piezas del equipo

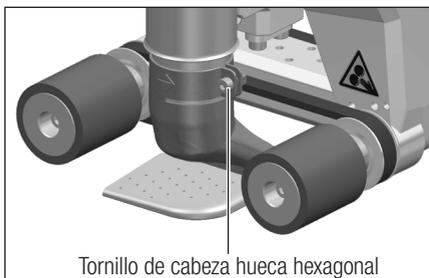
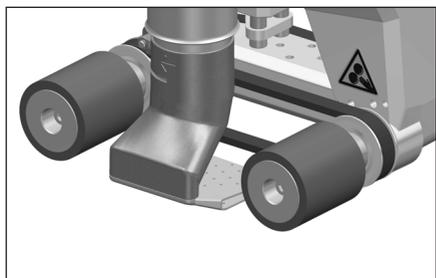


1. Cable de conexión de red
2. Carcasa
3. Unidad de manejo
4. Asa de transporte superior
5. Asa lateral
6. Soplador de aire caliente
7. Rodillo de accionamiento/presión
8. Boquilla de soldadura 15-40 mm
9. Correa de accionamiento y presión
10. Chasis
11. Regulación de altura
12. Placa de características con denominación de modelo y serie

5. Ajustes de la UNIDRIVE 500

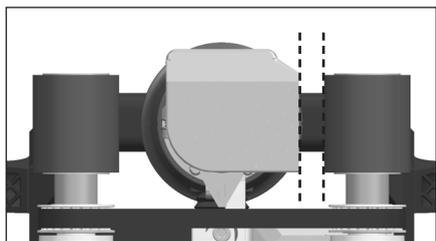
5.1 Ajuste de las boquillas de soldadura

Ajuste de la dirección de soldadura y el ángulo

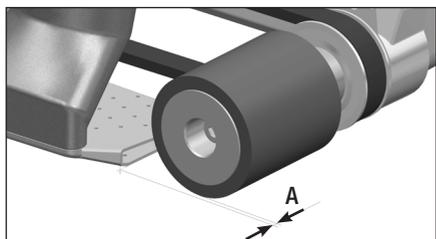


Tornillo de cabeza hueca hexagonal

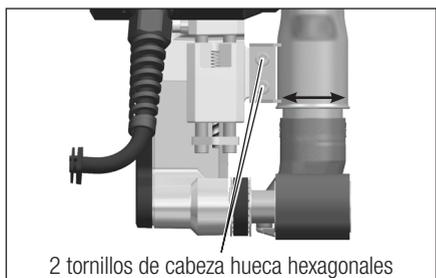
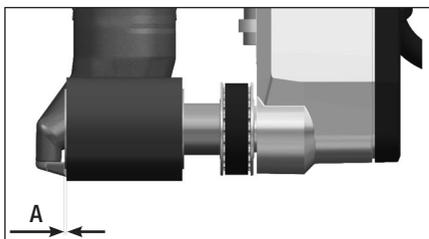
La dirección de la flecha en la **boquilla de soldadura (8)** indica la dirección de soldadura.



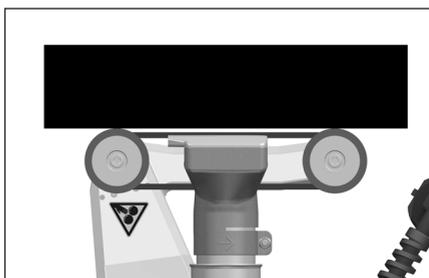
Alinee la **boquilla de soldadura (8)** de forma paralela al **rodillo de accionamiento/presión (7)**.



A = 1–2 mm



2 tornillos de cabeza hueca hexagonales



Ajuste de la medida **A** (2 tornillos de cabeza hueca hexagonales)

5.2 Cambio a otra anchura de soldadura

Para cambiar a otra anchura de soldadura siga las instrucciones en el orden indicado.

Paso 1: precauciones de seguridad

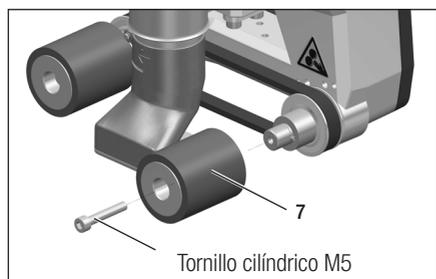


Deje enfriar el equipo en el modo de refrigeración (cool down mode).

Antes de comenzar a desmontar, asegúrese de que el **cable de conexión de red (1)** esté desconectado de la red.

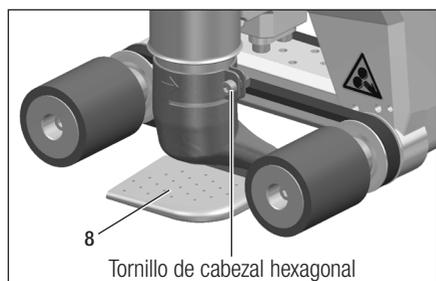
Paso 2: ajuste del ancho de rodillo (en función de la boquilla de soldadura 15, 30, o 40 mm)

1. Aflojar en ambos **rodillos de accionamiento/presión (7)** los tornillos cilíndricos M5 (la longitud del tornillo varía en función del tipo de rodillo).
2. Retire los **rodillos de accionamiento/presión (7)**.
3. Monte los nuevos **rodillos de accionamiento/presión (7)**.
4. Apriete los nuevos tornillos cilíndricos M5.



Paso 3: Cambie la boquilla de soldadura (15, 30 o 40 mm)

5. Afloje el tornillo de cabeza hueca hexagonal.
6. Retire la **boquilla de soldadura (8)** actual.
7. Coloque la **boquilla de soldadura (8)** deseada.
8. Ajuste la **boquilla de soldadura (8)** (véase  Ajuste de las boquillas de soldadura 7 [5.1]).
9. Apriete los tornillos de cabezal hexagonales.



6. Puesta en marcha de la UNIDRIVE 500

6.1 Entorno de trabajo y seguridad

Paso 1: precauciones de seguridad

Use la soldadora semiautomática de aire caliente únicamente al aire libre o en espacios con buena ventilación.



Nunca utilice la soldadora semiautomática de aire caliente en entornos potencialmente explosivos o inflamables, y mantenga siempre una distancia respecto a los materiales inflamables o gases explosivos.

Lea la hoja de datos de seguridad del material facilitada por el fabricante y siga las instrucciones. Asegúrese de que el material no se quema durante los procesos de soldadura.

Utilice el equipo solo sobre una superficie ignífuga.



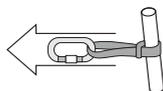
Además, tenga en cuenta la normativa legal sobre seguridad laboral (seguridad de personas o equipos).



Protección anticaída en trabajos con peligro de caída.

Al soldar sobre petos de cubierta (parapeto, canalón), la soldadora semiautomática de aire caliente debe sujetarse por el asa de transporte (4) a un dispositivo de sujeción con guías horizontales (p. ej., sistemas de raíles o cables de seguridad) para evitar que se caiga.

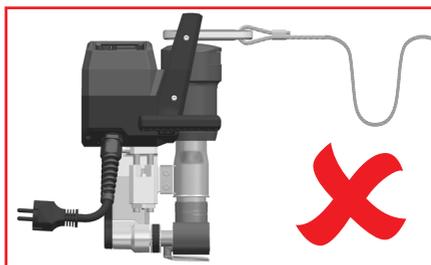
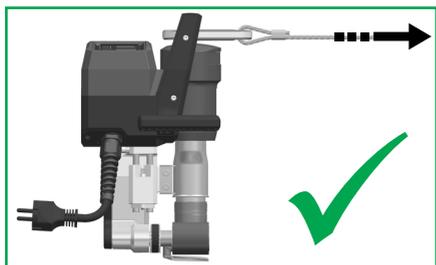
En la cadena de seguridad debe tenerse en cuenta que todos los elementos de seguridad (mosquetón, cables) posean una capacidad de carga mínima de 7 kN en todas las direcciones posibles. Para colgar la máquina deben utilizarse obligatoriamente mosquetones de seguridad (Twist Lock o de rosca). Todas las conexiones de la cadena de seguridad deben instalarse y comprobarse correctamente según las indicaciones del fabricante.



Antes de cada uso, y después de un suceso especial, una persona cualificada debe comprobar el **asa de transporte (4)** que sujeta el cable de seguridad. El **asa de transporte (4)** no debe tener grietas, corrosión, golpes u otros fallos materiales.

Precaución: Asegure la soldadora semiautomática de aire caliente únicamente por el **asa de transporte (4)**.

Precaución: La soldadora semiautomática de aire caliente nunca debe fijarse a puntos de enganche que permitan que el cable se destense. El elemento de sujeción debe ser siempre lo más corto posible para evitar que se caiga por encima del canto del parapeto.



Precaución: Debido a la gravedad, existe peligro de caída o descenso descontrolados. El punto de seguridad no está diseñado para la carga repentina de una caída.

Si tiene dudas durante la instalación o el funcionamiento, póngase en contacto sin falta con el fabricante.

Cable de conexión de red y cable extensión

- La tensión nominal indicada en el equipo (véase  Datos técnicos) debe coincidir con la tensión de red 3 [2].
- El **cable de conexión de red (1)** debe moverse con libertad y no debe molestar ni al usuario ni a terceros (peligro de tropiezo).
- Los cables de extensión deben contar con la autorización para su lugar de empleo (por ejemplo, el exterior) y con la identificación necesaria. Si fuera necesario, tenga en cuenta la sección mínima necesaria para el cable extensión.

Dispositivos de alimentación eléctrica

Si utiliza dispositivos de alimentación eléctrica, asegúrese de que los dispositivos están conectados a tierra y equipados con interruptor diferencial.

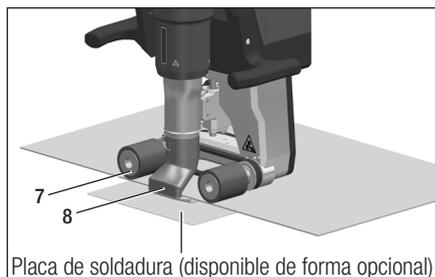
En cuanto a la potencia nominal de los dispositivos, se aplica la fórmula « $1,5 - 2 \times$ potencia nominal de la soldadora semiautomática de aire caliente».

6.2 Disposición de funcionamiento

Compruebe el ajuste básico de la **boquilla de soldadura (8)**.

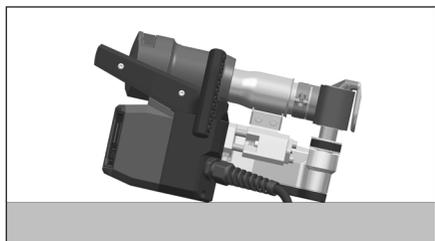
6.3 Posición del equipo

- Compruebe si el material a soldar entre el solape está limpio en la parte superior y en la inferior.
- A continuación, compruebe si la **boquilla de soldadura (8)**, el **rodillo de accionamiento/presión (7)** y la **correa de presión (9)** están limpios.
- Si hace falta, coloque la placa de soldadura en forma opcional (véase  Volumen de suministro 5 [4.2]).



Posición de espera

- Coloque la soldadora semiautomática de aire caliente solo sobre una superficie horizontal e ignífuga.
- La soldadora semiautomática de aire caliente se coloca sobre su parte posterior para la posición de espera (calentamiento, cool down mode).

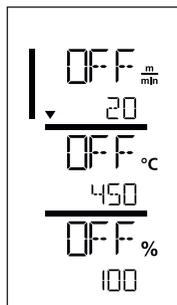


6.4 Arranque del equipo

- Si ha preparado el entorno de trabajo y la soldadora semiautomática de aire caliente tal y como se indica en las instrucciones, conecte el equipo a la tensión de red.



Después de conectarlo, en la pantalla de la **unidad de manejo (3)** se muestra por unos instantes la **pantalla de inicio** con el número de versión del software y la denominación del equipo.



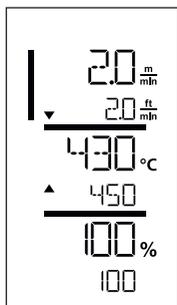
Si el equipo pudo enfriarse previamente, se muestra una indicación estática de los valores nominales de los últimos parámetros de soldadura ajustados.

En esta fase, la calefacción, el soplador y el accionamiento están desconectados.

- Conecte la calefacción (**tecla Calefacción On/Off, 16**).

6.6 Proceso de soldadura

Preparación de la soldadura



Al conectar la calefacción se muestra una **indicación dinámica de la temperatura actual del aire** (valor nominal y real). Pueden ajustarse todos los parámetros de soldadura (velocidad de soldadura, temperatura y flujo de aire).

- El motor de accionamiento arranca automáticamente cuando se conecta la calefacción.
- Compruebe si la dirección de accionamiento (derecha o izquierda) está ajustada e iguálela con la dirección de la boquilla para que coincida con la flecha de la pantalla (véase  Conmutación de la dirección del accionamiento 17 [9.5]).
- Asegúrese de que se alcanza la temperatura de soldadura antes de comenzar a trabajar (el tiempo de calentamiento es de 3–5 minutos).
- Realice soldaduras de prueba según las instrucciones de soldadura del fabricante del material o las normas o directivas nacionales y compruebe los resultados. Ajuste el perfil de soldadura si fuera necesario.



No toque las piezas móviles

Existe peligro de atrapamiento y aprisionamiento accidentales. No lleve prendas de ropa sueltas, como bufandas o pañuelos. Recójase el pelo y protéjalo con un gorro.

Inicio de la soldadura

- Inserte la **boquilla de soldadura (8)** entre las membranas solapadas.

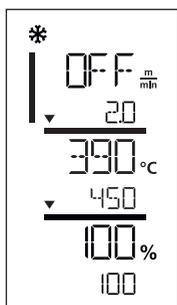
Durante el proceso de soldadura

- Conduzca siempre la soldadora semiautomática de aire caliente **con el asa (5)** o el **asa de transporte superior (4)** a lo largo del solape y tenga siempre en cuenta la posición **del rodillo de accionamiento/presión (7)**.
- La velocidad de soldadura, el flujo de aire y la temperatura del aire pueden modificarse en cualquier momento durante la soldadura (véase  Ajuste de los parámetros de soldadura 16 [9.2]).

Finalización de la soldadura

- Tras la soldadura, extraiga la soldadora semiautomática de aire caliente de las membranas soldadas.

6.5 Desconexión del equipo/mantenimiento



Desconecte la calefacción con la **tecla Calefacción On/Off (16)**.

- El equipo cambia al modo de refrigeración (cool down mode).
- El soplador se desconecta automáticamente después de aprox. 6 minutos.
- A continuación, desconecte el **cable de conexión de red (1)** de la red eléctrica.



- Espere a que el equipo se haya enfriado.
- Compruebe si el **cable de conexión de red (1)** y el conector presentan daños mecánicos o eléctricos.
- Limpie la **boquilla de soldadura (8)** con un cepillo de alambre (en venta opcional).

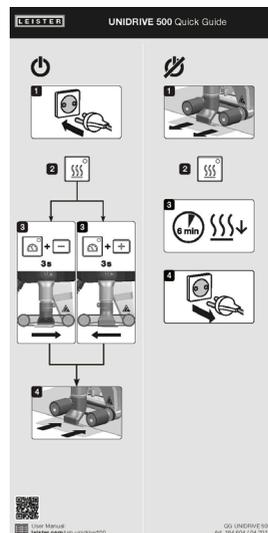
7. Guía rápida UNIDRIVE 500

7.1 Conexión y arranque

1. Conecte el conector de la tensión de red
2. Ajuste de los parámetros de soldadura
3. Conecte la calefacción con la **tecla Calefacción On/Off (16)**; espere de 3 a 5 minutos hasta que se alcance la temperatura deseada
4. Si es necesario, **ajuste la dirección de giro del accionamiento (15+17)**
5. Coloque la **boquilla de soldadura (8)** en el solape

7.2 Desconexión

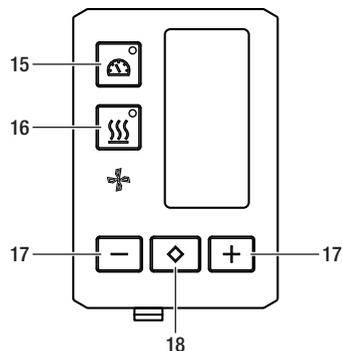
1. Extraiga la soldadora semiautomática de aire caliente
2. Desconecte la calefacción con la **tecla Calefacción On/Off (16)**
3. Espere a que finalice el proceso de refrigeración (aprox. 6 minutos)
4. Extraiga el conector de la tensión de red



8. Unidad de manejo UNIDRIVE 500

La **unidad de manejo (3)** se compone de las **teclas de función**, con las cuales se puede conectar o desconectar el accionamiento o la calefacción, la tecla de confirmación, para seleccionar los valores nominales que deben ajustarse, y la **pantalla**, en la que se muestra el ajuste seleccionado en cada paso.

8.1 Teclas de función

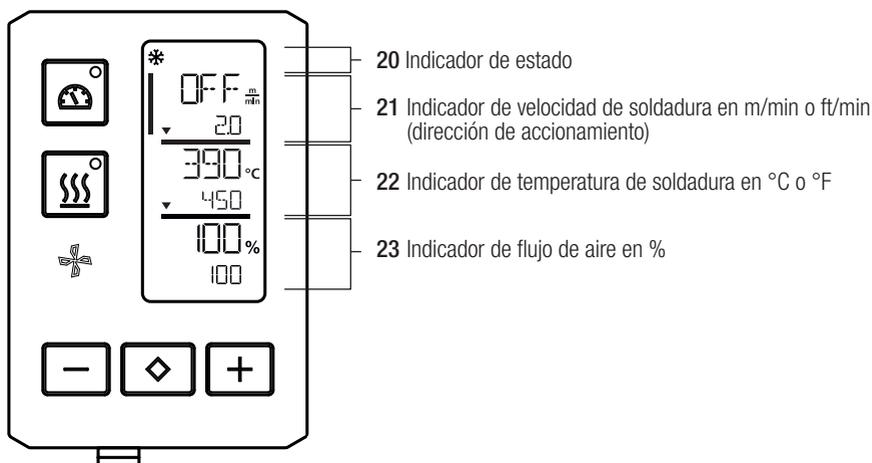


- 15 Tecla Accionamiento On/Off
- 16 Tecla Calefacción On/Off
- 17 Teclas menos/más
- 18 Tecla Confirmar

Símbolo	Denominación	Función
	Tecla Motor On/Off (15)	Conectar y desconectar el accionamiento
	Tecla Calefacción On/Off (16)	Conectar y desconectar la calefacción
	Símbolo del soplador	Sin función
	Teclas menos/más (17)	Ajuste del valor nominal deseado en intervalos de 0,1 m/min, 10 °C o 5 %
	Tecla Confirmar (18)	Cambio entre los valores nominales que deben ajustarse

8.2 Pantalla

La pantalla está dividida en cuatro indicadores.



Durante el funcionamiento se muestran los valores nominales de los parámetros de soldadura (accionamiento en m/min o ft/min, temperatura en grados Celsius o Fahrenheit), el flujo de aire en porcentaje y, si fuera necesario, notificaciones.

Con la **tecla Confirmar (18)** cambie entre los parámetros de soldadura. Con las **teclas de flecha menos/más (17)** ajuste los valores individualmente.

8.3 Símbolos de indicación del indicador de estado (pantalla 20)

Símbolo	Significado
	Símbolo del modo de refrigeración (cool down mode)
	Símbolo de indicación de advertencia, mensaje de advertencia o mensaje de error Dejar enfriar el equipo. (véase también Mensajes de advertencia y de error 18 [10])
	Indicación de servicio. Símbolo de mensaje de error de hardware. El equipo ya no está listo para el funcionamiento. Póngase en contacto con un centro autorizado de servicio técnico de Leister. (Tenga en cuenta el código de error del capítulo Mensajes de advertencia y de error 18 [10]).

8.4 Símbolos de indicación de la velocidad de soldadura (pantalla 21)



Valor real y nominal de la velocidad de soldadura

La flecha en el indicador de velocidad de soldadura representa la dirección de accionamiento.

8.5 Símbolos de indicación de la temperatura de soldadura (pantalla 22)



Temperatura de soldadura demasiado baja, proceso de calentamiento.

La **flecha hacia arriba** indica que la **temperatura mayor** deseada aún no se ha alcanzado.

El número parpadeante indica el valor real (430); el valor inferior (450) muestra el valor nominal del ajuste individual.



Temperatura de soldadura demasiado alta, proceso de enfriamiento.

La **flecha hacia abajo** indica que la **temperatura menor** deseada aún no se ha alcanzado.

El valor parpadeante indica el valor real (470); el valor inferior (450) muestra el valor nominal del ajuste individual.

8.6 Símbolos de indicación del flujo de aire (pantalla 23)



Valor real y nominal del flujo de aire

8.7 Indicador LED de estado

Calefacción

El LED junto a la **tecla Calefacción «On/Off» (16)** indica el estado de la calefacción.

LED de estado Calefacción On/Off (16)	Estado
LED desc.	La calefacción está desconectada.
El LED parpadea en verde	La calefacción está conectada. La temperatura se encuentra fuera de la tolerancia.
El LED se ilumina permanentemente en verde	La calefacción está conectada. La temperatura se encuentra dentro de la tolerancia.

Accionamiento

El LED de la **tecla Accionamiento «On/Off» (15)** indica el estado del accionamiento.

LED de estado Calefacción On/Off (15)	Estado
LED desc.	El accionamiento está desconectado.
El LED se ilumina permanentemente en verde	El accionamiento está conectado.

Calefacción y accionamiento

Si los dos LED de las **teclas Calefacción «On/Off» (16)** y **Accionamiento «On/Off» (15)** parpadean al mismo tiempo, significa que hay un error (véase el capítulo Mensaje de error).

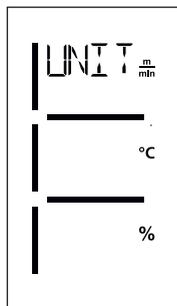
9. Ajustes y funciones del software de la UNIDRIVE 500

9.1 Ajuste de las unidades de los parámetros

Las unidades de la velocidad de soldadura y de la temperatura pueden cambiarse.

Temperatura: °C 0 °F

Velocidad: $\frac{m}{min}$ 0 $\frac{ft}{min}$



- Mantenga pulsadas las teclas **Accionamiento «On/Off» (15)** y **Calefacción «On/Off» (16)** y conecte el cable de conexión de red con la red eléctrica. En la pantalla aparece «UNIT» (unidad).
- Confirme con la **tecla de confirmación (18)** y ajuste la unidad deseada con las **teclas menos/más (17)**.
- Confirme con la **tecla de confirmación (18)** y seleccione con las **teclas menos/más (17)** «SAVE» (guardar). Confirme con la **tecla de confirmación (18)**; se han guardado las unidades.

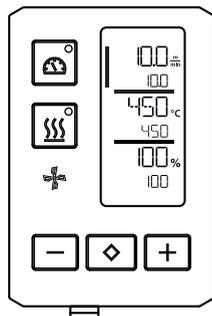
A continuación, el equipo se reinicia automáticamente.

9.2 Ajuste de los parámetros de soldadura

Los valores nominales de los tres parámetros de soldadura pueden regularse individualmente durante el funcionamiento.

Durante el funcionamiento, el área seleccionada cambia automáticamente a la línea de la **velocidad de soldadura (21)** después de 5 segundos.

Proceda de la siguiente manera:



Selección:

Seleccione el valor nominal deseado para el accionamiento, la temperatura o el aire con la **tecla Confirmar (18)**.

Visualización:

El área seleccionada se marca mediante una barra lateral.

Ajuste:

Con las **teclas menos/más (17)**, adapte el valor nominal seleccionado a sus necesidades.

9.3 Modo de enfriamiento (cool down mode)

Durante el proceso de refrigeración, la calefacción está desconectada. Los valores nominales no pueden modificarse durante el proceso de enfriamiento.

Al conectar el equipo, si la temperatura del aire es superior a 100 °C, este cambia automáticamente al modo de refrigeración (cool down mode).

El proceso de enfriamiento finaliza cuando la temperatura del aire es inferior a 100 °C durante 2 minutos.

Si debe volver a conectar la calefacción, confírmelo con la **tecla (16)**.

9.4 Control de los parámetros de soldadura sobre la duración

La velocidad de soldadura, la temperatura y el flujo de aire se supervisan en todo momento con la tecnología close loop (de ciclo cerrado).

Si un valor real difiere del valor nominal según los ajustes individuales, se representa en la indicación de trabajo (véase  Símbolo de indicación de la temperatura de soldadura 15 [8.5]).

9.5 Conmutación de la dirección de accionamiento

Mantenga pulsada la **tecla Accionamiento On/Off (15)** y la **tecla menos o más (17)** durante 3 segundos.

- Tecla menos, marcha hacia la derecha
- Tecla más, marcha hacia la izquierda

En el **Indicador de la velocidad de soldadura (21)** cambia la dirección de la flecha.

Véase  Guía rápida UNIDRIVE 500 13 [7]

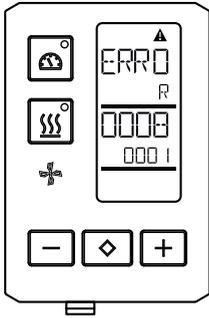
10. Mensajes de advertencia y de error UNIDRIVE 500

Los mensajes de error se muestran en la pantalla de la unidad de manejo (3)

Si hay un mensaje de error, no podrá seguir trabajando.

La calefacción se desconecta automáticamente y se bloquea el accionamiento. La indicación del correspondiente código de error se muestra en la **pantalla de la unidad de manejo (3)**. Las primeras cuatro cifras muestran el grupo de error. Las siguientes cuatro cifras muestran el error detallado. Póngase en contacto con un centro autorizado de servicio técnico de Leister.

Ejemplo:



Grupo de error	Descripción	Medidas
0001	Medición de temperatura electrónica	Dejar enfriar la temperatura a >90 °C
0004	Tensión de red	Conectar el equipo a otro enchufe de red. Si sigue apareciendo el error, póngase en contacto con el centro de servicio técnico de Leister.
0008	Elemento térmico/resistencia	Póngase en contacto con el centro de servicio técnico de Leister
0100	Motor del soplador	Póngase en contacto con el centro de servicio técnico de Leister
0400	Motor del accionamiento	Póngase en contacto con el centro de servicio técnico de Leister

11. Preguntas frecuentes, causas y medidas UNIDRIVE 500

Después de la conexión, la máquina conecta el soplador automáticamente:

- Al conectar el equipo, si la temperatura del aire es superior a 100 °C, este cambia automáticamente al modo de refrigeración (cool down mode). El proceso de refrigeración finaliza cuando la temperatura del aire es inferior a 100 °C durante 2 minutos.

Resultado de soldadura de mala calidad:

- Compruebe la velocidad de accionamiento, la temperatura de soldadura y el flujo de aire. Compruebe las directivas de instalación del fabricante del material
- **Limpie la boquilla de soldadura (8)** con un cepillo de alambre (véase Mantenimiento).
- La **boquilla de soldadura (8)** está mal ajustada (véase Ajuste de las boquillas de soldadura).
- Dirección de accionamiento incorrecto
- Presión insuficiente o mal aplicada

La temperatura de soldadura ajustada aún no se ha alcanzado después de 5 minutos:

- Compruebe la tensión de red.
- Reduzca el flujo de aire.

12. Declaración de conformidad

EC declaration of conformity

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

Leister Technologies AG

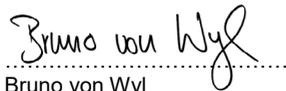
Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Switzerland

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

Designation	Hot Air Welder
Type	Unidrive 500
EC directive(s)	2006/42/EC (Machinery Directive) 2014/30/EU (EMC Directive) 2014/35/EU (Low Voltage Directive) 2011/65/EU (RoHS Directive)
Harmonised standards	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)

Garantía

- Para este equipo tienen validez los derechos de garantía comercial o legal concedidos por el socio de distribución directo/el vendedor a partir de la fecha de compra. En caso de que exista derecho de garantía comercial o legal (certificación mediante factura o albarán de entrega), el socio de distribución subsanará los daños de fabricación o tratamiento con una entrega de reposición o una reparación. Las resistencias no están incluidas en la garantía.
- Cualquier otro derecho de garantía comercial o legal se excluirá en el marco del derecho imperativo.
- Los daños provocados por el desgaste natural del equipo, sobrecarga o manejos inadecuados quedan excluidos de la garantía.
- No habrá ningún derecho de garantía comercial o legal en el caso de los equipos que hayan sido alterados o modificados por el comprador.

⇒ Centro de venta y servicio

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
sales@leister.com