

WGW 300



Technologie de soudure plastique de Leister (shanghai) co., LTD
Adresse: 11 bâtiment d'usine, 155 yuanke road, parc industriel Xinzhuang,
shanghai. Code postal: 201109
Hotline téléphone : 400 007 6695. Le site: www.leister.com

FR	Français	Mode d'emploi	3
SP	Español	Instrucciones de uso	13



Veuillez lire attentivement les instructions d'utilisation avant utilisation et les conserver pour plus de référence.

WGW 300



Avertissement



Danger pour la vie: est le risque d'électrocution dû à l'exposition à des composants et des connexions sous tension. Débranchez l'appareil de la prise avant l'ouverture. Avant de fonctionner, vérifiez le cordon d'alimentation, la prise et le câble d'extension pour détecter des dommages électriques et mécaniques.



Danger d'incendie et d'explosion: si le dispositif est mal utilisé, il existe un risque d'incendie et/ou d'explosion (par exemple en raison de la surchauffe du matériau), en particulier à proximité de matériaux inflammables et de gaz explosifs.



Risque de brûlure: ne touchez pas le tube de l'élément chauffant et/ou la buse/cale chaude quand ils sont chauds. Laissez le dispositif refroidir d'abord. Ne pointez jamais le flux d'air chaud vers les personnes ou les animaux.



Connectez l'appareil à **une prise avec un conducteur de protection**. Toute interruption du conducteur de protection à l'intérieur ou à l'extérieur de l'appareil est dangereuse. N'utilisez que des câbles d'extension avec conducteurs de protection.



Attention



La tension **nominale spécifiée** sur l'appareil doit correspondre à la tension d'alimentation **locale** . Si la tension de la ligne tombe en panne, l'interrupteur principal et l'entraînement doivent être coupés.



Si l'appareil est utilisé sur les chantiers, un interrupteur de **protection GFI** doit être utilisé pour protéger le personnel du site.



Le dispositif doit être surveillé en tout **temps pendant son fonctionnement** . L'excès de chaleur peut entrer en contact avec des matériaux inflammables qui se trouvent à proximité de l'outil. Le dispositif ne peut être utilisé que par ou sous leur surveillance. Les enfants ne sont en aucun cas autorisés à utiliser l'appareil.



Protégez l'appareil de l'humidité et **des conditions humides** .

Informations générales sur la sécurité

Le WGW 300 est un équipement à haute tension. Débranchez toujours la source d'alimentation avant d'effectuer le service et l'entretien de l'unité. Ne jamais tirer ou transporter le l'appareil de soudure par le cordon d'alimentation ou la connexion électrique. Gardez toujours le mou dans la rallonge pendant le fonctionnement pour éviter d'endommager la connexion électrique. Gardez les mains et les autres parties du corps à l'abri du coin chauffant et des éléments lorsqu'ils sont chauds. Ne pas utiliser à proximité de matériaux inflammables. Ne pas appliquer de liquides inflammables sur la zone de couture. Laisser refroidir l'appareil pendant au moins 5 minutes avant de le remettre dans le boîtier d'expédition/de stockage. Protéger l'unité contre l'exposition à la pluie directe ou à l'eau stagnante. Ne jamais tenter de souder dans l'eau stagnante.

Utilisation prévue

Pour plus d'informations sur le produit, veuillez vous référer à la fiche technique du produit. Le WGW 300 a été fabriqué selon les dernières technologies et les normes de sécurité en vigueur. Cependant, une mauvaise utilisation ou un abus peut entraîner des conditions dangereuses pour l'utilisateur ou un tiers ou des dommages à l'unité.

Ayez toujours ce manuel à portée de main à l'endroit où le WGW 300 est utilisé afin qu'il puisse être référé rapidement et facilement.

Le technicien chargé de faire fonctionner ce l'appareil de soudure doit avoir lu et se familiariser avec ce manuel avant de commencer à travailler, en particulier la section sur la sécurité.

N'apportez pas de changements ou de modifications au WGW 300 concernant la sécurité sans contacter le fabricant pour obtenir des conseils.

Entretien

L'entretien, l'inspection et le réglage du WGW 300 ne peuvent être effectués que par du personnel qualifié. Avant d'enlever ou d'installer des pièces de rechange ou d'effectuer d'autres opérations de réparation sur le WGW 300, consulter le fabricant pour obtenir des conseils sur les procédures appropriées. Cela aidera à assurer un résultat sûr et fructueux. Assurez-vous toujours que tous les raccords à vis sont serrés avant d'essayer de faire fonctionner l'unité après l'entretien ou la réparation. Assurez-vous également que tous les couvercles, protections et autres dispositifs de sécurité ont été réinstallés avant utilisation.

Besoins en énergie

L'exigence de tension de votre appareil de soudure de cale chaude WGW 300 dépend de la tension spécifiée lors de la commande. WGW 300 fonctionnera correctement à 208VAC à 240VAC.

Remarque: les plages de tension de fonctionnement ci-dessus se réfèrent à la tension réelle au point du plug-in de l'appareil de soudure. En d'autres termes, la tension sous charge à l'extrémité l'appareil de soudure de la rallonge. Pour mesurer la tension sous charge, connectez le l'appareil de soudure à la rallonge et au générateur qui sera utilisé. Démarrez la génératrice et mettez les deux interrupteurs d'alimentation du l'appareil de soudure à la position on. Alors que le voyant numéro 1 du régulateur de température est allumé et que le coin chauffe, séparer la fiche à l'extrémité du cordon d'alimentation du l'appareil de soudure juste assez pour exposer les branches. À l'aide d'un voltmètre numérique, mesurer la tension sous charge entre les dents chaudes et neutres.

Cette procédure ne devrait être effectuée que par un électricien qualifié.

Recommandation de générateur

Si vous utilisez une alimentation domestique à partir d'un circuit de bâtiment, veuillez contacter le fabricant pour obtenir des conseils sur la prise et le cordon Configuration. Les générateurs sur le terrain devraient être évalués pour au moins 3500 watts; Cependant, une puissance de 5000 watts ou plus est recommandée afin d'obtenir les meilleures performances

de l'appareil de soudure et le meilleur contrôle de la température. En règle générale, plus la puissance du générateur est élevée, meilleures sont les performances du l'appareil de soudure. N'oubliez pas que la longueur et la jauge de fil de la rallonge utilisée, combinées à la capacité de la génératrice, détermineront en fin de compte la tension de fonctionnement atteignant le l'appareil de soudure.

Cordons d'extension

Les rallonges doivent être d'au moins 3 x 1.5m2 avec des connexions à la terre.

Données techniques WGW300

Tension	V~	230V
Puissance	W	1750W
Dimension	mm	445 x 323 x 315
Poids	kg	15
La température	°C	~450
Vitesse	m/min	0~8.5
Matériaux soudables		HD-PE, LD-PE, PP, PE

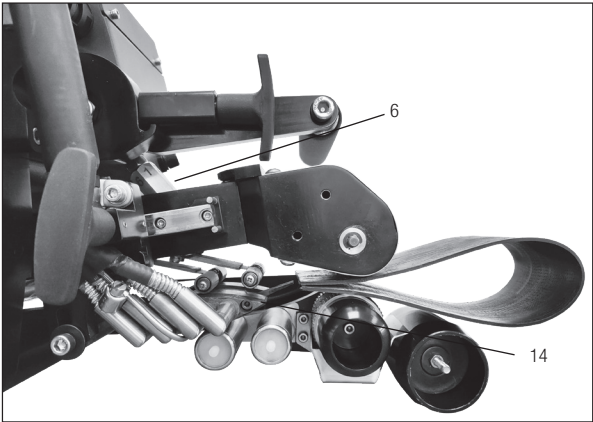
Les données et spécifications techniques sont sujettes à changement sans préavis.

Mise en place du matériel

Le WGW 300 est conçu pour souder un large éventail de types de matériaux et d'épaisseurs, du PE très mince et du PP aux matériaux très épais tels que le pehd de 1,5 à 2,5 mm. Le WGW 300 utilise un système de rouleaux de contour supérieur à ressort et une conception de coin «flottant» qui permet à l'opérateur de souder plusieurs épaisseurs différentes de matériau sans réajuster les réglages. Cependant, pour de meilleurs résultats sur tous les matériaux, la procédure de mise en place suivante peut être utilisée.

Important! L'unité doit être refroidie avant de tenter des ajustements.

Veuillez vous référer aux photos d'identification des pièces comme indiqué tout au long de la procédure d'installation.



La Figure 1

Réglage de la pression de Nip:

Emplacement d'ajustement:

Le réglage de la pression de coupure est situé entre le levier de coupure et le bras de coupure supérieur; Il s'agit d'un écrou de forme hexagonale (#6, Figure 1).

Une pression suffisante est nécessaire pour obtenir une bonne soudure. Il est également important que les rouleaux de pression fournissent une traction suffisante pour empêcher le WGW 300 de "brûler". Cela peut se produire lorsque les rouleaux de pincement perdent traction et tournent sur le matériau, ce qui fait que le WGW 300 s'arrête dans la couche et brûle un trou dans le matériau.

Remarque: ajustement de la pression pour les matériaux minces et les géotextiles:

Ces matériaux nécessitent moins de pression des rouleaux. Trop de pression peut provoquer une perforation du matériau au bord de la couture provoquant un effet de fermeture à glissière.

- Assurez-vous que le coin chauffant (#14, Figure 1) est en position débraïée.
- Tournez l'écrou hexagone de réglage de la pression de coupure dans le sens des aiguilles d'une montre tout en regardant vers le bas de plusieurs tours, en soulevant le bras de coupure pour donner un nouveau point de départ pour cet ajustement.
(desserrer la (les) vis (S) de serrage sur l'écrou hexagone d'abord si elle est présente pour éviter d'endommager les filetages sur les boulons d'oeil)
- Placez une extrémité (une épaisseur) de votre matériel de réglage entre les rouleaux de pince et dans l'unité environ 1 "pouce. Engager les rouleaux de serrage en appuyant sur le levier de serrage jusqu'à ce qu'il ait «cliqué» en place et qu'il soit maintenu en position par la goupille de verrouillage. A ce stade, le matériau doit se déplacer librement entre les rouleaux de pincement.
- Tournez l'écrou hexadécimal (#6, Figure 1) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que les rouleaux de pincement commencent à se pincer sur le matériau et vous ne pouvez plus tourner l'écrou à la main. Cela met à zéro l'ajustement.
- Désengagez les rouleaux de pression et tournez l'écrou hexadécimal dans le sens des aiguilles d'une montre une rotation complète.
- Insérez le matériau de réglage (l'extrémité opposée du pli, deux épaisseurs) entre les rouleaux de serrage et engagez les rouleaux de serrage ensemble jusqu'à ce que la goupille de verrouillage clique dans son cran comme indiqué sur la Figure 1. Vérifier la pression en essayant de déplacer le matériau d'un côté à l'autre. Si vous êtes en mesure de déplacer le matériau ou de le retirer directement sans que les rouleaux de pincement ne tournent, débrayer la pression de pincement et tourner l'écrou de réglage (#6, Figure 1) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre ¼ tour à la fois jusqu'à ce que la pression désirée soit atteinte. N'oubliez pas de serrer la ou les vis de serrage de l'écrou de réglage une fois que vous avez terminé l'ajustement de la pression de serrage pour empêcher la pression de reculer pendant le soudage.

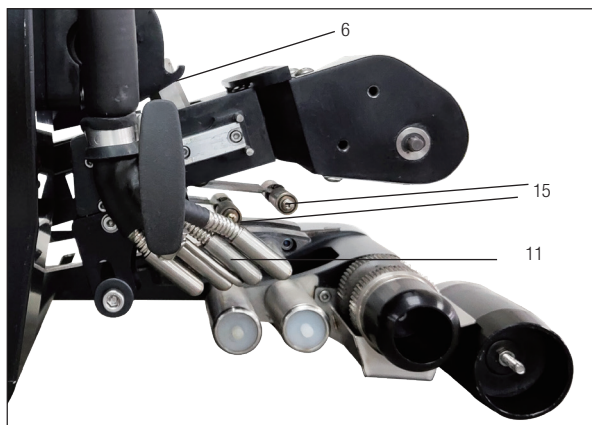
Remarque: lorsque le réglage de la pression de serrage est effectué correctement, l'activation du levier de pression de serrage devrait demander un certain effort, mais il devrait être comme un mouvement en douceur. Encore une fois, il est important que vous obteniez suffisamment de traction pour éviter de brûler et en même temps fournir suffisamment de pression des rouleaux pour créer une bonne soudure. Gardez à l'esprit que plus le matériau soudé est épais et surtout le matériau texturé, plus la pression devrait être grande.

Configuration des rouleaux de Contour supérieur:

Emplacement:

Le rouleau de contour supérieur (#15, Figure 2) est situé au-dessus du coin chauffant et est fixé au bas du bras de fixation.

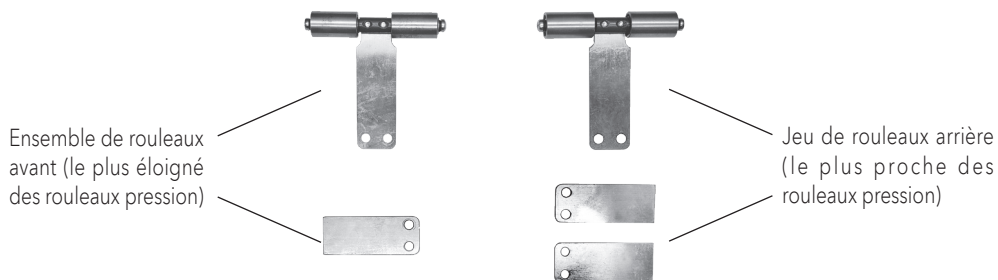
Remarque: il existe deux types de ressorts, un sur lequel l'essieu à rouleaux se fixe et un qui est utilisé comme raidisseur ou «ressort de secours». Il y a également deux emplacements de montage sur la plaque de montage, un pour le jeu de rouleaux arrière (le plus proche des rouleaux de nip) et un pour le jeu de rouleaux avant (le plus éloigné des rouleaux de nip).



La Figure 2

Enlever l'assemblage du contour supérieur:

- Retirez la vis de l'extrémité de l'arbre sur laquelle la plaque de guidage du matériau pivote, puis faites glisser le guide du matériau hors de l'arbre et mettez-le de côté.
- Retirez les deux vis à tête Phillips qui fixent la plaque de montage du rouleau de contour supérieur au bras de pince et retirez l'ensemble de contour de l'unité. Vous devrez peut-être déplacer le coin chauffant vers l'avant ou vers l'arrière pour y accéder avec un tournevis.

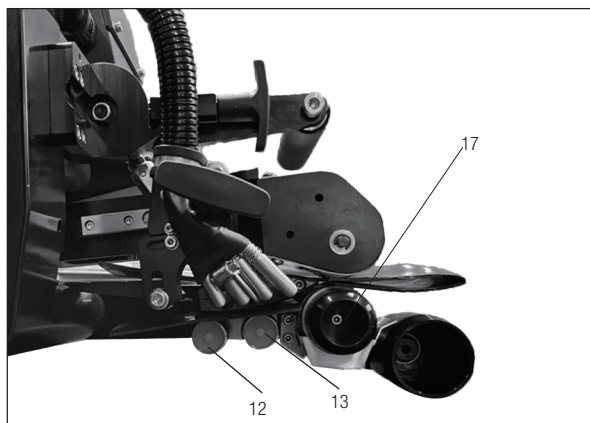


La Figure 3

Réglage du rouleau de Contour inférieur

Emplacement:

Les rouleaux de contour inférieurs (#12, #13, Figure 4) sont situés sous le coin chauffant et sont montés sur le cadre inférieur directement devant le rouleau de pincement inférieur. Pour ce réglage, vous aurez besoin d'une clé à extrémité ouverte de 13mm et d'une clé Allen de 4mm et 6mm.



La Figure 4

- Avec le levier de pression de coupe en position haute et le coin en position débranchée, insérez le matériau de réglage que vous avez coupé plus tôt du gabarit dans le WGW 300 comme le montre la Figure 4 ci-dessus:
- Insérez juste assez pour qu'environ 70mm de matériau dépasse des rouleaux de pincement à partir du point où les rouleaux de pincement se pincement sur le matériau. Faites glisser le coin à sa position engagée jusqu'à ce qu'il se verrouille dans son cran. Puis verrouillez le levier de pression de coupe vers le bas sur le matériau.
- À l'aide d'un tournevis Phillips, enlever le couvercle inférieur de la chaîne du cadre (#7, Figure 7) pour exposer le boulon de verrouillage du rouleau de contour inférieur avant.

Note 1:

- Veuillez retirer les bouchons en caoutchouc avant d'ajuster les deux rouleaux (#12 et #13 dans la Figure 4) et les insérer à la position d'origine après l'ajustement terminé.
- À l'aide d'une clé Allen de 6mm, desserrez le boulon de verrouillage, puis ajustez temporairement le rouleau de contour inférieur avant vers le bas, dans le sens des aiguilles d'une montre, loin du coin à l'aide d'une clé Allen de 4mm à l'extrémité du rouleau (cela vous donnera un nouveau point de départ et vous ferez un ajustement final sur ce rouleau plus tard).
- À l'aide d'une clé à extrémité ouverte de 13mm, desserrez le boulon de verrouillage (tête hexagone) du rouleau de contour inférieur arrière (#13, Figure 4). Vous pouvez maintenant ajuster la hauteur du coin en ajustant le rouleau de contour inférieur arrière vers le haut ou vers le bas avec une clé Allen de 4mm à l'extrémité du rouleau. Une fois la position désirée atteinte, serrer le boulon de verrouillage (tête hexadécimal) puis vérifier à nouveau le réglage pour s'assurer qu'il ne bouge pas lorsqu'il est serré.
- Le réglage le plus important est le positionnement du coin par rapport au rouleau de pincement inférieur (#17, Figure 4). La distance entre l'extrémité inférieure du coin de chauffage et le rouleau de pincement inférieur devrait être légèrement supérieure à l'épaisseur du matériau que vous soudez. La distance est réglée en ajustant le rouleau de contour inférieur arrière (#13, Figure 4) vers le haut ou vers le bas.

Note 2: Lors du réglage des rouleaux de contour inférieurs (#12) et (#13), tournez-les à la fois vers la droite (dans le sens antihoraire) et vers le haut de sorte que dans leurs positions ajustées, les rouleaux soient plus proches du rouleau de pincement (#17). De plus, parce que le rouleau de contour arrière (#13) force le coin contre la tension supérieure du ressort du rouleau de contour, vous pouvez remarquer que le rouleau tourne toujours avec vos doigts. C'est normal. Peu importe la résistance du rouleau en le tournant avec les doigts.

Attention! Si le rouleau arrière du contour inférieur est ajusté trop haut, il n'y aura pas assez d'espace pour que la tôle supérieure se déplace à travers le l'appareil de soudure et elle sera pincée entre la partie supérieure du coin chauffant et le cadre supérieur du pin. Il en résultera une perte de pression des pinces de soudage et une soudure irrégulière.

- Figure 4 jusqu'à ce qu'elle entre juste en contact avec le matériau. Le rouleau devrait avoir une légère résistance lorsque vous le tournez. Si vous l'ajustez de façon serrée, il fera basculer le coin et changera le réglage du rouleau arrière (#13).

Note 3: Si vous installez le WGW 300 pour souder un matériau mince ou dans des conditions ambiantes très chaudes, le réglage au rouleau de contour avant (#12) devrait être très lâche ou complètement retiré pour réduire le temps de réinstallation du matériau (sur le matériau de chauffage) et minimiser la possibilité de brûlures.

- **étape 4: réglage du coin avant/arrière**

Le réglage avant/arrière fixe la limite de course du coin chauffant dans sa position complètement engagée. En d'autres termes, quelle est la distance entre l'extrémité du coin et les rouleaux de coupe. Si le bout du coin est trop près des rouleaux de pincement, ils se pincent sur le coin lorsque la pression est engagée, ce qui réduit la quantité de pression de pincement sur le matériau chauffé. Cela peut également endommager la pointe du coin lorsque l'on s'éloigne de l'extrémité de la veine.

Procédures de réglage des montures de verrouillage (Figure 5):

- Lorsque la pièce de montage du matériau est en place et que le levier de serrage et le coin sont engagés, comme le montre la Figure 5, utiliser une clé Allen de 5mm pour desserrer le boulon de montage à coin qui relie le support hexagone à coin au support de verrouillage à glissière à coin (# 18, Figure 5).

- À l'aide d'une clé Allen de 3mm, desserrez les deux vis de verrouillage qui maintiennent la partie inférieure de l'ensemble à la partie supérieure. Vous aurez besoin d'insérer la clé Allen de 3mm entre les fils de plomb de chauffe de cartouche pour accéder à l'une des vis.

- Déplacer le coin chauffant vers l'avant ou vers l'arrière (à gauche ou à droite) afin qu'il y ait beaucoup d'espace entre la pointe du coin et les rouleaux de pincement supérieur et inférieur. Lors du réglage de WGW 300 pour le soudage en pehd, l'extrémité du coin devrait avoir le même jeu que celui indiqué sur la Figure 4.

- Serrer les vis de verrouillage pour régler l'ajustement. Vérifier à nouveau tous les réglages pour s'assurer qu'ils sont corrects avant de débrayer le levier de coupe et le coin et de retirer la pièce de montage du matériau.



La Figure 5

Procédure de soudage

Puissance vers le haut

Connectez le cordon d'alimentation WGW 300 à la source d'alimentation en vous assurant que la tension est correcte pour le modèle de l'appareil de soudure que vous avez.

Retournez l'interrupteur à bascule d'alimentation principale (#1, Figure 6) à la position «on» (up). L'interrupteur d'alimentation principal est situé à droite du boîtier de commande, sous la poignée avant. Après un délai de 3 secondes, le régulateur de température (# 5, Figure 6) situé au-dessus du boîtier de commande devrait s'allumer et afficher la température actuelle du coin.

Allumer le moteur d'entraînement à l'aide du commutateur moteur (#3, Figure 6) situé sur le haut du boîtier de commande. Il est recommandé que le moteur d'entraînement reste allumé en tout temps pendant que le l'appareil de soudure est branché. Cela aide à éliminer les points chauds sur les rouleaux de pincement et rend le démarrage d'une soudure plus rapide et plus facile.

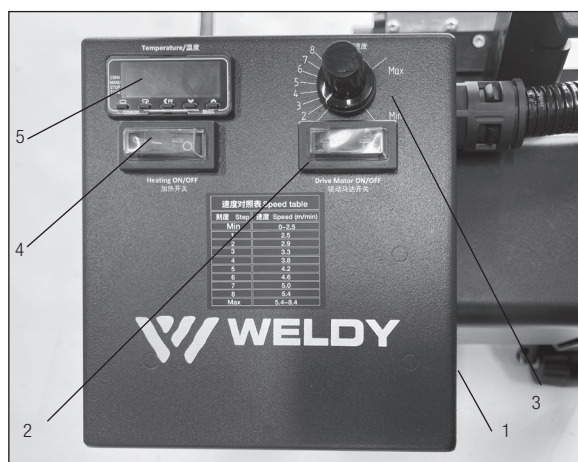
Réglage de la température du coin

- Contrôleur omron (style 5 boutons)

Le régulateur de température a un double affichage. Le point de consigne actuel de la température de coin est affiché sur le côté droit de l'affichage. La température réelle du coin est affichée sur le côté gauche de l'écran. Pour ajuster le point de consigne de la température de coin, appuyez sur la flèche vers le haut pour augmenter le point de consigne ou sur la flèche vers le bas pour diminuer le point de consigne. Retournez le commutateur de chauffage (#4, Figure 6) à la position «on», le chauffage commence à fonctionner immédiatement.

Réglage de la vitesse de soudure

Pour régler la vitesse de soudure, utilisez directement le bouton (#3, Figure 6) situé sur le boîtier de commande, à côté de l'unité de contrôle de température. Veuillez vous référer au tableau sur le haut de la boîte de contrôle pour obtenir la valeur de vitesse correcte.



La Figure 6

Démarrer une soudure

Pour commencer une soudure, vous devez d'abord vous assurer que le matériau à souder est fixé au bon chevauchement. Le chevauchement optimal est de 12,7 à 15,2 cm pour les soudures sur le terrain.

Démarrer le chargement avec le levier de serrage en position rentrée ou débrayée, le coin chauffant en position avant ou débrayée (Figure 8) et le moteur en marche avec les rouleaux de serrage tournant.

Tout d'abord, décollez la feuille du haut pour exposer la feuille du bas. Charger la feuille de fond du matériau dans le l'appareil de soudure, entre les deux rouleaux de contour inférieurs et le fond du coin chauffant, puis entre les deux rouleaux de pincement.

Ensuite, insérez la tôle supérieure dans le l'appareil de soudure, entre le ou les rouleaux de contour supérieurs et le dessus du coin chauffant, puis entre les rouleaux de pincement. Vous aurez peut-être besoin de rouler le l'appareil de soudure vers l'avant et vers l'arrière pour que les deux feuilles se déposent dans le l'appareil de soudure.

Troisièmement, tirer sur la poignée de verrouillage de coin et glisser le coin vers les rouleaux de serrage jusqu'à ce que la goupille de verrouillage glisse de l'extrémité sur le rail de glissière. Assurez-vous que wedge est complètement engagé avant de continuer.

Quatrièmement, engager les rouleaux de serrage en poussant le levier de pression de serrage vers le bas jusqu'à ce qu'il «clique» et soit verrouillé en position. A ce moment, le l'appareil de soudure devrait se déplacer et souder seul. Si les rouleaux de pincement tournent sur le matériau et brûlent un trou, désengageons rapidement les rouleaux de pincement, roulent le l'appareil de soudure dans la couture de quelques pouces de plus, au-delà de la zone surchauffée, et engagez de nouveau.

age nip rollers, roll the welder down the seam a few more inches, past the overheated area, and engage again.

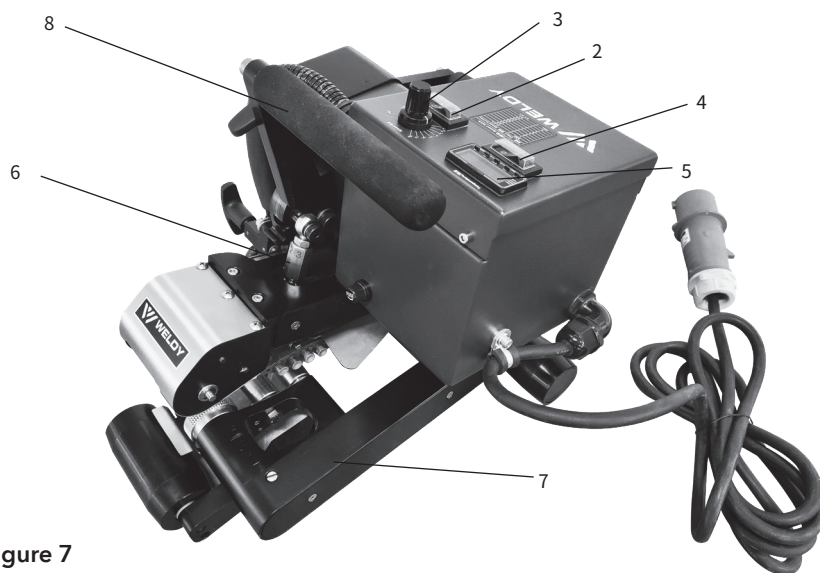
Terminer une soudure

Au moment où l'appareil de soudure est sur le point d'arriver à la fin de la soudure, débrayer les rouleaux de pince, faire glisser le l'appareil de soudure hors de la soudure, puis débrayer le coin. A ce moment, il est bon de basculer le WGW 300 sur la poignée avant, en soulevant l'arrière de l'unité, pour éviter qu'un trou ne soit fondu dans le matériau à cause de la chaleur du coin.

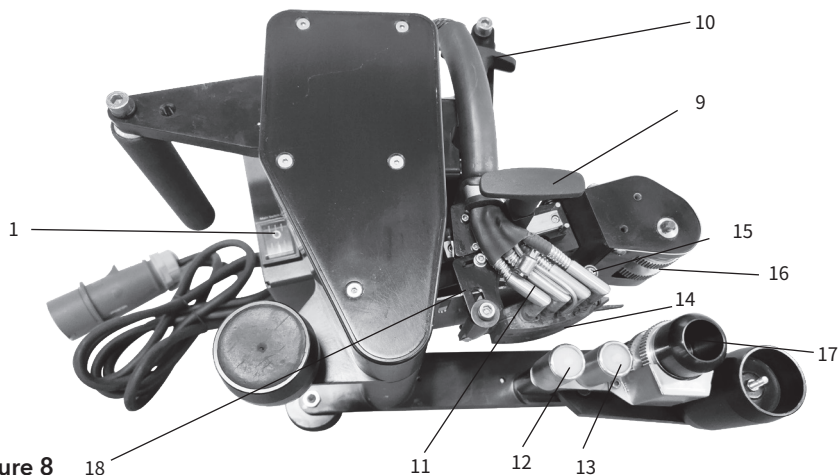
Arrêt de la production

Pour arrêter le WGW 300, il suffit de mettre l'interrupteur principal en position «off» ou de débrancher l'unité. Après 5-10 minutes, placez l'unité dans le coffret d'expédition/de stockage fourni avec la soudeuse.

WGW 300 schéma



La Figure 7



La Figure 8

- | | | |
|---|--|--|
| 1 Interrupteur principal | 2 Commutateur de moteur d'entraînement | 3 Réglage de la vitesse du bouton |
| 4 Interrupteur de chauffage | 5 Unité de contrôle de température | 6 Réglage de la pression Hex Nut |
| 7 Couverture de la chaîne érieure | 8 Poignée avant | 9 Poignée glissante de la panne inf chauffante |
| 10 Poignée de verrouillage | 11 Cartouche chauffante | 12 Rouleau de Contour inférieur avant |
| 13 Arrière rouleau de Contour inférieur | 14 Cale de chauffage | 15 Rouleau de Contour supérieur |
| 16 Rouleau de pression supérieur | 17 Rouleau pression inférieur | 18 Monture de verrouillage |



Por favor lea cuidadosamente las instrucciones de uso antes de usar y uárdelo para más referencias.

WGW 300



Advertencia



Peligro para la vida: es el riesgo de electrocución debido a la exposición a componentes y conexiones en tensión. Desconecte el dispositivo de la toma antes de abrir. Antes de operar, verifique que el cable de alimentación, el enchufe y el cable de extensión no tengan daños eléctricos o mecánicos.



Peligro de incendio y explosión: si el dispositivo se utiliza incorrectamente, existe un riesgo de incendio y /o explosión (por ejemplo, debido al sobrecalentamiento del material), especialmente en las proximidades de materiales inflamables y gases explosivos.



Riesgo de quem: no toque el tubo del elemento calefactor y / o la boquilla/cuña caliente cuando estén calientes. Deje que el dispositivo se enfríe primero. Nunca apunte el flujo de aire caliente a personas o animales.



Conecte el dispositivo a un enchufe con un conductor de protección. Cualquier interrupción del conductor protector dentro o fuera del dispositivo es peligrosa. Utilice sólo cables de extensión con conductores protectores.



Precaución



La tensión nominal especificada en el dispositivo debe coincidir con la tensión de alimentación local. Si la tensión de red falla, entonces el interruptor principal y la unidad deben apagarse.



Si el dispositivo está siendo usado en sitios de trabajo, un interruptor de protección GFI debe ser usado para proteger al personal de sitio.



El dispositivo debe supervisarse en todo momento durante su funcionamiento. El exceso de calor puede entrar en contacto con materiales inflamables que están en la



Proteja el dispositivo de la humedad y las condiciones húmedas.

Información General de seguridad

El WGW 300 es un equipo de alta tensión. Desconecte siempre la fuente de alimentación antes de realizar el servicio y mantenimiento a la unidad. Nunca tire o lleve soldador por el cable de alimentación o conexión eléctrica. Mantenga siempre holgura en el cable de extensión mientras esté en funcionamiento para evitar daños en la conexión de alimentación. Mantenga las manos y otras partes del cuerpo libres de cuña de calentamiento y elementos cuando estén calientes. No opere cerca de materiales inflamables. No aplique líquidos inflamables en la zona de la costura. Deje que la unidad se enfríe durante al menos 5 minutos antes de poner de nuevo en el estuche de envío/almacenamiento. Proteger la unidad de la exposición a la lluvia directa o agua estancada. Nunca intente soldar en agua estancada.

Uso previsto

Para obtener información adicional sobre el producto, consulte la hoja de datos del producto. El WGW 300 ha sido fabricado de acuerdo con la última tecnología y las normas de seguridad vigentes. Sin embargo, un uso inadecuado o abuso puede conducir a condiciones peligrosas para el usuario o terceros o daños a la unidad.

Siempre tenga este manual a mano en el lugar donde se está utilizando el WGW 300 para que pueda ser referido rápida y fácilmente.

El técnico asignado para operar este soldador debe haber leído y familiarizado con este manual antes de comenzar el trabajo, en particular la sección sobre seguridad.

No realice cambios o modificaciones al WGW 300 en relación con la seguridad sin consultar con el fabricante para obtener asesoramiento.

Mantenimiento

El mantenimiento, la inspección y el ajuste del WGW 300 sólo pueden ser realizados por personal cualificado. Antes de retirar o instalar piezas de repuesto o realizar otras operaciones de reparación de la WGW 300, consulte con el fabricante para obtener asesoramiento sobre los procedimientos adecuados. Esto ayudará a asegurar un resultado seguro y exitoso. Asegúrese siempre de que todas las conexiones de tornillo estén ajustadas antes de intentar operar la unidad después del mantenimiento o reparación. También asegúrese de que todas las cubiertas, protectores y otros dispositivos de seguridad se hayan reinstalado antes de usarlos.

Requisitos de potencia

El requisito de voltaje de su soldador de cuña caliente WGW 300 depende del voltaje especificado cuando se ordena. WGW 300 funcionará correctamente a 208VAC a 240VAC.

Nota: los rangos de tensión de funcionamiento mencionados anteriormente se refieren a la tensión real en el punto de conexión de la soldadora. En otras palabras, la tensión bajo carga en el extremo soldador del cable de extensión. Para medir voltaje bajo carga, conecte el soldador al cable de extensión y al generador que se usará. Encienda el generador y encienda los interruptores de alimentación de las soldadoras. Mientras que la luz de indicador número 1 en el controlador de temperatura se ilumina y la cuña se calienta, separar el enchufe en el extremo del cable de alimentación de los soldadores sólo lo suficiente para exponer las puntas. Usando un voltímetro digital, mida la tensión bajo carga entre las puntas calientes y neutro.

Este procedimiento solo debe ser sustituido por un electricista.

Recomendación del generador

Si utiliza energía doméstica de un circuito de construcción, póngase en contacto con el fabricante para obtener asesoramiento sobre la configuración de enchufe y cable. Los generadores en campo deben tener una potencia de al menos 3500 vatios; Sin embargo, se recomienda una potencia de 5000 watts o más para obtener el mejor rendimiento de

la soldadora y control de temperatura. Como regla general, cuanto mayor sea la potencia del generador, mejor será el rendimiento de la soldadora. Tenga en cuenta que la longitud y calibre del cable de extensión que se utiliza, combinado con la capacidad del generador, determinará en última instancia, la tensión de funcionamiento que llega a la soldadora.

Cables de extensión

Los cables de extensión deben tener por lo menos 3 x 1.5 m2 con conexiones a tierra.

Datos técnicos WGW 300

Volta	V~	230V
Potencia	W	1750W
Dimensión	mm	445 x 323 x 315
Peso	kg	15
Temperatura	°C	~450
Velocidad	m/min	0 ~ 8.5
Materiales soldables		HD-PE, LD-PE, PP, PE

Les données et spécifications techniques sont sujettes à changement sans préavis.

Montaje del Material

La WGW 300 está diseñada para soldar una amplia gama de tipos y espesde materiales desde PE y PP muy finos hasta materiales muy gruesos como HDPE de 1.5 a 2.5mm. El WGW 300 utiliza un sistema de rodillos de contorno superior con resory diseño de cuña "flotante" que permite al operador soldar varios grosores diferentes de material sin restablecer los ajustes. Sin embargo, para obtener los mejores resultados en todos los materiales, se puede utilizar el siguiente procedimiento de configuración.

Importante! La unidad debe enfriarse antes de intentar ajustes.

Por favor, consulte las fotos de identificación de las piezas según las instrucciones durante el procedimiento de instalación.

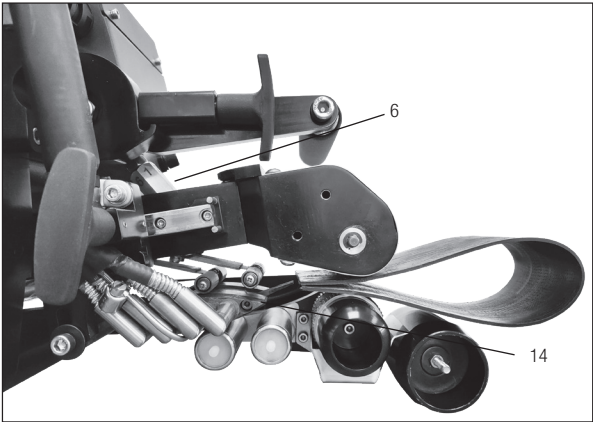


Figure 1

Ajuste de presión de Nip de ajuste:

Lugar de ajuste:

El ajuste de la presión del nip se encuentra entre la palanca del nip y el brazo superior del nip; Es una tuerca del estilo de tornos en forma de hélice (#6, figura 1).

Se necesita la cantidad correcta de presión de nip para obtener una buena soldadura. También es importante que los rodillos nip estén proporcionando suficiente tracción para evitar que el WGW 300 "se quem". Esto puede ocurrir cuando los rodillos de nip pierden tracción y giran sobre el material, causando que el WGW 300 se detenga en la costura y queme un agujero en el material.

Nota: ajuste de presión para materiales finos y geotextiles:

Estos materiales requieren menos presión de nip. Demasiada presión puede causar que el material perfora en el borde de la costura causando un efecto de "cremall".

- Asegúrese de que la cuña de calefacción (#14, figura 1) esté en la posición desconectada.
- Gire la tuerca hexde de ajuste de presión de nip en el sentido de las agujas del reloj mientras mira hacia abajo desde arriba varias vueltas, elevando el brazo de nip hacia arriba para dar un nuevo punto de partida para este ajuste. (afloel (s) torn(s) de fijación de la tuerca hextuerca primero si está presente para evitar dañar los hilos de rosca de los pernos de los ojos).
- Coloque un extremo (un espesor) de su material de ajuste entre los rodillos de nip y en la unidad de aproximadamente 1 "pulgada. Engate los rodillos de nip presionando hacia abajo la palanca de nip hasta que haya "clic" en su lugar y se mantenga en posición por el pasador de bloqueo. En este punto, el material debe moverse libremente entre los rodillos de nip.
- Gire la tuerca hex(#6, figura 1) en sentido contrario a las agujas del reloj hasta que los rodillos de nip empiecen a pellizcar el material y ya no pueda girar la tuerca a mano. Esto pone a cero el ajuste.
- Desengande rodillos de corte y gire la tuerca Hexen el sentido de las agujas del reloj una rotación completa.
- Inserte el material de ajuste (el extremo opuesto del pliegue, dos espesde) entre los rodillos de nip y conecte los rodillos de nip juntos hasta que el pin de bloqueo haga clic en su detent como se muestra en la figura 1. Comprobar la presión tratando de mover el material de lado a lado. Si usted es capaz de mover el material o tirar el material directamente hacia fuera sin los rodillos de nip girando, desconecte presión de nip y tuerca de ajuste de vuelta (#6, figura 1) en el sentido de las agujas del reloj ¼ gire a la vez hasta que se alcance la presión deseada. Recuerde apretar el torn(s) de ajuste en la tuerca de ajuste después de haber completado el ajuste de la presión de nip para evitar que la presión retrocedurante la soldadura.

Nota: cuando el ajuste de presión de nip se establece correctamente, la activación de la palanca de presión de nip debe requerir un poco de esfuerzo, pero debe sentirse como un movimiento suave. Una vez más, es importante que usted está recibiendo suficiente tracción para evitar el agotamiento y, al mismo tiempo proporcionar suficiente presión de nip para crear una buena soldadura. Tenga en cuenta que cuanto más grueso sea el material que está siendo soldado y especialmente el material texturizado, mayor debe ser la presión.

Configuración de los rodillos del contorno superior:

Ubicación:

El montaje del rodide contorno superior (#15, figura 2) se encuentra por encima de la cuña de calentamiento y se fija a la parte inferior del montaje del brazo de nip.

Nota: hay dos tipos de muelles, uno que el eje del rodillo se monta a y uno que se utiliza como un rígido o "primavera de apoyo". También hay dos lugares de montaje en la placa de montaje, uno para el juego de rodillos trasero (más cerca de los rodillos de nip) y uno para el juego de rodillos delantero (más lejos de los rodillos de nip).

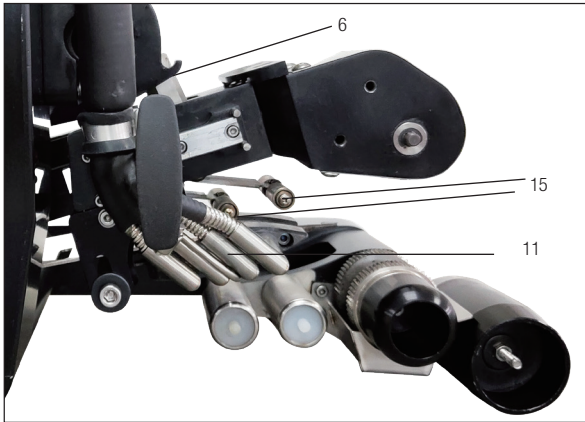


Figure 2

Asamblea de rodillos de contorno superior desmontable:

- Retire el tornillo del extremo del eje sobre el que pivota placa de guía del material, deslice la guía del material del eje y póngalo a un lado.
- Remove the two Phillips head screws that attach the upper contour roller assembly mount plate to the nip arm and remove contour assembly from the unit. You may need to move the heating wedge fore or aft for access with screwdriver. Retire los dos tornillos de cabeza Phillips que fijan la placa de montaje de rodillos de contorno superior al brazo de nip y retire el montaje de contorno de la unidad. Es posible que necesite mover la cuña de calefacción hacia adelante o hacia atrás para tener acceso con el destornillador.

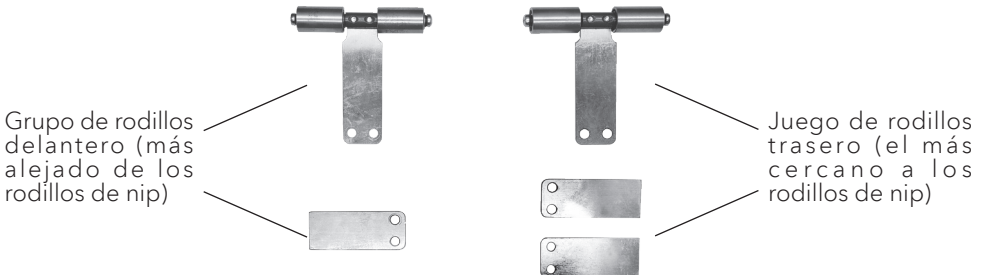


Figure 3

Ajuste de rodillos de contorno inferior

Ubicación:

Los rodillos de contorno inferior (#12, #13, figura 4) se encuentran debajo de la cuña de calentamiento y se montan en el bastiinferior directamente delante del rodide nip inferior. Para este ajuste necesitará una llave de cierre abierta de 13mm y una llave Allen de 4mm y 6mm.

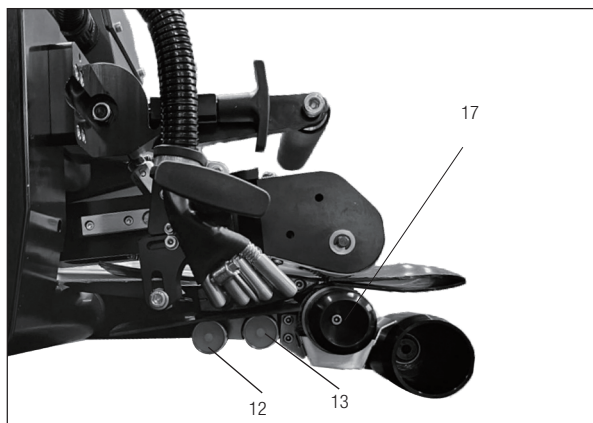


Figure 4

- Con la palanca de presión de nip en la posición hacia arriba y la cuña en la posición desacopl, inserte el material de ajuste que cortó antes de la plantilla en el WGW 300 como se muestra en la figura 4 anterior:
- Inserte lo suficiente para que de los rodillos de nip salga aproximadamente 70mm de material desde el punto en el que los rodillos de nip se aprietan sobre el material. Deslice la cuña a su posición enganch hasta que se enganchen en su retén. A continuación, bloquee la palanca de presión de nip hacia abajo en el material.
- Con un conductor de tornillo Phillips retire la cubierta inferior de la cadena del basti(#7, figura 7) para exponer el perno de bloqueo para el rodide de contorno inferior delantero.

Nota 1:

- Por favor, tire de los tapones de goma antes de ajustar los dos rodillos (#12 y #13 en la figura 4) e insertarlos de nuevo a la posición original después de ajuste terminado.
- Usando una llave Allen de 6mm, afloje el cerrojo de bloqueo y luego ajuste temporalmente el rodillo del contorno inferior delantero hacia abajo, en el sentido de las agujas del reloj, lejos de la cuña usando una llave Allen de 4mm en el extremo del rodide (esto le dará un nuevo punto de partida y usted hará un ajuste final en este rodide más adelante).
- Ahora puede ajustar la altura de la cuña ajustel rodillo trasero de contorno inferior hacia arriba o hacia abajo con una llave Allen de 4mm al final del rodillo. Una vez que se ha alcanzado la posición deseada, apriete el tornillo de bloqueo (cabeza hexaangular) y vuelva a comprobar el ajuste para asegurarse de que no se mueva cuando se apriete.
- El ajuste más importante es el posicionamiento de la cuña en relación con el rodide inferior de nip (#17, figura 4). La distancia entre la punta inferior de la cuña calefactor y el rodide inferior de nip debe ser ligeramente mayor que el espesor del material que se va a soldar. La distancia se ajusta ajustando el rodide de contorno inferior trasero (#13, figura 4) hacia arriba o hacia abajo.

Nota 2: Al ajustar los rodillos de contorno inferior (#12) y (#13) rotarlos hacia la derecha (en sentido contrario a las agujas del reloj) y hacia arriba para que en sus posiciones ajustadas los rodillos estén más cerca del rodillo de níp (#17). También debido a que el rodillo de contorno trasero (#13) está forzando la cuña hacia arriba contra la tensión del resorte del rodillo de contorno superior, usted puede notar que el rodillo todavía girará con sus dedos. Esto es normal. La cantidad de resistencia del rodillo cuando se gira con los dedos no importa.

Advertencia! Si el rodillo de contorno inferior trasero se ajusta demasiado alto, no habrá suficiente espacio libre para que la hoja superior pase a través de la soldadura se pellizcará entre la parte superior de la cuña de calefacción y el marco de níp superior. Esto resultará en la pérdida de la presión de la soldadura una soldadura inconsistente.

- Igure 4 hasta que sólo entra en contacto con el material. El rodillo debe tener una ligera cantidad de resistencia a medida que lo gira. Si se ajusta a apriete hará mecer la cuña y cambiar el rodillo trasero (#13) de ajuste.

Nota 3: Si está preparando el WGW 300 para soldar material fino o en condiciones ambientales muy calientes, el ajuste del rodillo de contorno delantero (#12) debe estar muy flojo o retroceder completamente para reducir el tiempo de permanencia del material (sobre el material de calentamiento) y minimizar la posibilidad de quemaduras.

- Paso 4: ajuste de la cuña hacia adelante/hacia atrás
El ajuste de proa/popa establece el límite de desplazamiento de la cuña de calentamiento en su posición totalmente acoplada. En otras palabras, lo cerca que está la punta de la cuña a los rodillos de níp. Si la punta de la cuña está demasiado cerca de los rodillos de níp que se pellizcan hacia abajo en la cuña cuando la presión está comprometida, la reducción de la cantidad de presión de níp en el material calentado. Esto también puede causar daños en la punta de la cuña cuando se sale del extremo de la costura.

Procedimientos de ajuste de los conjuntos de bloqueo (figura 5):

- Con la pieza de material puesta a punto en su lugar y con la palanca de níp y la cuña enganchados como se muestra en la figura 5, utilice una llave Allen de 5mm para aflojar el perno de montaje en cuña que conecta el montaje en hexaforma de cuña con el montaje de bloqueo de cuña (#18, figura 5).

- Con una llave Allen de 3mm, afloje los dos tornillos de bloqueo que sujetan la pieza inferior del conjunto a la pieza superior. Necesitará insertar la llave Allen de 3mm entre los cables conductores del calentador de cartón para acceder a uno de los tornillos.

- Mueva la cuña hacia adelante o hacia atrás (a la izquierda o a la derecha) para que haya suficiente espacio libre entre la punta de la cuña y los rodillos de níp superior e inferior. Al ajustar WGW 300 para la soldadura de HDPE, la punta de la cuña debe tener la misma holgura como se muestra en la figura 4.

- Apriete los tornillos para ajustar el ajuste. Vuelva a revisar todos los ajustes para asegurarse de que son correctos antes de desconectar la palanca de níp y la cuña y retirar la pieza de preparación del material.

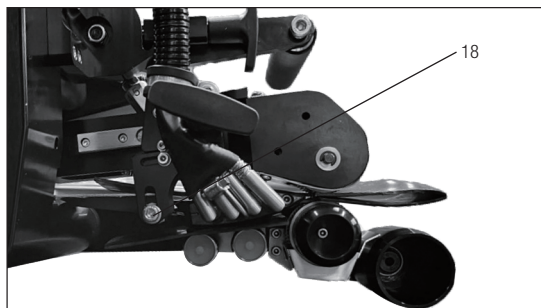


Figure 5

Procedimiento de soldadura

Encendido

Conecte el cable de alimentación WGW 300 a la fuente de alimentación asegurándose de que el voltaje sea correcto para el modelo de soldadura que tiene.

Voltear el interruptor de palanca de poder principal (#1, figura 6) a la posición "on" (arriba). El interruptor de encendido principal se encuentra a la derecha de la caja de control, debajo del mango delantero. Después de un retraso de 3 segundos, el atemperador (n° 5, figura 6) situado en la parte superior de la unidad de control debe encenderse y mostrar la temperatura actual de la cuña.

Encienda el motor con el interruptor del motor (#3, figura 6), situado en la parte superior de la caja de control. Se recomienda que el motor de accionamiento permanezca encendido en todo momento mientras la soldadora esté enchufada. Esto ayuda a eliminar los puntos calientes en los rodillos de nip y hace que el arranque de una soldadura sea más rápido y fácil.

Ajuste de la temperatura de la cuña

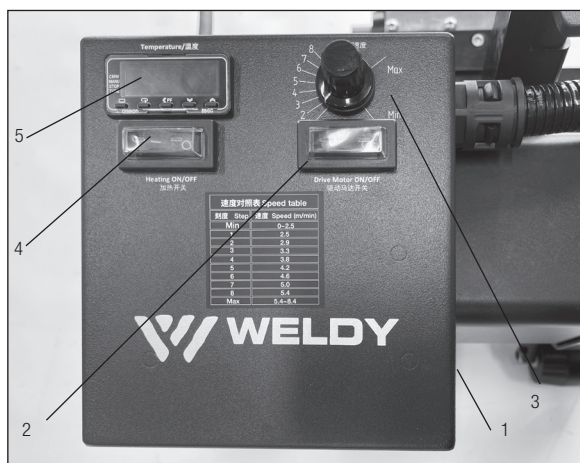
- OMRON Controlador (estilo de 5 botones)

Controlador de temperatura con pantalla doble. El punto de ajuste de temperatura de cuña actual se muestra en el lado derecho de la pantalla. La temperatura real de la cuña se muestra en el lado izquierdo de la pantalla.

Para ajustar el punto de ajuste de la temperatura de cuña, presione el botón de flecha hacia arriba para aumentar el punto de ajuste o el botón de flecha hacia abajo para disminuir el punto de ajuste. Mueva el interruptor de calentamiento (#4, figura 6) a la posición "on", el calentamiento comienza a trabajar inmediatamente.

Ajuste de la velocidad de soldadura

Para fijar la velocidad de soldadura, utilice directamente la perilla (#3, figura 6) situada en la parte superior de la caja de control, junto al atemperador. **Por favor, consulte el gráfico en la parte superior de la caja de control para obtener el valor correcto de velocidad.**



La Figure 6

Arranque de una soldadura

Para iniciar una soldadura, primero debe asegurarse de que el material a soldar se fija en la superposición adecuada. La superposición óptima es de 12,7-15,2cm para soldadde campo.

Inicie el proceso de carga con la palanca de nip en la posición "up" o desacopl, la cuña de calentamiento en la posición "forward" o desacopl(figura 8) y el motor encendido con los rodillos de nip girando.

Primero, pele la hoja superior para exponer la hoja inferior. Cargue la lámina inferior del material en la soldadora, entre los rodillos de contorno inferiores y la parte inferior de la cuña de calentamiento, a continuación, entre los dos rodillos de nip.

En segundo lugar, inserte la hoja superior en la soldadora, entre el rodi(s) de contorno superior y la parte superior de la cuña de calentamiento, y luego entre los rodillos de nip. Es posible que tenga que hacer rodar el soldador hacia adelante y hacia atrás un poco para que ambas hojas se asientan en el soldador.

Tercero, tire de la manija de la cerradura de cuña y deslice la cuña hacia los rodillos de nip hasta que el pasador de la cerradura se deslice por el extremo en el riel de la corredera. Asegúrese de que la cuña esté completamente ocupada antes de continuar.

Cuarto, active los rodillos de nip presionando la palanca de presión de nip hacia abajo hasta que "haga clic" y quede bloqueado en su posición. En este momento, el soldador debe moverse y soldar por sí solo. Si los rodillos de nip están giren en el material y la quema de un agujero, desconecrápidamente los rodillos de nip, rodar el soldador por la costura un par de pulgadas más, más allá de la zona sobrecalentada, y se dedican de nuevo.

Poner fin a una soldadura

Justo cuando el soldador está a punto de salirse del final de la costura, desengande los rodillos de nip, suelsolfuera de la costura, y luego desengancuña. En este momento es una buena idea inclinel WGW 300 hacia arriba en el mango delantero, elevando la parte posterior de la unidad, para evitar que un agujero se derrien en el material de la radiación de calor de la cuña.

Apagado

Para apagar el WGW 300, simplemente gire el interruptor principal a la posición de "apagado" o desconecte la unidad. Después de 5-10 minutos, coloque la unidad en el caso de envío/almacenamiento con soldador.

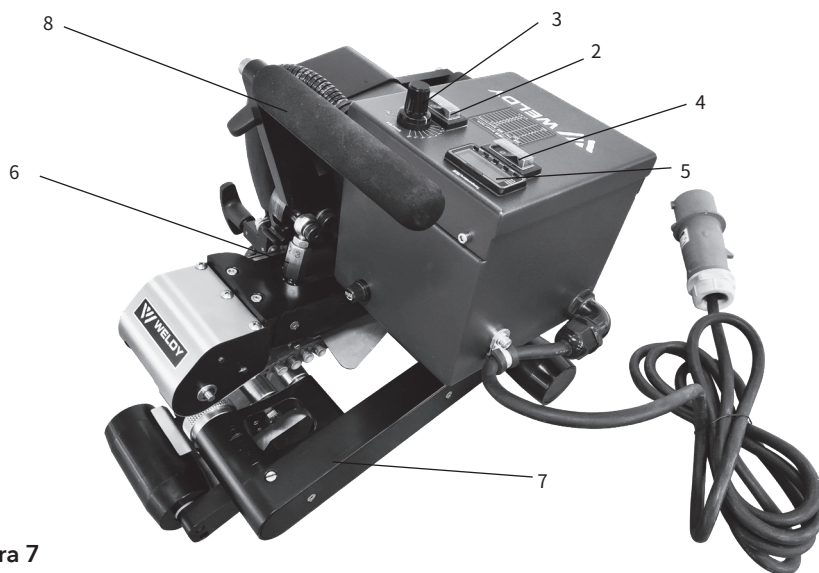


Figura 7

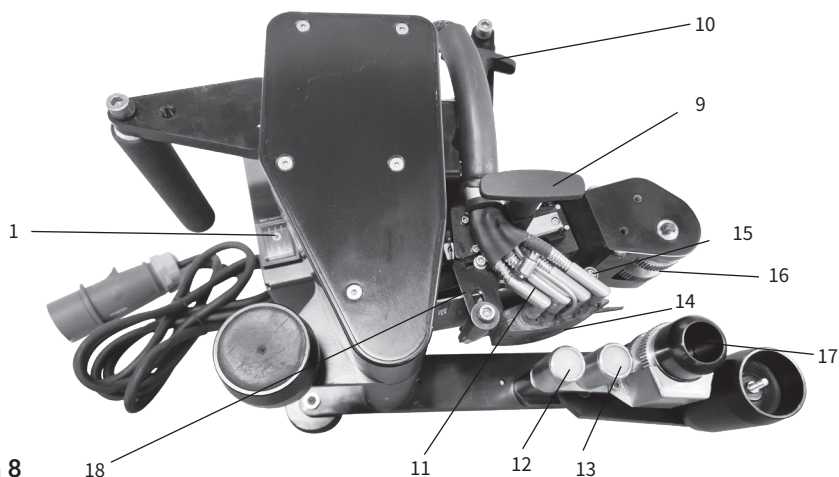
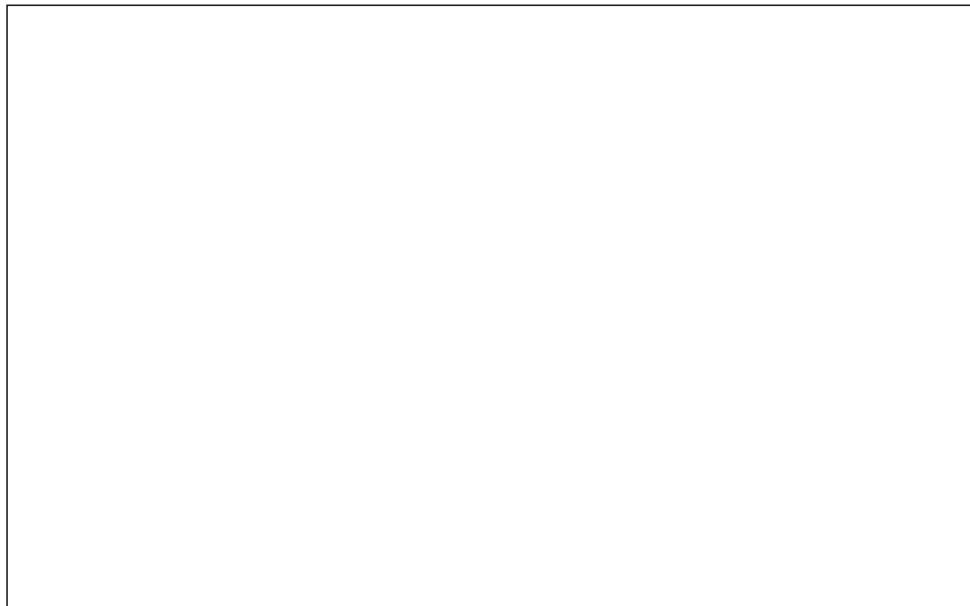


Figura 8

- | | | |
|---|------------------------------------|--|
| 1 Interruptor principal | 2 Interruptor del Motor | 3 Ajuste de la velocidad de la perilla |
| 4 Interruptor de calefacción | 5 Unidad de Control de temperatura | 6 Ajuste de presión Hex Nuf |
| 7 Inferior cubierta de la cadena Frane | 8 Mango delantero | 9 Mango deslize de cuña de calentamiento |
| 10 Mango de la cerradura | 11 Cartucho de calefacción | 12 Rodide de contorno inferior delantero |
| 13 Rodillo de contorno inferior trasero | 14 Los demás | 15 Rodillo para el contorno superior |
| 16 Rodillos de caucho | 17 Rodiinferior de la Nip | 18 Montaje en bloqueo |

Your partner :



© Copyright by Leister

Technologie de soudure plastique de Leister(shanghai) co., LTD China Shanghai Code
Postal: 201109
Hotline telephone: 400 007 6695
media@leister.cn

