

LEISTER

®



VARIMAT V2



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



Blahopřejeme Vám k zakoupení automatického horkovzdušného svařovacího stroje VARIMAT V2!
 Vybrali jste si špičkový automatický horkovzdušný svařovací stroj vyrobený z materiálů nejvyšší kvality. Tento přístroj byl vyvinut a vyroben v souladu s nejnovějšími technologiemi svařování. Než opustí továrnu ve Švýcarsku prochází každý VARIMAT V2 přísnou kontrolou kvality.

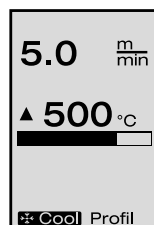
Obsah

Rychlý přehled	Strana	48
Použití, varování, upozornění,	Strana	49
Prohlášení o shodě, likvidace, technická data	Strana	50
Popis přístroje, ovládací prvky	Strana	51
Přepravní box	Strana	52
Přítlačná síla, příprava provozu, nastavení senzoru pojezdu	Strana	53
Polohování přístroje, postup svařování	Strana	54
Kombinace ovládacích prvků	Strana	55
Pracovní režim (kapitola 1)		
1.1 Displej nastavení (po zapnutí přístroje)	Strana	55
1.2 Pracovní displej	Strana	56
1.3 Nastavení rychlosti pojezdu		
1.4 Nastavení teploty svařování	Strana	57
1.5 Nastavení množství vzduchu		
1.6 Měření délky, počítadlo dmychadla a pojezdu	Strana	58
1.7 Volba profilu		
1.8 Chlazení přístroje	Strana	59
1.9 Pohotovostní režim		
1.10 Chybová hlášení	Strana	60
Nastavení profilů (kapitola 2)		
2.1 Tvorba profilů	Strana	60
2.2 Nastavení pohotovostního režimu	Strana	61
Často pokládané dotazy	Strana	61
Typy přístroje Leister VARIMAT V2, příslušenství, školení, údržba, servis a opravy, záruka	Strana	62

Rychlý přehled

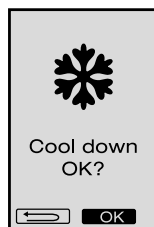
Jak spustit horkovzdušný svařovací automat VARIMAT V2?

1. Zapojte zástrčku přívodu elektřiny do elektrické sítě
2. **Nastavte hlavní vypínač (3) do pozice „ON“**
3. Zmáčkněte tlačítko pojezdu **5.0 m/min** Otáčením tlačítka e-Drive zvolte rychlost.
4. Zmáčkněte tlačítko ohřevu **500 °C** Otáčením tlačítka e-Drive zvolte teplotu.
5. Zmáčkněte tlačítko e-Drive Přístroj se nahřeje za přibližně 3 - 5 minut
6. Proveďte zkušební svár v souladu s instrukcemi pro svařování, danými výrobcem použitého materiálu, a národními normami či směrnici. Odzkoušejte zkušební svár.
7. Svařování

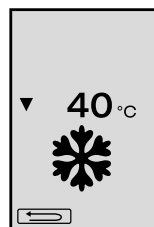


Jak vypnout horkovzdušný svařovací automat VARIMAT V2?

1. Stiskněte otáčivé tlačítko e-Drive (Obr. 1).
2. Stiskněte «Cool down OK» tlačítkem e-Drive a nechte chladit přibližně 4 minuty (Obr. 2). Dmychadlo se vypne automaticky.
3. Poté, co se vychladí **svařovací tryska (9)**, přepněte **hlavní spínač (3)** do pozice „OFF“



(Obr.1)



(Obr. 2)



Před použitím si prosím pozorně přečtěte tento návod k obsluze a uschovejte ho pro další použití.

Leister VARIMAT V2 Horkovzdušný svařovací automat

Použití

- Svařování střešních pásů z PVC, TPO, ECB, EPDM, CSPE překlátováním u základních svárů. Může být použit i na svařování v blízkosti hran a na nestejně povrchy.
- Svařování fólií a modifikovaných tkanin překlátováním.



Varování



Při otevření přístroje může dojít k ohrožení života, neboť se přitom odkrývají komponenty a přívody, které jsou pod el.napětím. Před otevřením přístroje vždy odpojte zástrčku od přívodu el.napětí.



Při nesprávném použití horkovzdušného přístroje hrozí nebezpečí požáru a výbuchu, zejména v blízkosti hořlavých materiálů a výbušných plynů.



Nedotýkejte se horké trysky nebo svařovacího plátu, mohou způsobit popáleniny. Vždy nechte přístroj nejdříve vychladit. Nemiňte proudem horkého vzduchu na lidi nebo zvířata.



Přístroj a zástrčka musí být propojeny přes zemnicí ochranný vodič. Každé poškození zemnicího vodiče (vnitřní, vnější) je nebezpečné! Používejte pouze prodlužovací kabely a zásuvky se zemnicím ochranným vodičem.



Upozornění



Stanovené napětí uvedené na přístroji musí souhlasit se síťovým napětím. EN 61000-3-11; $Z_{\max} = 0.115 \Omega + j 0.072 \Omega$. Eventuálně s dodavatelem (zásobovací firmou) konzultujte.
V případě výpadku proudu vyjměte trysku ze svařovací pozice!



V zájmu ochrany osob důrazně doporučujeme zapojení přístroje k RCCB chrániči před použitím na stavbě.



Přístroj musí být provozován pod stálým dohledem. Teplo může vznítit hořlavé materiály mimo vaše zorné pole.

Přístroj smí být provozován pouze kvalifikovanými odborníky nebo pod jejich dozorem. Přístroj nesmí používat děti.



Chráňte přístroj před vlhkostí a mokrem.



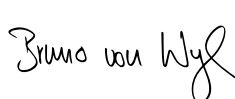
Přístroj nesmí být zdvihán za přídavné závaží.

Prohlášení o shodě

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Switzerland potvrzuje, že tento výrobek v provedení daném námi do prodeje, splňuje požadavky následujících směrnic EU.

Směrnice: 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65
Harmonizované normy: EN 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-12, EN 61000-3-3, EN 61000-3-11 (Zmax), EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Kaegiswil, 23.03.2018



Bruno von Wyl, CTO



Christoph Baumgartner, GM

Likvidace



Elektrické přístroje, příslušenství a obaly se musí odevzdat ekologické recyklaci. **Pouze pro členské státy EU:** Nevyhazujte elektrické přístroje do domovního odpadu!

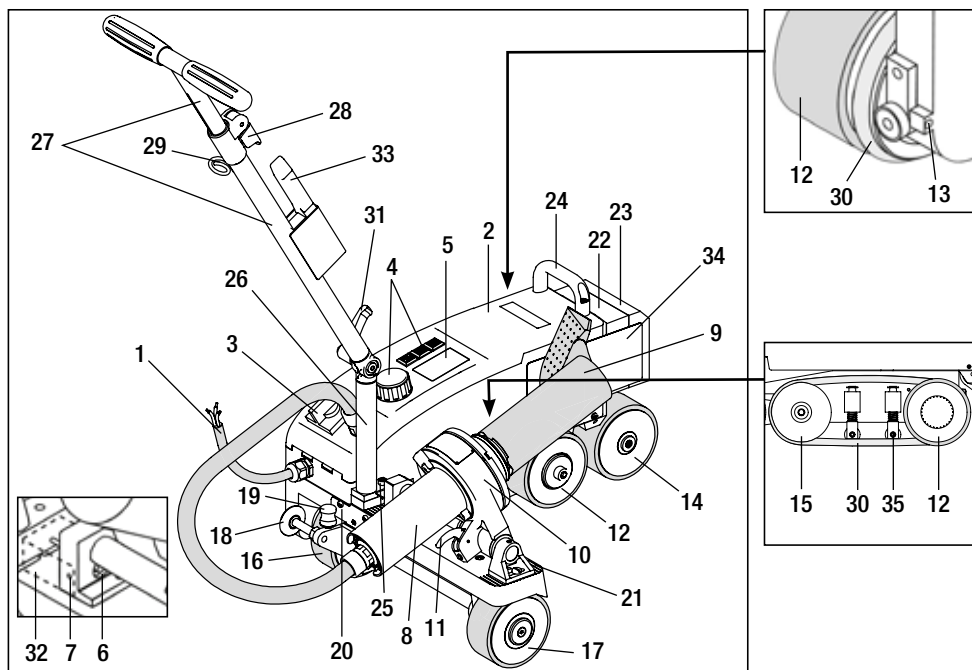
Technické údaje

Napětí	V~	200, 230 EU, 400 ★	V~	200, 230 US, 400 ★
Výkon	W	4200, 3680, 5700	W	4200, 4600, 5700
Kmitočet	Hz	50 / 60	Hz	50 / 60
Teplota	°C	100 – 620 plynule	°F	212 – 1148 plynule
Rychlost	m/min.	0.7 – 12 plynule	ft/min	2.3 – 39.4 plynule
Přítlak	N	cca 190 (2 závaží)	N	cca.190 (2 závaží)
Množství vzduchu	%	50 – 100	%	50 – 100
Úroveň emisí	L _{pA} (dB)	70	L _{pA} (dB)	70
Hmotnost	kg	35	lbs	77
bez přívodního kabelu				
Rozměry D × Š × V	mm	650 × 430 × 330	inch	25 × 17 × 13
Značka shody		2		
Třída ochrany I		1		

Technické údaje a specifikace se mohou změnit bez předchozího oznámení.

★ Sítové napětí se nesmí měnit.

Popis přístroje



- | | | |
|------------------------------|-------------------------------------|--|
| 1 Přívodní síťový kabel | 14 Zadní pojezdový válec | 26 Spodní díl vodící tyče |
| 2 Kryt | 15 Vodící kolečko | 27 Horní díl vodící tyče |
| 3 Hlavní spínač | 16 Nastavitelné pojezdové kolo | 28 Uťahovací páčka horní části držadla |
| 4 Ovládací prvky | 17 Pojezdové kolo | 29 Držák pro síťový kabel |
| 5 Displej | 18 Vodící kolečko | 30 Kulatý řemen |
| 6 Senzor pojezdu | 19 Spínací pružina vodícího kolečka | 31 Uťahovací páčka dolní části držadla |
| 7 Aretační šroub | 20 Kulisa | 32 Kryt čidla pojezdu |
| 8 Horkovzdušné dmychadlo | 21 Rastr nastavení přístroje | 33 Drátěný kartáč |
| 9 Svařovací tryska | 22 Přídavné závaží | 34 Plech pro nasazení trysky |
| 10 Držák přístroje | 23 Koncové závaží | 35 Přidržovač kulatého řemenu |
| 11 Aretační páka | 24 Držadlo pro přenášení | |
| 12 Kyvný válec | 25 Šroub imbusový | |
| 13 Šroub pro nastavení stopy | | |

Hlavní spínač (3)



Pro zapnutí a vypnutí horkovzdušného svařovacího automatu VARIMAT V2

Ovládací prvky (4)



e-Drive

Otočné tlačítko e-Drive slouží jako navigátor. Má dvě funkce:



Otáčejte doleva nebo doprava pro nastavení jednotlivých programů a hodnot



Stiskněte pro potvrzení a aktivaci



Drive

Nastavení rychlosti pojezdu



Heating

Nastavení teploty svařování



Blower

Nastavení množství vzduchu

Převravní box

K transportu horkovzdušného svařovacího automatu VARIMAT V2 použijte kufru určeného pro přístroj, který je součástí dodávky. Kufr je vybaven držadlem a transportními válečky.



VARIMAT V2 se nesmí zvedat za **přídavné (22)** ani ukončovací **závaží (23)**.

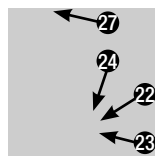


Držadla kufru určeného pro přístroj, stejně jako madlo pro **přenášení (24)** a **vodící tyč (27)** horkovzdušného automatu nepoužívejte k transportu jeřábem.

Pro ruční zvedání horkovzdušného svařovacího automatu použijte madlo pro **přenášení (24)** a **vodící tyč (27)**.



Před přepravou přístroje VARIMAT V2 nechejte vychladit **svařovací trysku (9)**



Vyjmutí VARIMATU V2 z přepravního boxu:

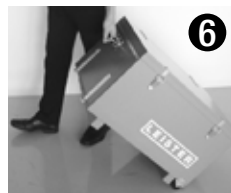
- 1 Otevřete víko přepravního boxu.
- 2 Otevřete boky přepravního boxu.
- 3 Povolte aretaci **spodní části vodící tyče (31)** a nasměrujte **vodící tyč (26)** do požadované pozice. Utáhněte páčku na spodní části vodící tyče.
- 4 Povolte aretaci **horní části vodící tyče (28)**,
Nastavte požadovanou výšku horní části **vodící tyče (27)** a **utáhněte páčku (28)** na horní části vodící tyče.
- 5 Opatrně vyjměte horkovzdušný svařovací automat VARIMAT V2 z přepravního boxu.

Přepřava VARIMATU V2 v přepravním boxu:

- 5 Opatrně ze strany najedte s horkovzdušným svařovacím automatem VARIMAT V2 do přepravního boxu.
- 4 Uvolněte aretaci a zasuňte **horní část vodící tyče (28)**
Utáhněte **páčku horní části vodící tyče (28)**
- 3 Povolte aretaci **spodní části vodící tyče (31)** a nasměrujte **vodící tyč (27)** do přepravní pozice. Utáhněte páčku na spodní části vodící tyče.
- 2 Zavřete boky přepravního boxu.
- 1 Zavřete víko přepravního boxu.

Přepřava:

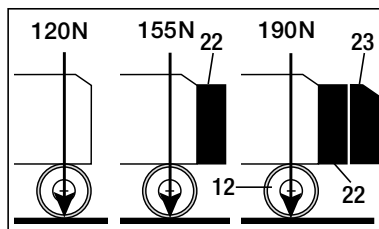
- 6 Při přepravě držte přepravní box za držadlo



Přítlačná síla

- Přítlačná síla je přenášena na **kyvný válec (12)**
- Podle potřeby přidejte **přídavné závaží (22)** a **koncové závaží (23)** (viz. obrázek A).

Obrázek A



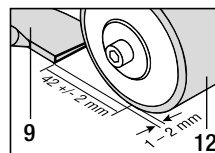
Příprava provozu

- Před uvedením do provozu zkontrolujte, jestli nedošlo k elektrickému nebo mechanickému poškození přívodního síťového kabelu nebo zástrčky.
- Nastavte **spodní část vodící tyče (26)** do požadované pozice a zajistěte **utahovací páčkou (31)**. Vysuňte **horní část vodící tyče (27)** do požadované výšky a zajistěte **utahovací páčkou (28)**.
- Zachyťte očko na **přívodním síťovém kabelu (1)** na **držák (29)**.
- Zkontrolujte základní nastavení **svařovací trysky (9)** (viz obr. B a C).
- **Nastavení pro manipulaci**
 - Zdvihněte **vodící kolečko (18)**.
 - Odlehčete **nastavitelné pojezdové kolo (16)** zvednutím **vodící tyče (27)**.
 - Posuňte **nastavitelné pojezdové kolo (16)** lehkým tlakem na **spínací pružinu (19)** směrem doleva (obrázek D).
 - Vysuňte **horkovzdušné dmychadlo (8)** zatažením za **aretační páku (11)** a otáčením směrem nahoru až do zablokování.

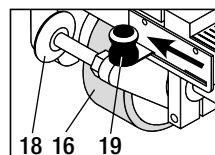
Obrázek B



Obrázek C



Obrázek D



Detail D



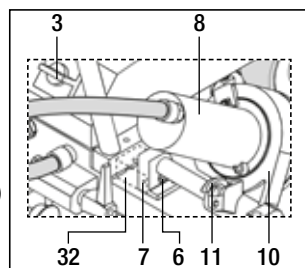
Stanovené napětí uvedené na přístroji musí souhlasit se síťovým napětím.

Nastavení senzoru pojezdu

Pokud se motor pohonu automaticky nenastartuje po spuštění **svařovací trysky (9)** do svařovací pozice, je pravděpodobně špatně nastaven senzor pojezdu.

Jak v takovém případě postupovat:

- Nastavte **senzor pojezdu (6)** následovně:
 - Vypněte **hlavní spínač (3)** OFF
 - Odmontujte **kryt senzoru (32)** (Remove drive sensor covering (32))
 - Posuňte **horkovzdušné dmychadlo (8)** až po levou zarážku
 - **Aretní páčka (11)** se musí volně pohybovat
 - **Povolte aretní šroub (7)** pojezdového senzoru
 - **Posuňte senzor pojezdu (6)** po **držáku přístroje (10)**; **DŮLEŽITÉ: rozsah nastavení 0,2 - 0,5mm**
 - **Přitáhněte aretní šroub pro senzor pojezdu (7)**
 - Přimontujte **kryt senzoru (32)** (Mount drive sensor covering (32))
 - Vysuňte **horkovzdušné dmychadlo (8)** až po zarážku a otočte směrem nahoru
 - Proveďte funkčnost



Pokud se pohon stále automaticky nezapíná, kontaktujte autorizované servisní centrum.

Polohování přístroje

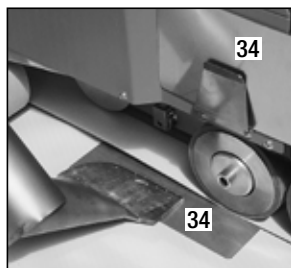
- Naklopte horkovzdušný svařovací automat tlakem na **vodící tyč (27)** a popojedte na místo svařování.
- Sejměte plech pro **nasazení trysky (34)** z držáku a umístěte podle obrázku E



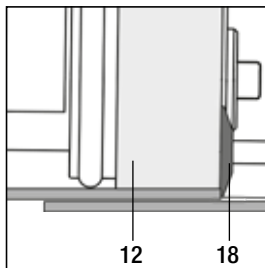
VAROVÁNÍ: Plech pro nasazení trysky (34) může být sejmут z držáku pouze chladný .

- Uvolněte posuvné **pojezdové kolo (16)** zvednutím **vodící tyče (27)**
- Lehkým tlakem na **spinací pružinu (19)** posuňte **nastavitelné pojezdové kolo (16)** směrem doleva dokud se nezastaví.
- Sklopte **vodící kolečko (18)**
- **Vodící kolečko (18)** musí být nastaveno rovnoběžně s hranou **kyvného válce (12)** (viz obrázek F)
- Proveďte zkušební chod
- Pro opravu stopy nastavte **šroub pro nastavení stopy (13)** (viz obrázky G a F a pokyny na horkovzdušném svařovacím automatu)

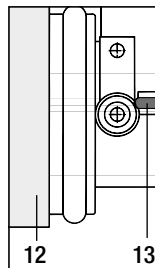
Obrázek E



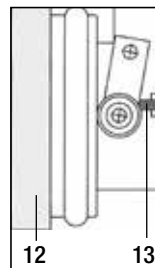
Obrázek F



Obrázek G



Obrázek H



Postup svařování



Proveďte zkušební svár v souladu s instrukcemi pro svařování, danými výrobcem použitého materiálu, a národními normami či směrnicemi. Odzkoušejte zkušební svár.

- Nastavte parametry pro svařování, topení a dmychadlo (kapitola 1, pracovní režim)
- Musí být dosaženo svařovací teploty (doba nahřátí cca. 3-5 min).
- Zatáhněte **aretační páku (11)**, snižte polohu **horkovzdušného dmychadla (8)** a najedte mezi překrytými pruhy až po zarážku. Hnací motor se spustí automaticky.



Bez automatického spuštění, viz Nastavení senzoru pojezdu

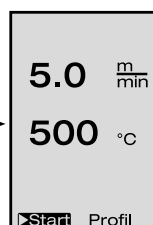
- Přístroj je možné spustit ručně pomocí ovládacích **prvků (4)** Drive  a otáčivého tlačítka e-Drive 
- Horkovzdušný svařovací automat je pomocí **vodící tyče (27)** veden podél přeplátování. Během svařování na **vodící tyč (27)** nevyvíjejte žádný tlak, to by mohlo vést k vadnému svařování. Kontrolujte polohu **vodícího kolečka (18)**
- Po svařování zatáhněte za **aretační páku (11)**, vysuňte horkovzdušné **dmychadlo (8)** až po zarážku a otočte jej nahoru k bodu zasunutí.
- Po ukončení svařování použijte tlačítko e-Drive  (stiskněte 2x) pro vypnutí topení.
Tak se **svařovací tryska (9)** vychladí a dmychadlo se automaticky vypne po zhruba 4 minutách (sekce 1.8, chlazení)
- Vypněte **hlavní spínač (3)** OFF 



Přívodní síťový kabel (1) z elektrické energie odpojit.
(Disconnect **power supply cord (1)** from the line/mains.)

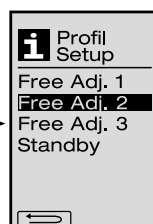
- **Svařovací trysku (9)** čistěte pomocí **drátěného kartáče (33)**

Zapněte hlavní spínač (pozice „ON“)



Pracovní režim
Kapitola 1

Stlače současně tlačítka ohřevu a
dmychadla při zapnutém hlavním spínači.



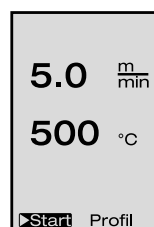
Nastavení profilu
Kapitola 2

1. Pracovní režim

1.1 Displej nastavení (po zapnutí přístroje)

Hlavní spínač (3) zapnutý (pozice „ON“)

- Po zapnutí přístroje se na **displeji (5)** zobrazí poslední nastavené hodnoty (Obr. 3).
- V tomto menu jsou topení, dmychadlo a pohon vypnuty.
- Uživatel může použít **ovládací prvky (4)** pro provedení všech nastavení popsanych v následujících kapitolách.
- Pokud je při zapnutí přístroje teplota topného tělesa vyšší než 80°C, displej se okamžitě přepne do Režimu chlazení (sekce 1.8, Chlazení), ve kterém pracuje dmychadlo vždy na plný výkon a tak se chladí **svařovací tryska (9)**. Z tohoto režimu je možné kdykoliv přepnout zpět na pracovní režim.
- Když během chlazení poklesne teplota topného tělesa pod 60°C, bude dmychadlo pracovat po dobu dalších dvou minut a potom se automaticky vypne. Displej se přepne zpět na Displej nastavení (Obr. 3).
- Otáčení tlačítka e-Drive umožňuje výběr různých profilů svařování (Obr.4; sekce 1.7, Výběr profilů).



(Obr. 3)

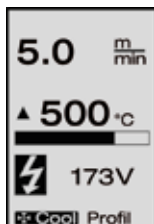
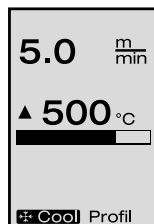
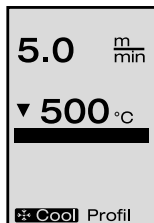
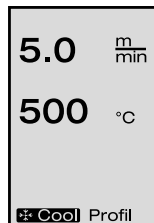


(Obr.4)

1. Pracovní režim

1.2 Pracovní displej

- Zmáčknutím otáčivého tlačítka e-Drive  spustíte topení a dmychadlo. Displej nastavení přejde do Pracovního displeje.
- Zahřívání **svařovací trysky (9)** je na **displeji (5)** označeno postupující stupnicí a šipkou  (nahoru) společně s blikajícím hodnotou aktuálně dosažené teploty.
- Dojde-li ke kolísání napětí (+/- 15%) mimo stanovenou nominální hodnotu (200 V, 230 V, 400 V), je to znázorněno blikajícím symbolem  spolu s hodnotou naměřeného podpětí/přepětí.
Je-li množství vzduchu pod 100%, procentuální znázornění se změní spolu se  symbolem.



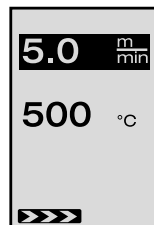
Výsledek svařování může být ovlivněn kolísáním napětí.

- Pokud po vymezenou dobu není zmáčknuto žádné tlačítko **(a svařovací tryska (9) NENÍ ve svařovací pozici)**, displej přejde do pohotovostního režimu (sekce 1.9, Pohotovostní režim).
- Pokud svařovací tryska není založena, mohou být pomocí pootočení tlačítka e-Drive zvoleny režimy
Chlazení (sekce 1.8, Chlazení) nebo Profily (sekce 1.7, Výběr profilu) 
- Pokud je **svařovací tryska (9)** založena, tyto dva režimy z **►Start Profil displeje (5)** zmizí a nemohou být zvoleny.
- Když se **svařovací tryska (9)** chladí, je to znázorněno na displeji čarou stupnice a šipkou  (dolů) společně s blikajícím hodnotou aktuálně dosažené teploty na **displeji (5)**.

1. Pracovní režim

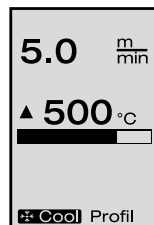
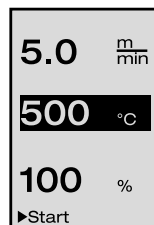
1.3 Nastavení rychlosti pojezdu

- Rychlost pojezdu může být upravována pomocí tlačítka Drive  s přesností 0.1 m/min. od 0.7 n/min. do 12.0 m/min. Toto nastavení může být uskutečněno zapnutím nebo vypnutím pohonné jednotky .
- Není-li **svařovací tryska (9)** v pracovní pozici, symbol  se objeví v levé dolní části **displeje (5)**.
- Pohonná jednotka může být spuštěna stisknutím otáčivého tlačítka e-Drive, načež se objeví následující symbol **Stop** . Rychlost pojezdu může být přímo regulována pootočením tlačítka e-Drive .
- Opětovným stisknutím otáčivého tlačítka e-Drive  se provede příkaz k zastavení (Stop), který vypne pohonnou jednotku. Displej zobrazí Displej nastavení nebo Chlazení.
- Není-li do 3 sekund pomocí **ovládacích prvků (4)** zadána žádná hodnota, bude přijata nově nastavená rychlost.
Displej (5) zobrazí režim Nastavení nebo Chlazení.
- Tisknete-li tlačítko Drive  po dobu 3 sekund, displej zobrazí další menu (sekce 1.6, měření délky, počítadlo dmychadla a pojezdu).
- Do příslušného menu můžete přejít i stisknutím tlačítka Ohřevu  nebo Dmychadla .



1.4 Nastavení teploty svařování

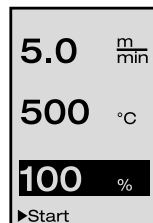
- Teplota svařování může být změněna tlačítkem Ohřevu . Teplota svařování může být zvyšována/snižována po 10°C v rozsahu od 100°C do 620°C pootočením tlačítka e-Drive . Nastavení je uloženo po 3 vteřinách, jestliže po tuto dobu není zmáčkáno jakékoliv jiné tlačítko.
- Je-li toto menu zvoleno z Displeje nastavení, je možné spustit topení a dmychadlo stisknutím otáčivého tlačítka e-Drive.  Jakmile je topení spuštěno, může se spustit chlazení (sekce 1.8, Chlazení).
- Stisknete-li tlačítko Ohřevu  do 3 sekund, displej se změní a objeví se hodnota síťového napětí pod pohonnou jednotkou. Tuto volbu je možné provést pouze z pracovního režimu (sekce 1.2).
- Množství vzduchu je automaticky redukováno, je-li teplota svařování nastavena na 500°C a více. Nicméně uživatel může upravit množství vzduchu i manuálně použitím tlačítka Dmychadla  (sekce 1.5).
Objeví-li se u hodnoty množství vzduchu hvězdička **100***, není už déle možné ajistit dosažení nastavené teploty svařování.
- Mezi příslušnými menu se můžete pohybovat stisknutím tlačítka pohonu  nebo dmychadla .



1. Pracovní režim

1.5 Nastavení množství vzduchu

- Množství vzduchu může být upraveno pomocí Tlačítka dmyhadla  Množství vzduchu může být upravováno po 5% v rozsahu od 50% do 100% pootočením tlačítka e-Drive  . Nastavení je uloženo po 3 vteřinách, jestliže po tuto dobu není stisknuto jakékoliv jiné tlačítko. Je-li množství vzduchu nastaveno na 100% **displej (5)** tuto informaci nezobrazuje.
- Množství vzduchu je automaticky redukováno, je-li teplota sváření nastavena na 500°C a více. Množství vzduchu může být manuálně navýšeno pootočením tlačítka e-Drive  . Objeví-li se u hodnoty množství vzduchu hvězdička, **100*** není dosažení nastavené teploty sváření zabezpečeno.
- Je-li toto menu zvoleno z Displeje nastavení, můžete spustit topení a dmyhadlo stisknutím otáčivého tlačítka e-Drive  .
- Režim chlazení může být zvolen stisknutím otáčivého tlačítka e-Drive  (sekce 1.8, Chlazení)
- Mezi příslušnými menu se můžete pohybovat stisknutím tlačítka pohonu  nebo dmyhadla 



1.6 Měření délky, počítadlo dmyhadla a pojezdu

- Držíte-li tlačítko pohonu stisknuté alespoň 3 sekundy,  zobrazí se toto menu (Obr. 6)
- Toto menu zobrazuje veškeré provozní doby a vzdálenost, kterou zařízení ujelo od zapnutí. Celková vzdálenost (zde zobrazeno: 1034m) nemůže být upravena a znázorňuje celkovou vzdálenost ujetou od spuštění.
- Denní vzdálenost (zde zobrazeno: 012m) není resetována automaticky, ale musí být anulována uživatelem pomocí «Reset» stisknutím otáčivého tlačítka e-Drive. 
- Hodnoty času se týkají provozních dob jednotlivých součástí přístroje. Hodnoty času jsou přiřazeny k dmyhadlu «Blow» (zde znázorněno: 043:58) a k pohonu «Drive» (zde znázorněno: 020:10). Hodnota «Total» času odkazuje na provozní dobu. Zaznamenává hodiny a minuty (zde zobrazeno: 143:12), po které je zapnutý **hlavní spínač (3)**.
- Je-li stisknutím otočného tlačítka e-Drive  zvolena zpětná šipka, budete navraceni  do menu, ze kterého bylo zvoleno Tlačítko pohonu 

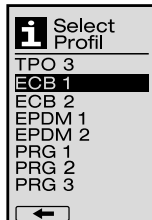
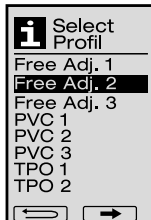
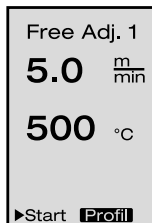


(Obr. 6)

1. Pracovní režim

1.7 Volba profilu

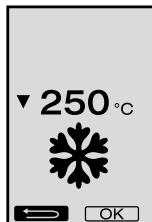
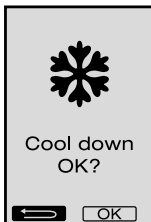
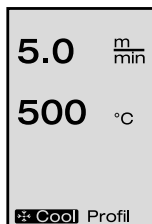
- Je-li **Profil** v pravé dolní části **displeje (5)** aktivován, profily mohou být spouštěny stisknutím otáčivého tlačítka e-Drive . Pootočením tlačítka e-Drive  lze zvolit profil. Profily Free Adj. 1, 2 a 3 jsou volně nastavitelné uživatelem (kapitola 2, Nastavení profilu). Zbýlé profily mají pevně přednastavené hodnoty a nemohou být uživatelem měněny.
- Pootočením tlačítka e-Drive  aktivujete pravou nebo levou šipku na spodní části **displeje (5)**. Pomocí pravé šipky  a zmáčknutím otáčivého tlačítka e-Drive  přejdete na následující stranu. Pomocí levé šipky  a stisknutím otáčivého tlačítka e-Drive  přejdete na předešlou stranu.
- Aktivujete-li zpětnou šipku  otočením tlačítka e-Drive  aktiviert, budete stisknutím otáčivého tlačítka e-Drive  navráceni zpět do menu, ze kterého jste zvolili Profile menu.



Provedte zkušební svár v souladu s instrukcemi pro svařování, danými výrobcem použitého materiálu, a národními normami či směrnicemi. Odkoušejte zkušební svár.

1.8 Chlazení přístroje

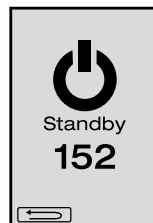
- Je-li zvolen symbol **Cool** stisknutím otáčivého tlačítka e-Drive , zobrazí se menu «Cool down OK ?». Stisknutím otáčivého tlačítka e-Drive  se aktivuje symbol OK v pravé dolní části **displeje (5)**, čímž se spustí proces chlazení.
- Během chlazení se množství vzduchu zvýší na 100% a jsou zobrazovány momentální teploty svařování. Pokud teplota klesne pod 60 °C, dmychadlo poběží po dobu dalších 2 minut a poté se automaticky vypne. Displej přejde do Displeje nastavení.
- Po stisknutí otáčivého tlačítka e-Drive  Po stisknutí otáčivého tlačítka e-Drive
- Je-li chlazení aktivní, může být pohon zapnut/vypnut manuálně pomocí Tlačítka pohonu  Po tuto dobu Tlačítko ohřevu  a Tlačítko dmychadla  nemají žádnou funkci.



1. Pracovní režim

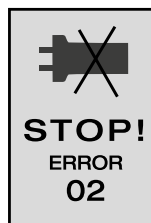
1.9 Pohotovostní režim

- Pokud **svařovací tryska (9)** není založena ve svařovací pozici a není po určenou dobu aktivován žádný ovládací prvek, spustí se po uplynutí doby pohotovostního režimu režim chlazení.
- Je-li otočné tlačítko e-Drive  stisknuto před uplynutím doby odpočtu pohotovostního režimu (180 sekund), displej se navrátí do výchozí pozice.
- Pro nastavení doby pohotovostního režimu (sekce 2.2, nastavení pohotovostního režimu)



1.10 Chybová hlášení

- Pakliže se na automatickém horkovzdušném svařovacím automatu VARIMAT V2 vyskytne porucha, objeví se na displeji (5) zpráva doprovázená kódem chyby. Tento kód znázorňuje přesnější definici chyby viz níže.
- V případě chyby 02 a chyby 40 jsou znázorněny samostatné symboly.
-  V případě vážnějších poruch zazní varovný zvukový signál.
-  Je-li rozdíl mezi nastavenou a aktuální teplotou větší než 20°C, zazní varovný zvukový signál.
- V případě jiných odchylek se zobrazí servisní výzva se symbolem francouzského klíče.

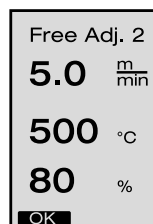


Chyba	Typ chyby
Err01 	Přerušení nebo zkrat na sondě
Err02 	Porucha na topném tělese (přerušení na jednom nebo obou vinutích)
Err04 	Porucha na triaku (jeden nebo oba triaky jsou porouchané)
Err08 	Porucha dmychadla
Err40	Podpětí 25% (napájecí napětí 75%)

2. Nastavení profilů (viz kombinace tlačítek)

2.1 Tvorba profilu

- V menu nastavení profilů mohou být vytvořeny 3 samostatné profily, ve kterých mohou být všechny tři parametry volně nastaveny a poté uloženy stisknutím otáčivého tlačítka e-Drive .
- Pomocí ovládacích prvků (4) mohou být vybrány jednotlivé položky menu. Stisknutím otáčivého tlačítka e-Drive  se navrátíte k nastavení profilu.

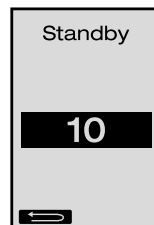


Provedte zkušební svár v souladu s instrukcemi pro svařování, danými výrobcem použitého materiálu, a národními normami či směrnici. Odzkoušejte zkušební svár.

2. Nastavení profilů (viz kombinace tlačítek)

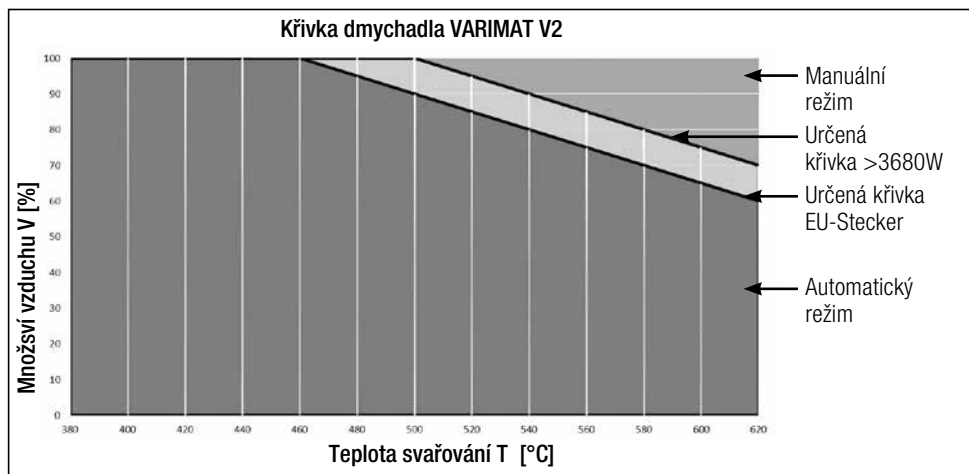
2.2 Nastavení pohotovostního režimu

- Zde je možné nastavit dobu pohotovostního režimu.
 - Pootočením tlačítka e-Drive  je možné nastavit dobu v rozmezí od 5 do 120 minut. Výrobce je přednastaveno 40 minut.
- Stisknutím otáčivého tlačítka e-Drive  se navrátíte k nastavení profilu.



Často pokládané dotazy Chyba - Příčina - Náprava

- Přístroj se sám vypíná
 - Přístroj se sám vypne po uplynutí nastavené doby pohotovostního režimu. (tovární nastavení je 40 minut).
- Nedostatečná kvalita svařování.
 - Zkontrolujte nastavení rychlosti pojezdu, teplotu svařování a množství vzduchu.
 - Očistěte **svařovací trysku (9)** pomocí **drátěného kartáče (33)**
 - **Svařovací tryska (9)** je špatně nastavená (viz Příprava provozu, strana 53)
- Není dosaženo nastavené teploty
 - Množství vzduchu je příliš velké
 - Nedostatečné napětí
- Nefunguje automatický start pojezdu
 - Nastavte senzor pojezdu (viz strana 53)
- Přístroj nejede rovně
 - Polohování přístroje (viz strana 54)
- U hodnoty množství vzduchu se objevuje hvězdička **100***
 - Dmychadlo není na určené křivce, ale v manuálním režimu (viz křivka dmychadla)
- Proč se automaticky upravuje množství vzduchu u teplot nad 500 °C ? (viz křivka dmychadla)
 - Při příliš velkém množství vzduchu nelze dosáhnout požadované teploty.



Typy přístroje Leister VARIMAT V2

Artikl č. 137.821	VARIMAT V2, CEE zástrčka	400 V~ / 5700 W
Artikl č. 138.982	VARIMAT V2, bez zástrčky	230 V~ / 4600 W
Artikl č. 138.108	VARIMAT V2, euro zástrčky	230 V~ / 4600 W
Artikl č. 139.734	VARIMAT V2, japonská zástrčka	200 V~ / 4200 W

Příslušenství

Smí být používáno pouze originál příslušenství Leister !

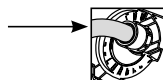
Artikl č. 139.048	Přepravní box (obsaženo v dodávce)
Artikl č. 138.817	Drátěný kartáč (osaženo v dodávce)
Artikl č. 132.429	Svařovací plech (obsaženo v dodávce)
Artikl č. 107.067	Přídavné závaží
Artikl č. 113.995	Tryska s břity (TPO) 30 mm
Artikl č. 113.600	Tryska s břity (TPO) 40 mm
Artikl č. 110.714	Set pro údržbu

Školení

- Firma Leister Technologies AG a její autorizovaná servisní střediska nabízejí ke svým přístrojům bezplatné svářecí kurzy a školení.
Informace na www.leister.com.

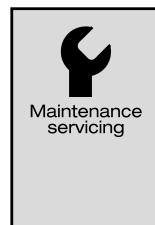
Údržba

- Přívod vzduchu na **horkovzdušném dmychadle (8)** musí být při znečištění čištěn pomocí kartáče
- Svařovací trysku (9)** čistěte pomocí **drátěného kartáče (33)**
- Kontrolujte, nedošlo-li k elektrickému či mechanickému poškození **přívodního kabelu (1)** a zástrčky



Servis a opravy

- Dosáhne-li počítadlo pojezdu 400 hodin nebo počítadlo dmychadla 2000 hodin, objeví se při dalším zapnutí hlavního spínače zpráva „Maintenance servicing“. Tato zpráva se zobrazuje po dobu 10 vteřin a nelze ji přeskočit **ovládacími prvky (4)**
- Provedení oprav zadávejte výhradně autorizovaným **servisním střediskům Leister**.
Ta zaručí spolehlivé provedení odborné opravy **během 24 hodin** s použitím originálních náhradních dílů podle schémat zapojení a kusovníků náhradních dílů.



Záruka

- Pro tento přístroj platí práva ohledně záruky nebo odpovědnosti za vady, poskytnutá přímým odbytovým partnerem / prodejcem od data koupě. V případě záručního nároku nebo nároku z odpovědnosti za vady (prokázání fakturou nebo dodacím listem) jsou výrobní vady nebo chyby při zpracování odstraněny odbytovým partnerem prostřednictvím dodávky náhradních dílů nebo opravou. Topná tělesa jsou vyloučena z odpovědnosti za vady nebo záruky.
- Další záruční nároky nebo nároky z odpovědnosti za vady jsou vyloučeny v rámci kogentního práva.
- Škody vzniklé přirozeným opotřebením, přetížením nebo neodbornou manipulací jsou z odpovědnosti za vady vyloučeny.
- U přístrojů, na nichž kupující provedl úpravy nebo změny, nelze uplatnit žádné záruční nároky nebo nároky z odpovědnosti za vady.

Your authorised Service Centre is:

WELDPLAST ČR s.r.o.

www.weldplast.cz, www.leister.cz

Dělnická 786/38

170 00 Praha 7

Tel. prodejna: +420 272 706 819

Tel. servis: +420 724 970 989

E-mail: paha@weldplast.cz

Žarošice 312

696 34 Žarošice

Tel. prodejna: +420 518 631 557

Tel. servis: +420 606 021 819

E-mail: zarosice@weldplast.cz

WELDPLAST SK s.r.o.

www.weldplast.sk, www.leister.sk

Kamenná cesta 91

010 01 Žilina

Tel. prodejna: +421 415 166 068

Tel. servis: +421 948 339 226

E-mail: zilina@weldplast.sk

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