

UNIPLAN 510/310

Notice d'utilisation



Table des matières

1. Application	4
1.1 Utilisation prévue	4
1.2 Utilisation non conforme	4
1.3 Informations générales sur la sécurité	5
2. Données techniques	6
3. Transport	7
4. Votre UNIPLAN 510/310	8
4.1 Plaque signalétique et identification	8
4.2 Étendue de la livraison (équipement standard dans l'étui)	8
4.3 Aperçu des pièces de l'appareil	9
4.4 Aperçu des pièces de l'appareil	10
5. Tableau de commande UNIPLAN 510	10
5.1 Aperçu du tableau de commande UNIPLAN 510	10
5.2 Affichage numérique	11
5.3 Réglage des paramètres de soudage	11
5.4 Symboles d'affichage de l'affichage d'état (35)	12
5.5 Symboles d'affichage de l'affichage de travail (36)	13
6. Paramètres et fonctions du logiciel de la UNIPLAN 510	14
6.1 Aperçu du menu de navigation de la UNIPLAN 510	14
6.2 Paramètres de base	15
6.3 Formules	15
6.4 Affichage des valeurs définies	16
6.5 Mode Eco (mode de veille)	17
6.6 Paramètres du mode avancé	17
6.7 Paramètres de l'appareil	18
6.8 Mode Info	20
6.9 Informations de service	20
6.10 Informations générales	20
7. Mise en service de la UNIPLAN 510	21
7.1 Environnement de travail et sécurité	21
7.2 Démarrer l'appareil	24
7.3 Déroulement du soudage	25
7.4 Terminer le soudage	26
7.5 Désactiver l'appareil	26

8. UNIPLAN 510 - Guide rapide	27
8.1 Mise sous tension/Démarrage	27
8.2 Mise à l'arrêt	27
9. Messages d'avertissement et d'erreur de la UNIPLAN 510	28
10. Panneau de commande de la UNIPLAN 310	30
10.1 Aperçu du tableau de commande UNIPLAN 310	30
10.2 Symboles	30
10.3 État affichage LED	30
10.4 Réglage des unités des paramètres	31
11. Mise en service de la UNIPLAN 310	32
11.1 Préparation pour le fonctionnement	32
11.2 Démarrer l'appareil	32
11.3 Réglage des paramètres de soudage	33
11.4 Déroulement du soudage	33
11.5 Terminer le soudage	34
11.6 Désactiver l'appareil	34
12. UNIPLAN 310 - Guide rapide	35
12.1 Mise sous tension/Démarrage	35
12.2 Mise à l'arrêt	35
13. Messages d'avertissement et d'erreur UNIPLAN 310	36
14. Entretien UNIPLAN 310	36
15. UNIPLAN 510/310 - FAQ, causes et actions	37
16. Accessoires	38
17. Entretien et réparations	38
18. Formation	38
19. Déclaration de conformité	38
20. Mise au rebut	38

Nous vous félicitons d'avoir acheté la UNIPLAN 510/310.

Vous avez choisi une soudeuse à air chaud de première classe.

Elle a été développée et produite dans l'état actuel des connaissances de l'industrie de traitement des matières plastiques. Des matériaux de grande qualité ont été utilisés pour sa fabrication.



Veillez toujours conserver cette notice d'utilisation avec l'appareil.

UNIPLAN 510/310

Soudeuse à air chaud



Pour en savoir plus sur la UNIPLAN 510/310, rendez-vous sur leister.com

1. Application

1.1 Utilisation prévue

- Soudeuse automatique à air chaud et à guidage manuel pour soudures par recouvrement, à ourlet et à bourrelet de bâches en PVC, PE et matériaux similaires.
- Traitement uniquement dans des locaux bien ventilés.
- Largeur de soudure 20 mm, 30 mm et 40 mm

Les prescriptions légales en matière de protection de la santé en vigueur dans chaque pays doivent s'appliquer. N'exposez jamais la soudeuse automatique à air chaud à un environnement explosif ou facilement inflammable et gardez toujours vos distances par rapport aux matières inflammables ou aux gaz explosifs.

Lisez la fiche technique de sécurité matériau du fabricant de matériau et respectez ses instructions. Veillez à ne pas brûler le matériau lors du processus de soudage.



- Utilisez l'appareil **uniquement sous surveillance**, car la chaleur résiduelle peut atteindre des matériaux inflammables.
- L'appareil doit être utilisé uniquement par des **spécialistes formés à son utilisation** ou sous leur surveillance.
- Les enfants ne sont pas autorisés à utiliser l'appareil.

1.2 Utilisation non conforme

Toute autre utilisation ou toute utilisation au-delà du type décrit est considérée comme une utilisation non conforme.

1.3 Informations générales sur la sécurité

Respectez les consignes de sécurité indiquées dans les différents chapitres de ce mode d'emploi, ainsi que les instructions de sécurité suivantes.

Avertissement



Risque de mort par choc électrique dû à une tension électrique dangereuse

- L'appareil doit, par conséquent, uniquement être raccordé à des prises de courant et à des câbles de rallonge dotés d'un conducteur de protection.
- Protégez l'appareil contre l'humidité et les conditions humides.
- Lorsqu'il est utilisé sur un site de construction, un disjoncteur différentiel est obligatoire.
- Avant d'utiliser l'appareil pour la première fois, vérifiez que le câble d'alimentation, la fiche et le câble de rallonge ne présentent aucun dommage électrique ou mécanique.
- L'appareil ne doit être ouvert que par un personnel qualifié et formé.



Risque d'incendie et d'explosion en cas d'utilisation abusive à proximité de matériels inflammables et gaz explosifs.

- Évitez la surchauffe du matériau.
- Ne placez jamais l'appareil à proximité de matériaux combustibles et/ou de gaz explosifs.
- Ne placez jamais l'appareil à proximité de matériaux combustibles et/ou de gaz explosifs lorsqu'il est en fonctionnement et/ou chaud.
- Utilisez l'appareil uniquement sur des surfaces ignifugées.



Risque de brûlures dues aux pièces chaudes de l'équipement et au flux d'air chaud

- Ne touchez pas le tube d'élément chauffant et la buse lorsqu'ils sont chauds.
- Laissez toujours l'appareil refroidir d'abord.
- Ne dirigez jamais le flux d'air chaud vers des personnes ou des animaux.



Risque de blessure en cas de réparation d'appareil inappropriée

- Les réparations doivent uniquement être effectuées par des points SAV agréés.
- À utiliser uniquement avec les accessoires d'origine et pièces de rechange.

Attention



- La **tension** nominale spécifiée sur l'appareil doit être égale à la **tension** secteur.
- En cas de panne de courant, éteignez l'unité à l'aide de l'interrupteur principal et faites pivoter la soufflerie à air chaud en position de repos, afin d'éviter de l'endommager.

2. Données techniques

		UNIPLAN 310	UNIPLAN 310	UNIPLAN 510	UNIPLAN 510
Tension	V	120	230	120	230
Fréquence	Hz		50 / 60		
Performance	W	1800	3450	1800	3450
Vitesse	m/min ft/min		1-16 3.3-52.5		
Température	°C °F	100-550 212-1022	100-620 212-1148	100-620 212-1148	100-620 212-1148
Vitesse du ventilateur	rpm	8800	12 500	12 600	16 200
Moteur de soufflerie sans balais				Oui	
Moteur d'entraînement sans balais				Oui	
Buse de soudage	mm in		20 / 30 / 40 0.8 / 1.2 / 1.6		
Niveau de bruit	dB (A)		70 (K = dB)		
LOS			Non		
Longueur	mm in		500 19.7		
Largeur	mm in		310 12.2		
Hauteur	mm in		300 11.8		
Poids	kg lbs	15 33	15 33	16 35	16 35
Agréments, Classe de protection				 	
Pays d'origine				Suisse	

* sans **poids supplémentaire (14)** et **câble de connexion secteur (3)**

Sous réserve de modifications techniques.

3. Transport

Risque d'effort physique excessif lorsque vous portez et soulevez l'appareil



- Pour transporter la soudeuse à air chaud, utilisez la caisse de transport fournie et soulevez-la par la poignée prévue à cet effet.
- Respectez les réglementations nationales applicables en matière de transport ou de levage de charges.



- **Deux personnes** pour le transport de la machine avec la caisse de transport.

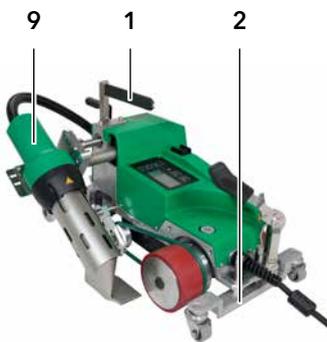


Risque d'incendie lors du transport de la soudeuse encore chaude

- La **soufflerie à air chaud (9)** atteint une température de 620 °C.
- Laissez la **soufflerie à air chaud (9)** refroidir suffisamment avant le transport (voir  Cool down mode [Mode Refroidissement] [7.5]).
- Ne stockez jamais de matériaux inflammables (par exemple du plastique ou du bois) dans la caisse de transport.



- N'utilisez jamais la **poignée de transport (1)** sur l'appareil ou la caisse de transport pour le transport par grue, car le produit pourrait tomber.



Faites pivoter la **soufflerie à air chaud (9)** vers l'intérieur avant le transport. Pour soulever la soudeuse automatique à air chaud à la main, utilisez la **poignée de transport (1)** ou les **poignées (2)** sur le boîtier en aluminium.

4. Votre UNIPLAN 510/310

4.1 Plaque signalétique et identification

Le modèle et le numéro de série sont indiqués sur la **plaque signalétique de l'appareil (12)**.

Indiquez ces informations dans vos instructions d'utilisation; pour toute question adressée à notre filiale nationale ou à votre partenaire de distribution et de service après-vente Leister agréé, veuillez toujours vous référer à ces informations.

Modèle:

Numéro de série:

Exemple:



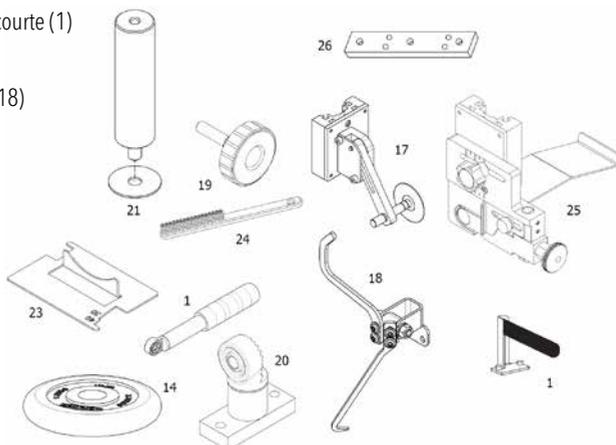
4.2 Étendue de la livraison (équipement standard dans l'étui)

UNIPLAN 310

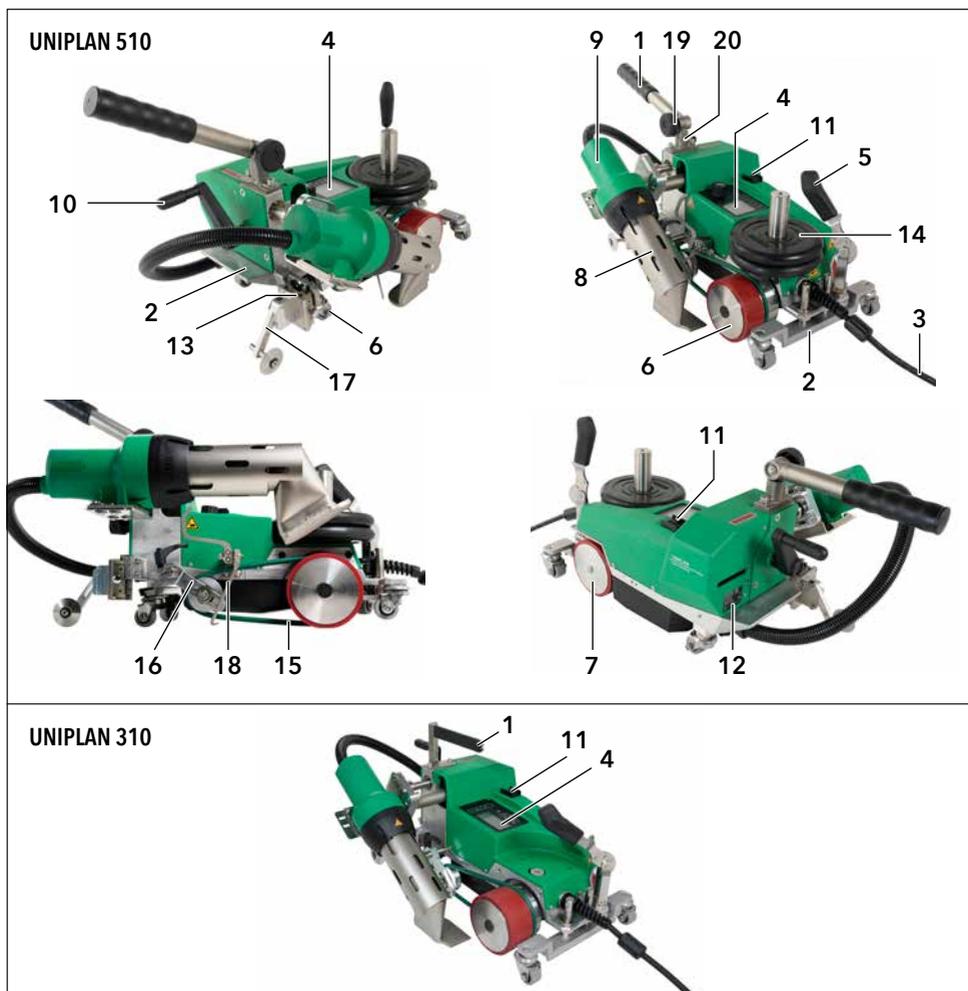
- 1 UNIPLAN 310
- 1 barre de guidage (1)
- 1 Roue de guidage (17)
- 1 consignes de sécurité
- 1 guide rapide
- 1 catalogue principal
- 1 Cale plate (26)
- 1 jauge de réglage de buse (23)

UNIPLAN 510

- 1 UNIPLAN 510
- 1 poignée de transport/barre de guidage courte (1)
- 2 poids de 1,25 kg (14)
- 1 Roue de guidage (17)
- 1 dispositif de soulèvement du matériau (18)
- 1 vis à levier (19)
- 1 console pour manette de guidage (20)
- 1 base de support de poids (21)
- 1 jauge de réglage de buse (23)
- 1 Brosse métallique (24)
- 1 consignes de sécurité
- 1 guide rapide
- 1 catalogue principal
- 1 Cale plate (26)
- 1 guide d'ourlet (25)



4.3 Aperçu des pièces de l'appareil



1. Poignée de transport/barre de guidage

2. Poignées

3. Câble de connexion secteur

4. Tableau de commande

5. Levier de soulèvement automatique

6. Galet d'entraînement/de pression

7. Galet d'appui

8. Buse de soudage

9. Soufflerie à air chaud

10. Levier de pivotement

11. Commutateur principal

12. Plaque signalétique

13. Rail de montage des accessoires

14. Poids supplémentaire

15. Courroie de retenue

16. Tendeur pour courroie de retenue

17. Roue de guidage

18. Dispositif de soulèvement du matériel

19. Vis à levier

20. Console pour poignée de guidage

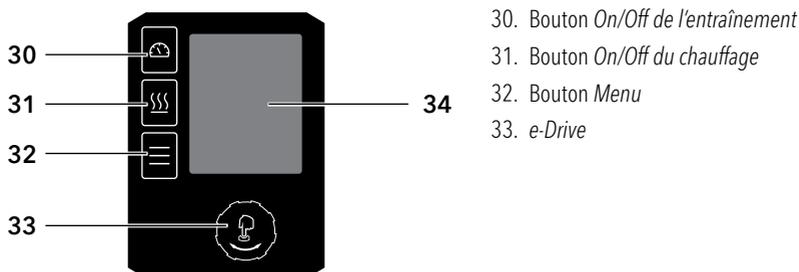
4.4 Aperçu des pièces de l'appareil



- En cas de panne de la tension du secteur, couper le commutateur principal et basculer la soufflerie à air chaud en position d'arrêt pour prévenir tout dommage.

5. Tableau de commande UNIPLAN 510

5.1 Aperçu du tableau de commande UNIPLAN 510



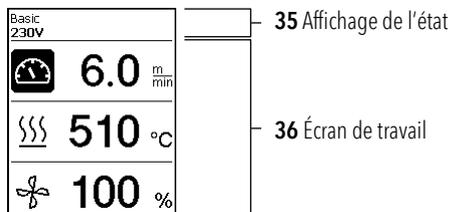
- 30. Bouton *On/Off* de l'entraînement
- 31. Bouton *On/Off* du chauffage
- 32. Bouton *Menu*
- 33. *e-Drive*

Attribution multiple des boutons de fonction Panneau de commande

Symbole	Nom	Sur l'écran de travail (36)	Dans le menu, après avoir appuyé sur le bouton (32)
	Bouton <i>On/Off</i> de l'entraînement (30)		Sélection de la ligne lors de l'édition du texte
	Bouton <i>On/Off</i> du chauffage (31)		Sélection de la ligne lors de l'édition du texte
	Bouton <i>Menu</i> (32)	Passer au menu	Retour à l'écran de travail
	<i>e-Drive</i> (33) appuyer	La valeur sélectionnée est appliquée et la sélection revient directement à l'écran des fonctions	Sélectionne la position marquée
	<i>e-Drive</i> (33) faire tourner	Définit la valeur réglée requise par incréments de 0,1 m/min, 10 °C ou 5 %	Change la position dans le menu de configuration et définit la valeur de la position sélectionnée

5.2 Affichage numérique

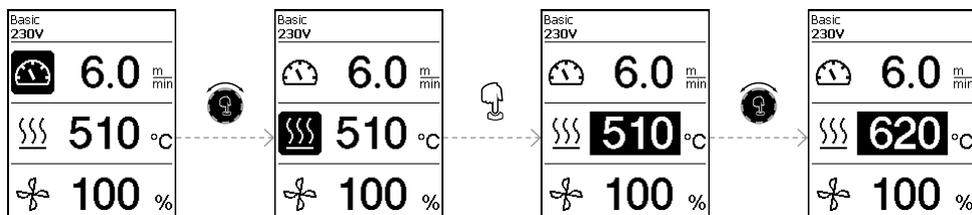
L'écran est subdivisé en deux zones d'affichage:



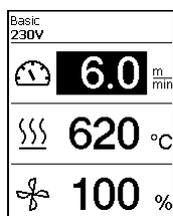
5.3 Réglage des paramètres de soudage

Pour régler un paramètre de soudage avant le soudage, procédez comme suit:

Exemple de réglage de la température de soudage

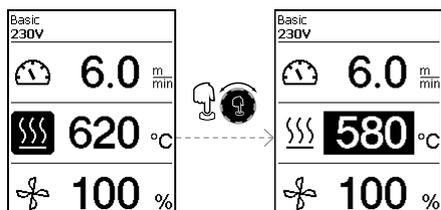


Si vous n'effectuez plus d'entrées, le curseur revient automatiquement au symbole de température. Vous pouvez ensuite sélectionner le paramètre de soudage suivant à l'aide du bouton *e-Drive* (33).



Pendant le processus de soudage, le curseur est toujours sur l'icône Entraînement. **Vous pouvez ajuster la vitesse de soudage à tout moment à l'aide du bouton *e-Drive* (33).**

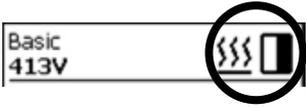
Si vous souhaitez ajuster un autre paramètre, appuyez d'abord sur le bouton *e-Drive* (33), puis tournez le bouton *e-Drive* (33) et sélectionnez le paramètre souhaité.



Si vous n'effectuez pas d'autres entrées, le curseur revient automatiquement à l'icône Entraînement si le mode Info n'est pas activé.

5.4 Symboles d'affichage de l'affichage d'état (35)

L'affichage de l'état (35) sur l'écran (34) est subdivisé en une zone gauche (1) et une zone droite (2).

Affichage d'état 1 / Gauche	
Nom du profil	Affiche le nom du profil de soudage actuellement valide sélectionné (p. ex: Basique). Si un nom de profil comporte plus de 6 caractères, les 6 premiers caractères sont affichés en premier, suivis des 6 derniers caractères. Le système présente ensuite les 6 premiers caractères.
Tension	Affichage de la tension d'alimentation
Affichage d'état 2 / Droite	
Chauffage	Chauffage activé/désactivé



Avertissement actif



Chauffage



Surtension



Mode Eco



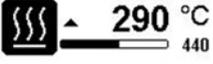
Sous-tension

5.5 Symboles d'affichage de l'affichage de travail (36)

Basic 230V	
	6.0 m/min
	510 °C
	100 %

Pendant le fonctionnement, les valeurs définies des paramètres de soudage (entraînement en m/min ou pied/min, température en degrés Celsius [°C] ou Fahrenheit [°F], volume d'air en pourcentage [%] et, le cas échéant, les notes d'information [voir  Mode Info générales (6.10)]) s'affichent.

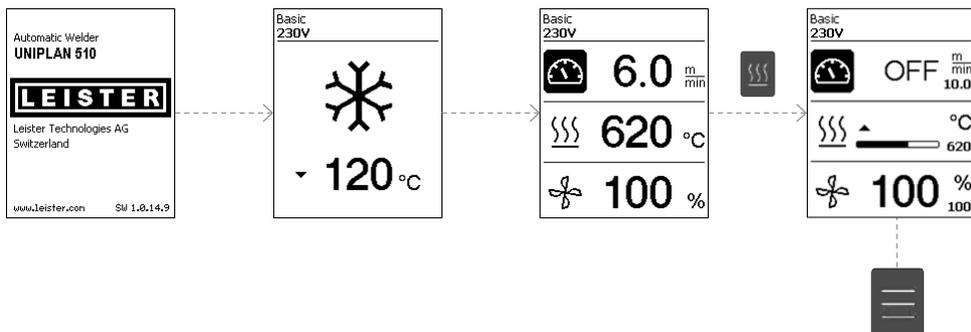
Vous pouvez utiliser le bouton *e-Drive* (33) pour naviguer entre les paramètres de soudage. En appuyant sur le bouton *e-Drive* (33), vous sélectionnez le paramètre correspondant, et vous pouvez ensuite l'ajuster individuellement en tournant le bouton *e-Drive* (33).

	Symbole de l' entraînement/la vitesse de soudage [m/min ou pied/min]
	Symbole de la température de l'air [°C ou °F]
	Symbole du volume d'air [%]
	Température de soudage trop basse, flèche vers le haut pour le processus de chauffage et barre de progression indiquant que la température plus élevée souhaitée n'a pas encore été atteinte. Le nombre qui clignote au-dessus de la barre de progression désigne la valeur réelle actuellement atteinte (290); la valeur près de la droite de la barre (460) indique la valeur définie du profil de soudage sélectionné ou du réglage individuel.
	Température de soudage trop élevée, flèche vers le bas pour le processus de refroidissement et barre de progression indiquant que la température plus basse souhaitée n'a pas encore été atteinte. La valeur qui clignote au-dessus de la barre de progression désigne la valeur réelle actuellement atteinte (535); la valeur près de la droite de la barre (430) indique la valeur définie du profil de soudage sélectionné ou du réglage individuel.
	Symbole du cool down mode
	Symbole de l' avertissement d'erreur matérielle L'appareil n'est plus prêt à fonctionner. Contactez votre partenaire de distribution et de service après-vente Leister agréé. Notez le code d'erreur correspondant dans la section Messages d'avertissement et d'erreur.
	Symbole de l' avertissement d'erreur matérielle (élément chauffant défectueux). L'appareil n'est plus prêt à fonctionner. Contactez votre partenaire de distribution et de service après-vente Leister agréé.
	Symbole de l' avertissement de température excessive . Laissez l'appareil refroidir.

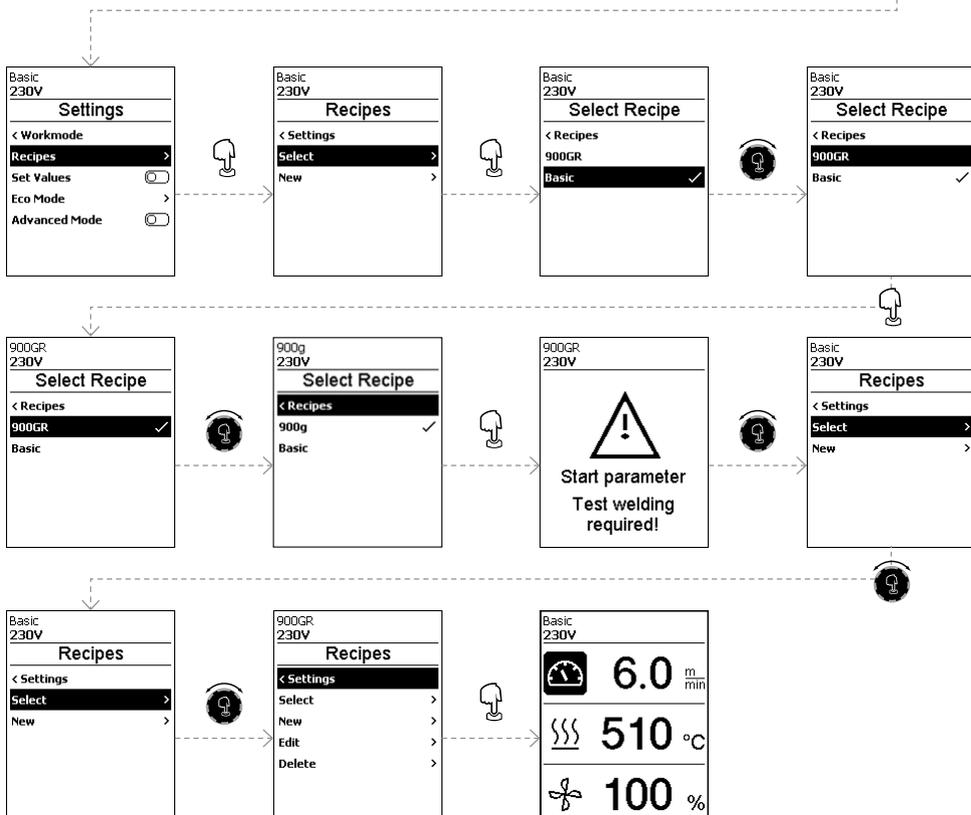
6. Paramètres et fonctions du logiciel de la UNIPLAN 510

6.1 Aperçu du menu de navigation de la UNIPLAN 510

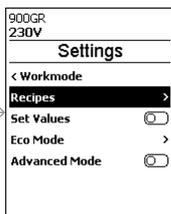
Note: Appuyez sur le bouton *Menu* (32)  pour revenir à l'écran de travail dans chaque élément du menu.



Exemple: Sélection des profils

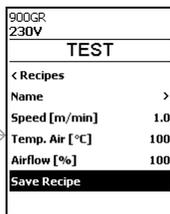
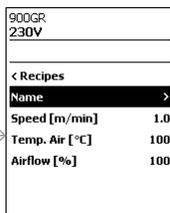
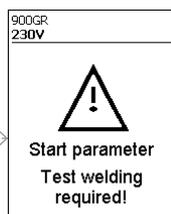
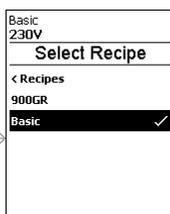
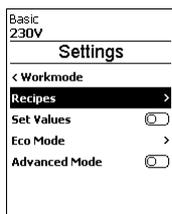


6.2 Paramètres de base

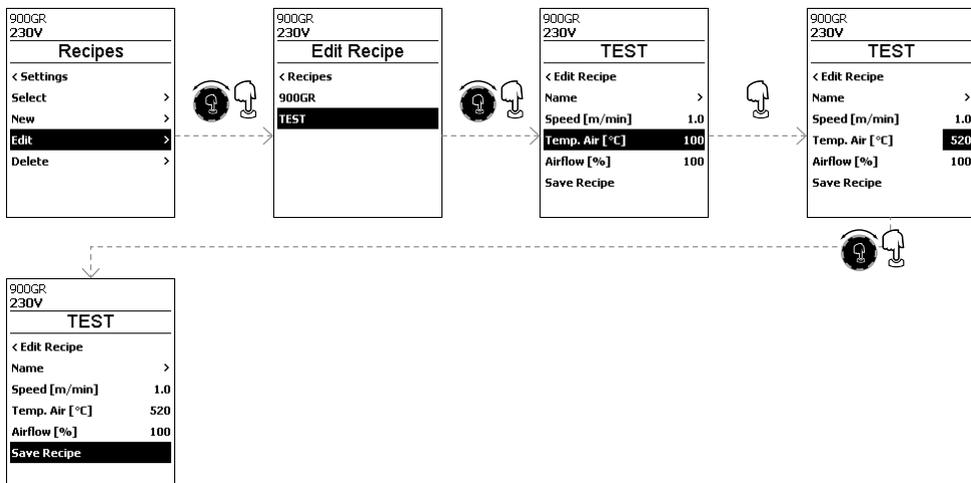


- Profils
- Affichage des valeurs définies
- Mode Eco (mode de veille)
- Mode avancé

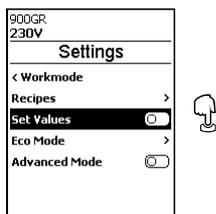
6.3 Formules



Pour modifier les paramètres des processus personnalisables, procédez comme suit:
Remarque: Tous les profils personnalisables s'affichent.

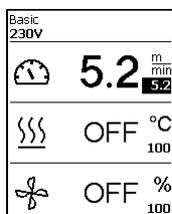


6.4 Affichage des valeurs définies

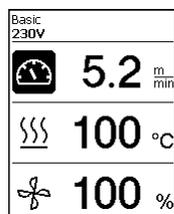


L'affichage sur l'écran de travail (36) de la valeur réelle et de la valeur définie est activé en usine.

Si aucune valeur réelle ou de consigne ne doit être affichée sur l'écran de travail (36), les valeurs de consigne peuvent être désactivées.



Valeurs de consigne on



Valeurs de consigne off

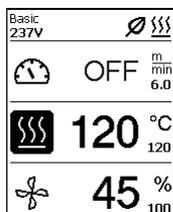
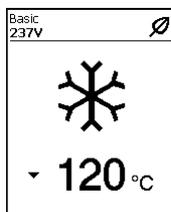
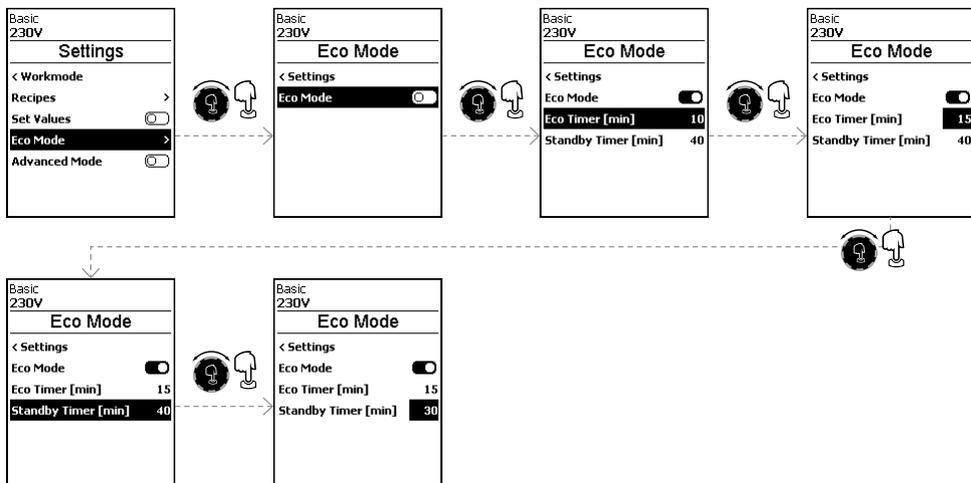
Si la fonction Valeurs définies est activée, la température réelle (élevée) et la température cible (basse) s'affichent sur l'écran de travail (36).

Ceci s'applique de manière analogue pour l'entraînement (m/min) ou le volume d'air (pourcentage).

6.5 Mode Eco (mode de veille)

La fonction Mode Eco est désactivée en usine.

Vous pouvez activer la fonction Mode Eco en appuyant sur le bouton *e-Drive* (33).

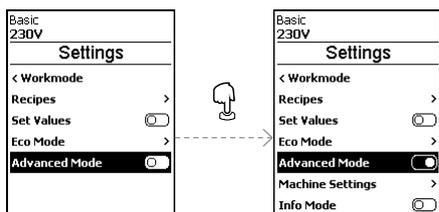


Si le mode Eco est activé et que l'appareil reste inactif (aucune touche n'est appuyée pendant la période définie), vous passerez automatiquement en mode Eco Timer. Le volume d'air est automatiquement réduit à 45%. Sur l'écran de travail (36), Eco Timer est affiché avec le symbole correspondant.

Après l'expiration de la minuterie de veille sans activité, le processus de refroidissement est automatiquement lancé.

Il est possible d'interrompre le processus de refroidissement à l'aide du bouton *On/Off du chauffage* (31).

6.6 Paramètres du mode avancé



Si le mode Avancé est activé, des options de menu supplémentaires sont disponibles.

6.7 Paramètres de l'appareil

Basic 230V
Settings
< Workmode
Recipes >
Set Values <input type="checkbox"/>
Eco Mode >
Advanced Mode <input checked="" type="checkbox"/>
Machine Settings >
Info Mode <input type="checkbox"/>



Réglage de la date et de l'heure

Ici, il est possible de définir l'heure, les minutes, l'année, le mois et le jour.

Basic 230V
Date & Time
< Machine Settings
Hour 4
Minute 25
Year 2022
Month 11
Day 23



Basic 230V
Machine Settings
< Settings
Data & Time >
Unit >
LCD Contrast [%] 90
LCD Backlight wh [%] 85
LCD Backlight rd [%] 90
Key Backlight <input checked="" type="checkbox"/>



Unité

Ici, vous pouvez sélectionner l'unité de l'affichage (métrique ou impériale).

Basic 230V
Machine Settings
< Settings
Data & Time >
Unit >
LCD Contrast [%] 90
LCD Backlight wh [%] 85
LCD Backlight rd [%] 90
Key Backlight <input checked="" type="checkbox"/>



Basic 230V
Unit
< Machine Settings
Global Unit metric
Unit Speed metric
Unit Heat metric



Basic 230V
Unit
< Machine Settings
Global Unit imperial
Unit Speed imperial
Unit Heat imperial

Contraste LCD

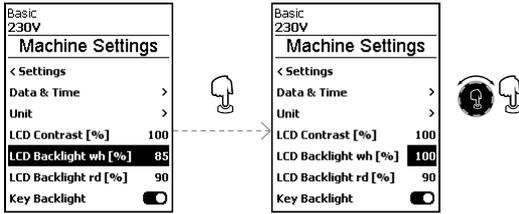
Basic 230V
Machine Settings
Data & Time >
Unit >
LCD Contrast [%] 100
LCD Backlight wh [%] 85
LCD Backlight rd [%] 90
Key Backlight <input checked="" type="checkbox"/>
Reset to defaults



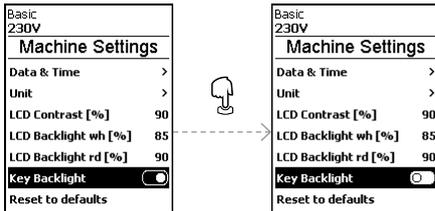
Basic 230V
Machine Settings
Data & Time >
Unit >
LCD Contrast [%] 90
LCD Backlight wh [%] 85
LCD Backlight rd [%] 90
Key Backlight <input checked="" type="checkbox"/>
Reset to defaults



Rétro-éclairage LCD (blanc, rouge)



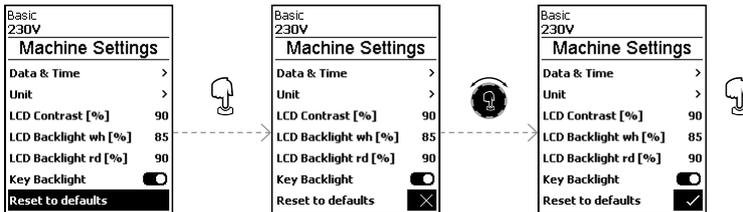
Bouton de rétro-éclairage



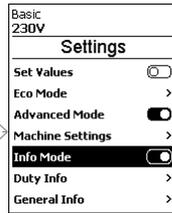
Vous pouvez activer et désactiver le rétro-éclairage du clavier à l'aide de la fonction Key-Backlight.

Reset to defaults (Restaurer les valeurs par défaut)

Activer la fonction Reset to defaults réinitialise tous les paramètres à leur valeur par défaut.

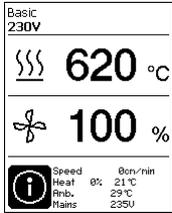


6.8 Mode Info



Le Mode Info est désactivé en usine.

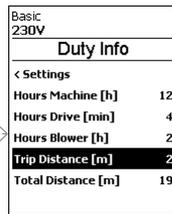
Si le Mode info est activé, des informations supplémentaires sont affichées au niveau de l'écran de travail.



Les informations suivantes s'affichent :

- Vitesse en cm/min
- Utilisation de la capacité de puissance de chauffage en % et température en °C
- Température ambiante en °C
- Tension du réseau en V

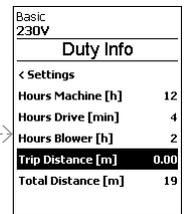
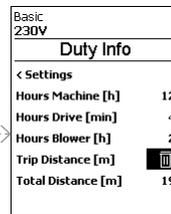
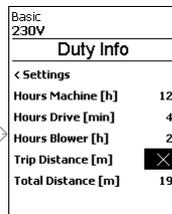
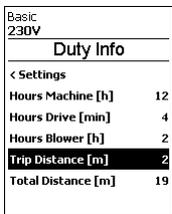
6.9 Informations de service



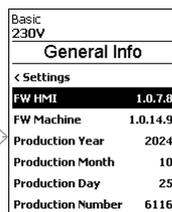
Si l'option Duty info (Informations de service) est activée, les durées d'exécution de la machine, de l'entraînement et de la soufflerie s'affichent.

Dans les deux lignes ci-dessous, vous pouvez voir les distances parcourues sous forme de compteurs de jours et de temps total de fonctionnement. Vous pouvez supprimer le compteur de jours.

Pour supprimer le compteur de jours, sélectionnez Trip Distance (Distance de déplacement) dans le menu



6.10 Informations générales



Les informations suivantes s'affichent :

- Version logicielle IHM et PCU
- Date de production de la machine
- Numéro de série

7. Mise en service de la UNIPLAN 510

7.1 Environnement de travail et sécurité

Mesures de sécurité



Risque de mort par choc électrique dû à une tension électrique dangereuse

- L'appareil doit, par conséquent, uniquement être raccordé à des prises de courant et à des câbles de rallonge dotés d'un conducteur de protection.
- Protégez l'appareil contre l'humidité et les conditions humides.
- Lorsqu'il est utilisé sur un site de construction, un disjoncteur différentiel est obligatoire.
- Avant d'utiliser l'appareil pour la première fois, vérifiez que le câble d'alimentation, la fiche et le câble de rallonge ne présentent aucun dommage électrique ou mécanique.
- L'appareil ne doit être ouvert que par un personnel qualifié et formé.



Risque d'incendie et d'explosion en cas d'utilisation abusive à proximité de matériels inflammables et gaz explosifs.

- Évitez la surchauffe du matériau.
- Ne placez jamais l'appareil à proximité de matériaux combustibles et/ou de gaz explosifs.
- Ne placez jamais l'appareil à proximité de matériaux combustibles et/ou de gaz explosifs lorsqu'il est en fonctionnement et/ou chaud.
- Utilisez l'appareil uniquement sur des surfaces ignifugées.



Risque de brûlures dues aux pièces chaudes de l'équipement et au flux d'air chaud

- Ne touchez pas le tube d'élément chauffant et la buse lorsqu'ils sont chauds.
- Laissez toujours l'appareil refroidir d'abord.
- Ne dirigez jamais le flux d'air chaud vers des personnes ou des animaux.



Risque d'être happé et entraîné accidentellement par les pièces mobiles

- Ne touchez pas les pièces mobiles.
- Ne portez pas d'accessoires lâches tels que des écharpes ou des châles.
- Si vous avez de longs cheveux, attachez-les et couvrez votre tête.



Risque d'écrasement !

- Les pièces mécaniques en mouvement peuvent provoquer des blessures aux mains.
- Ne tenez la soudeuse à air chaud que par les poignées prévues à cet effet.



Risque sanitaire dû aux émanations nocives

- Le soudage des matériaux en PVC crée des vapeurs nocives de chlorure d'hydrogène.
- Veillez toujours à assurer une bonne ventilation du lieu de travail lorsque vous travaillez.
- Lisez la fiche de sécurité du matériau du fabricant du matériau et suivez les instructions de cette entreprise.
- Veillez à ne pas brûler le matériau pendant le processus de soudage.



Risque de trébuchement dû au câble d'alimentation

- Le **câble d'alimentation (3)** doit pouvoir se déplacer librement et ne pas gêner l'utilisateur ou d'autres personnes pendant le travail (risque de trébuchement).



- La **tension** nominale spécifiée sur l'appareil doit être égale à la **tension** secteur.
- En cas de panne de courant, éteignez l'unité à l'aide de l'interrupteur principal et faites pivoter la soufflerie à air chaud en position de repos, afin d'éviter de l'endommager.



- Respecter en outre les exigences légales nationales en matière de sécurité au travail (garantir la sécurité du personnel ou des appareils électriques).

Câble d'alimentation et câble d'extension



- La tension nominale spécifiée sur l'appareil (voir  données techniques [2]) doit être égale à la tension secteur.
- Le **câble d'alimentation (3)** doit pouvoir se déplacer librement et ne pas gêner l'utilisateur ou d'autres personnes pendant le travail (risque de trébucher).
- Les câbles de rallonge doivent être agréés pour le site d'utilisation (par exemple, utilisation en extérieur) et marqués en conséquence. Prendre en compte la section minimale requise des câbles d'extension, si nécessaire. Prenez en compte la section minimale de 1,5 mm² requise pour les câbles de rallonge, si nécessaire.

Avant la mise en service, contrôlez le **câble d'alimentation secteur (3)** et la fiche ainsi que la rallonge pour repérer tout dommage électrique et mécanique. Des câbles d'alimentation secteur et des fiches endommagés ne doivent pas être utilisés, car il y a un risque de choc électrique.

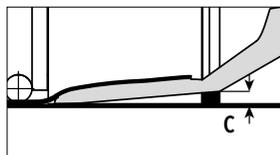
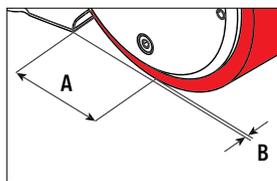
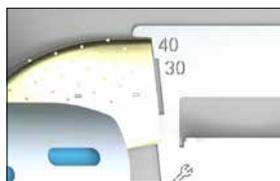
Si vous utilisez la soudeuse automatique à air chaud sur une table, il convient de toujours la surveiller afin d'éviter qu'elle ne tombe de la table.

Pour des travaux au sol prolongés, nous recommandons l'utilisation d'une longue manette de guidage pour des raisons d'ergonomie. Celle-ci est disponible dans la gamme d'accessoires.

Régler la buse de soudage (8)

- Le réglage de base de la **buse de soudage (8)** est réalisé en usine.
- Contrôler le réglage de base de la **jauge de réglage de buse de soudage (8)**.

Le contrôle peut se faire à l'aide d'un **gabarit de buse (23)** ou conformément aux détails A et B.



$$\begin{aligned} A &= 45 \pm 5 \text{ mm} \\ B &= 1-2 \text{ mm} \\ C &= 1 \text{ mm} \end{aligned}$$

Monter la barre de guidage (1)

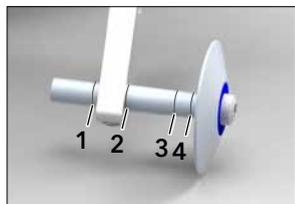
- Monter la **barre de guidage (1)** et la mettre dans la position souhaitée à l'aide de la **vis à levier (19)**

Placer le poids supplémentaire (14)

- Monter la **base de support de poids (21)**, éventuellement les **extensions de support de poids (22)**, placer les **poids (14)** (max. sept poids supplémentaires)

Régler le roue de guidage (17)

Le galet du **roue de guidage (17)** dispose de 4 repères



- 1 : non utilisé
- 2 : repère recouvrement 40, 30, 20 mm (réglage d'usine)
- 3 : non utilisé
- 4 : repère ruban 40 mm



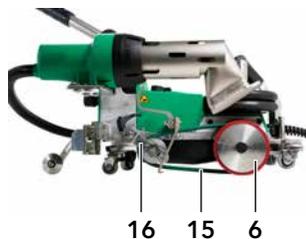
Options de cales interchangeables

Une **cale plate (26)**, conçue pour maintenir les roues arrière, offre une mobilité accrue lors du déplacement de la machine, en particulier lors du soudage au sol. La cale inclinée, installée par défaut, offre une stabilité supérieure pendant le soudage. Les deux options sont conçues pour répondre aux exigences spécifiques de votre activité.



Régler le starter

Détacher la fixation du **starter (11)** et la déplacer selon les besoins. Un déplacement vers la gauche entraîne une augmentation de la temporisation de l'entraînement, un déplacement vers la droite sa réduction. Le préchauffage dans la zone de démarrage peut ainsi être augmenté ou diminué.



Régler la courroie de retenue (15)

Contrôler la position de la **courroie de retenue (15)**. La **courroie de retenue (15)** doit être parallèle au **galet d'entraînement/de pression (6)**. Le tendeur de la **courroie de retenue (16)** doit éventuellement être réglé.

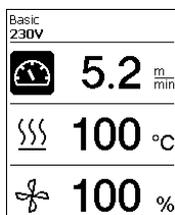
7.2 Démarrer l'appareil



Faites pivoter la **soufflerie à air chaud (9)** en position d'arrêt et raccordez la soudeuse automatique à air chaud à la tension du secteur.

Mettez en marche la soudeuse automatique à air chaud à l'aide du **commutateur principal (11)**.

Après le démarrage, la page d'accueil s'affiche brièvement avec le numéro de version du Software Release actuel ainsi que la désignation de l'appareil.



Dans la mesure où l'appareil a pu refroidir au préalable, les valeurs de consigne du dernier profil utilisé apparaissent dans un affichage statique (lors de la première mise en service de l'appareil, le Profil Basic s'affiche).

À ce stade, le chauffage n'est pas encore allumé !

Sélectionnez à présent le profil de soudure adapté ou définissez individuellement les paramètres de soudage (voir  Réglage des paramètres [5.3]).
Allumez maintenant le chauffage (bouton *Chauffage Marche/Arrêt*, 31).

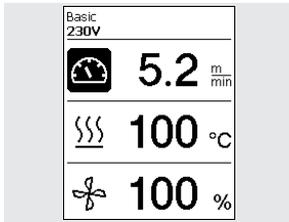
Procédez ensuite à des essais de soudage conformément aux instructions de soudage du fabricant de matériau et/ou aux normes ou directives nationales et vérifiez les résultats. Adaptez le profil de soudure le cas échéant.

7.3 Déroulement du soudage



Positionner l'appareil

- Vérifiez si le matériau à souder est propre entre le recouvrement aussi bien sur la face supérieure que sur la face inférieure.
- Vérifiez ensuite si la **buse de soudage (8)**, le **galet d'entraînement/de pression (6)** et la **courroie de retenue (15)** sont propres.
- Soulevez à présent la soudeuse automatique à air chaud à l'aide du **dispositif de soulèvement (5)** et amenez l'appareil dans la position de soudage souhaitée.
- Faites ensuite pivoter le galet du **roue de guidage (17)** vers le bas.
- Veillez à ce que le galet du **roue de guidage (17)** soit aligné avec le bord extérieur du **galet de pression (6)**.



Préparer la soudure

- Dès que vous avez activé le chauffage, vous recevez un affichage dynamique de la température actuelle de l'air avec une barre de progression (valeurs de consigne et réelle).
- Veillez à ce que la température de soudure soit atteinte avant de commencer le travail (temps de chauffe de 3 à 5 minutes).
- Abaissez maintenant la soudeuse automatique à air chaud à l'aide du **dispositif de soulèvement (5)**.
- Relevez légèrement la bâche supérieure derrière la soudeuse automatique et tirez le levier du **dispositif de soulèvement du matériau (18)** en direction de la soufflerie à air chaud, jusqu'à ce que la bâche repose sur le levier. Cela permet de garantir que la buse puisse entrer entre les deux bâches.



Commencer le soudage

- Actionnez le **levier du mécanisme de pivotement (10)**, la **soufflerie à air chaud (9)** s'abaisse automatiquement et la buse de soudage est insérée entre les bâches.
- Le **levier du dispositif de soulèvement du matériau (18)** est automatiquement actionné lors du pivotement et déclenche le levier inférieur.
- Le moteur d'entraînement démarre automatiquement dès que la **soufflerie à air chaud (9)** est pivotée.

Vous pouvez à tout moment démarrer manuellement l'entraînement à l'aide de le bouton *Entraînement Marche/Arrêt* (30).

Guider l'appareil pendant le processus de soudage

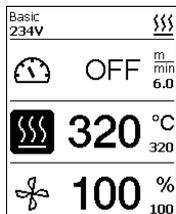
Guidez la soudeuse automatique à air chaud par la **barre de guidage (1)** ou le boîtier le long du recouvrement et veillez toujours à la bonne position du **galet du roue de guidage (17)**.

Guidez la soudeuse automatique à air chaud sans exercer de pression afin d'éviter les défauts de soudage.

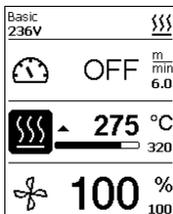
Contrôle des paramètres pendant le fonctionnement

La vitesse de soudure, la température de l'air et le débit d'air sont contrôlés en continu.

Si une valeur réelle s'écarte de la valeur de consigne suivant le profil de soudure ou les réglages individuels, **l'affichage de travail (36)** le représente.

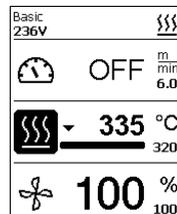


La valeur réelle correspond à la valeur de consigne.



La valeur réelle de la température de l'air est inférieure à la valeur de consigne.

La phase de montée en température est signalée par un clignotement ; la flèche est tournée vers le haut, la barre de progression affiche le degré de la valeur de température visée.



La valeur réelle de la température de l'air est supérieure à la valeur de consigne.

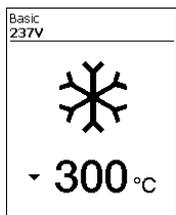
La phase de refroidissement est signalée par un clignotement ; la flèche est tournée vers le bas, la barre de progression affiche le degré de la valeur de température visée.

7.4 Terminer le soudage

Après le soudage, actionnez le **levier du mécanisme de pivotement (10)** jusqu'à la butée. La **soufflerie à air chaud (9)** sort et l'entraînement s'arrête.

Faites ensuite pivoter le **galet du roue de guidage (17)** vers le haut et soulevez la soudeuse automatique à air chaud à l'aide du **dispositif de soulèvement (5)**.

7.5 Désactiver l'appareil



- Le bouton *marche/arrêt du chauffage* (31) permet d'éteindre le chauffage.
- L'appareil passe en mode refroidissement.
- La soufflerie s'arrête automatiquement après environ 5 minutes.
- Éteignez ensuite l'appareil à l'aide de l'**interrupteur principal (11)** et débranchez le **cordon d'alimentation (3)** du réseau électrique.
- Utiliser une **brosse métallique (24)** pour nettoyer la **buse de soudage (8)**.



- Attendez que l'appareil ait refroidi.
- Contrôlez le **câble d'alimentation secteur (3)** et la fiche pour repérer tout dommage électrique et/ou mécanique. N'utilisez pas de câbles ni de connecteurs d'alimentation secteur endommagés. Faites-les plutôt réparer. Il y a un risque d'électrocution.

8. UNIPLAN 510 - Guide rapide



Respectez les instructions et avertissements de sécurité présents dans les différentes sections de cette notice d'utilisation.

8.1 Mise sous tension/Démarrage

1. Assurez-vous que l'**interrupteur principal (11)** est éteint et que les **souffleries à air chaud (9)** sont en position de repos. Branchez la prise au réseau électrique.
2. Mettez sous tension en appuyant sur l'**interrupteur principal (11)**.
3. Allumez le chauffage à l'aide du *bouton On/Off du chauffage (31)*; attendez 3 à 5 minutes, jusqu'à ce que la température souhaitée soit atteinte.
4. Faites pivoter la **soufflerie à air chaud (9)** vers le bas (l'appareil démarre automatiquement).

8.2 Mise à l'arrêt

1. Faites pivoter la **soufflerie à air chaud (9)** vers le haut (arrête le moteur d'entraînement).
2. Éteignez le chauffage à l'aide de le bouton *On/Off du chauffage (31)*.
3. Attendez la fin du **processus de refroidissement** (environ 6 minutes).
4. Éteignez l'appareil au niveau de l'**interrupteur principal (11)**.
5. Débranchez la **prise** du réseau électrique.

LEISTER UNIPLAN 510/310 Quick Guide

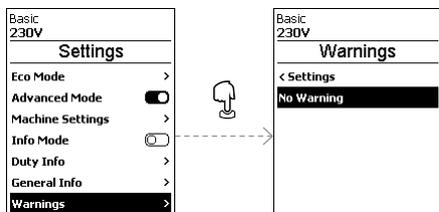
Operating Instructions:
leister.link/qq-uniplan-510

QG UNIPLAN 510/310
05.2025 / 179.132



9. Messages d'avertissement et d'erreur de la UNIPLAN 510

Tous les avertissements sont affichés via la fonction Warnings (Avertissements).



S'il y a un avertissement en attente, vous pouvez continuer à travailler en grande partie sans restriction.

Contrairement aux messages d'avertissement, il est **impossible de continuer à travailler lorsqu'un message d'erreur s'affiche**. Le chauffage est automatiquement désactivé et l'entraînement est bloqué. L'affichage des codes d'erreur correspondants se poursuit sans délai sur l'écran de travail (36).

Vous pouvez obtenir à tout moment des informations concrètes concernant le type d'erreur ou d'avertissement, y compris via le menu Settings (Paramètres), dans Show Warnings (Afficher les avertissements).

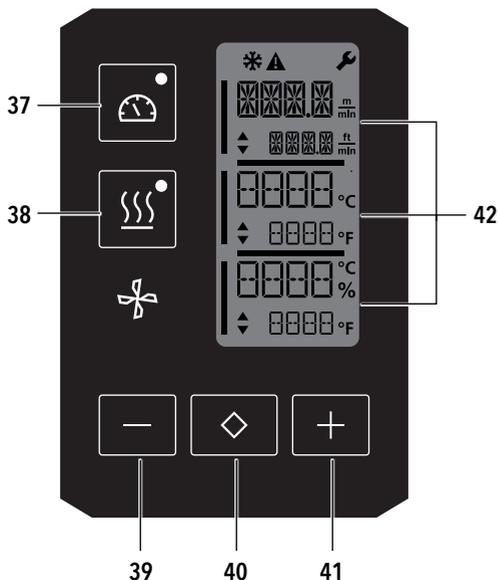
Type de message	Écran	Code d'erreur	Description et mesures
Avertissement		---	<ul style="list-style-type: none"> Exemple de symbole d'avertissement dans l'affichage d'état (35). Tension d'alimentation trop élevée. En même temps, le rétro-éclairage rouge du module LCD s'allume par intermittence.
Erreur		0020	<ul style="list-style-type: none"> Symbole d'erreur et texte de la note (erreur n° 0020/élément chauffant défectueux) sur l'écran de travail. Solution: Remplacer l'élément chauffant

Suite à la page suivante

<p>Erreur (incluant l'adresse du partenaire de distribution et de service après-vente, le cas échéant)*</p>		0002	Sous-tension/surtension
		0004	Erreur matérielle
		0008	Le thermoélément est défectueux
		0100	Défaillance soufflerie
		0200	Erreur du module de communication
	0400	Erreur de l'entraînement	
			
<p>Contactez les *partenaires de distribution et de service après-vente Leister agréés</p>			

10. Panneau de commande de la UNIPLAN 310

10.1 Aperçu du tableau de commande UNIPLAN 310



- 37. Bouton *Entraînement Marche/Arrêt* avec LED d'état
- 38. Bouton *Chauffage Marche/Arrêt* avec LED d'état
- 39. Bouton *Moins*
- 40. Bouton *Confirmer*
- 41. Bouton *Plus*
- 42. Champs d'affichage
Les valeurs réelles sont affichées en grand, les valeurs de consigne en petit. Le curseur se trouve sur le bord gauche, l'unité des paramètres sur le bord droit.

10.2 Symboles

Symbole	Signification
	Cool down mode (mode refroidissement) Symbole pour la phase de refroidissement
	Mention d'avertissement et d'erreur  Voir chapitre Messages d'avertissement et d'erreur (UNIPLAN 310) [13]
	Entretien  Voir chapitre Entretien (UNIPLAN 310) [14]

10.3 État affichage LED

Chauffage

La LED de le bouton *Chauffage Marche/Arrêt* (38) indique l'état actuel du chauffage.

État de la LED <i>Chauffage Marche/Arrêt</i> (38)	État
LED éteinte	Le chauffage est éteint.
La LED clignote en vert	Le chauffage est allumé. La température est hors limites de la plage de tolérance.
La LED est allumée en vert en permanence	Le chauffage est allumé. La température est dans les limites de la plage de tolérance.

Entraînement

La LED de le bouton *Marche/Arrêt de l'entraînement* (37) indique l'état de l'entraînement.

État de la LED <i>Entraînement Marche/Arrêt</i> (37)	État
LED éteinte	L'entraînement est éteint.
La LED est allumée en vert en permanence	L'entraînement est allumé

Chauffage et entraînement

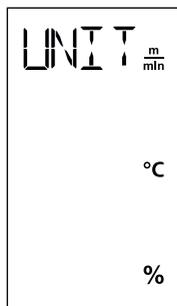
Si les deux LED de le bouton *Chauffage Marche/Arrêt* (38) et de le bouton *Entraînement Marche/Arrêt* (37) clignotent en même temps, il y a une erreur [voir  chapitre Messages d'avertissement et d'erreur (UNIPLAN 310) (13)].

10.4 Réglage des unités des paramètres

Les unités de vitesse de soudage et de température peuvent être commutées.

Température : °C ou °F

Vitesse : $\frac{m}{min}$ ou $\frac{ft}{min}$



Maintenez les boutons *Entraînement Marche/Arrêt* (37) et *Chauffage Marche/Arrêt* (38) appuyées et activez l'appareil par le **commutateur principal (11)**. "UNIT" ("UNITÉ") apparaît alors à l'écran.

Confirmez les unités souhaitées avec le bouton de *confirmation* (40) et réglez-les avec les boutons *Moins/Plus* (39/41).

Confirmez avec le bouton de *confirmation* (40) et sélectionnez "SAVE" (ENREGISTRER) avec le bouton *Plus* (41). Confirmez avec le bouton de *confirmation* (40), les unités sont maintenant enregistrées.

L'appareil est alors redémarré automatiquement.

11. Mise en service de la UNIPLAN 310

11.1 Préparation pour le fonctionnement

Avant la mise en service, contrôler le **câble d'alimentation secteur (3)** et la fiche ainsi que la rallonge pour repérer tout dommage électrique ou mécanique. Des câbles d'alimentation secteur et des fiches endommagés ne doivent pas être utilisés, car il y a un risque de choc électrique.

Si vous utilisez la soudeuse automatique à air chaud sur une table, il convient de toujours la surveiller afin d'éviter qu'elle ne tombe de la table.

Pour des travaux au sol prolongés, nous recommandons l'utilisation d'une manette de guidage pour des raisons d'ergonomie. Une manette de guidage courte (utilisation sur table) ou longue (utilisation au sol) est disponible dans la gamme d'accessoires.

Régler la buse de soudage (8)

Voir  chapitre 7.1

Régler le roue de guidage (17)

Voir  chapitre 7.1

Régler le starter

Voir  chapitre 7.1

Régler la courroie de retenue (15)

Voir  chapitre 7.1

11.2 Démarrer l'appareil



Brancher l'appareil sur une **prise électrique avec conducteur de protection**. Toute interruption du conducteur de protection à l'intérieur ou à l'extérieur de l'appareil est interdite. Utiliser exclusivement des rallonges avec conducteur de protection.



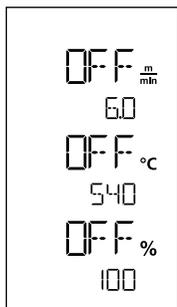
La tension nominale indiquée sur l'appareil doit être identique à la tension du secteur sur site. En cas de panne de la tension du secteur, couper le **commutateur principal (11)** et basculer la **soufflerie à air chaud (9)** en position d'arrêt pour prévenir tout dommage.



Pour employer l'appareil sur des chantiers, il faut impérativement un disjoncteur différentiel FI afin de protéger le personnel y travaillant.

- Si vous avez préparé l'environnement de travail et la soudeuse automatique à air chaud conformément à la description, mettez en marche la soudeuse automatique à air chaud à l'aide du **commutateur principal (11)**.
- Après le démarrage, la page d'accueil s'affiche brièvement avec le numéro de version du Software Release actuel ainsi que la désignation de l'appareil.
- Si l'appareil a pu refroidir au préalable, un affichage statique des dernières valeurs de consigne réglées apparaît.
- **À ce stade, le chauffage n'est pas encore allumé.**

11.3 Réglage des paramètres de soudage



Si l'entraînement est désactivé, les paramètres de soudage Température, Débit d'air et Vitesse sont réglés dans les **champs d'affichage (42)** comme suit :

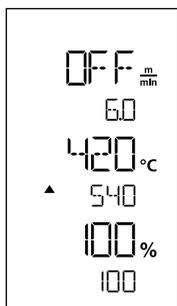
Le bouton de *confirmation* (40) permet de déplacer le curseur sur le paramètre souhaité.

Les boutons *Plus/Moins* (39/41) permettent de régler les valeurs du paramètre sélectionné.

Lorsque l'entraînement est activé, les paramètres de soudage sont réglés de la même manière et immédiatement appliqués. Le curseur revient 5 sec. après la saisie automatiquement dans la ligne de la vitesse d'entraînement.

11.4 Déroulement du soudage

Préparer la soudure



- Dès que vous avez activé le chauffage, vous recevez un affichage dynamique de la température actuelle de l'air (valeurs de consigne et réelle).
- Veillez à ce que la température de soudure soit atteinte avant de commencer le travail (temps de chauffe de 3 à 5 minutes).
- Pliez légèrement vers le haut la bêche supérieure derrière le galet de pression. Cela permet de garantir que la buse puisse entrer entre les deux bâches.

Commencer le soudage

- Actionnez le **levier du mécanisme de pivotement (10)**, la **soufflerie à air chaud (9)** s'abaisse automatiquement et la buse de soudage est insérée entre les bâches.
- Le moteur d'entraînement démarre automatiquement dès que la **soufflerie à air chaud (9)** est pivotée.

Vous pouvez à tout moment démarrer manuellement l'entraînement à l'aide de le bouton *Entraînement Marche/Arrêt* (37).

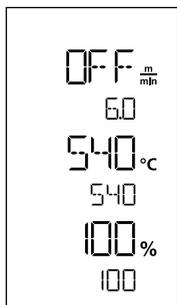
Guider l'appareil pendant le processus de soudage

Utiliser la **barre de guidage (1)** ou le **boîtier** pour guider la soudeuse à air chaud le long du chevauchement, en surveillant constamment la position du **rouleau de la roue de guidage (17)**.

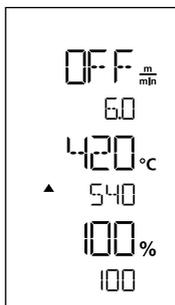
Guidez la soudeuse automatique à air chaud sans exercer de pression afin d'éviter les défauts de soudage.

Contrôle des paramètres pendant le fonctionnement

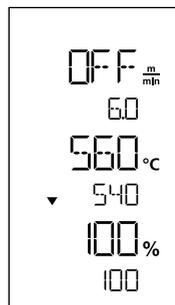
La vitesse de soudure, la température de l'air et le débit d'air sont contrôlés en continu. Si une valeur réelle s'écarte de la valeur de consigne des réglages sélectionnés, l'**affichage de travail (42)** le représente.



La valeur réelle correspond à la valeur de consigne.



La valeur réelle de la température de l'air est inférieure à la valeur de consigne. La phase de montée en température est signalée par un clignotement ; la flèche est tournée vers le haut.



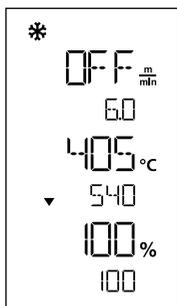
La valeur réelle de la température de l'air est supérieure à la valeur de consigne. La phase de refroidissement est signalée par un clignotement ; la flèche est tournée vers le bas.

11.5 Terminer le soudage

Après le soudage, actionnez le **levier du mécanisme de pivotement (10)** jusqu'à la butée. La **soufflerie à air chaud (9)** sort et l'entraînement s'arrête.

Faites ensuite pivoter le **galet du roue de guidage (17)** vers le haut et soulevez la soudeuse automatique à air chaud à l'aide du **dispositif de soulèvement (5)**.

11.6 Désactiver l'appareil



Éteignez le chauffage à l'aide de le bouton *Chauffage Marche/Arrêt* (38).

L'appareil passe en mode Cool down.

La soufflerie s'arrête automatiquement au bout d'environ 5 minutes.

Arrêtez ensuite l'appareil avec le **commutateur principal (11)** et débranchez le **câble d'alimentation secteur (3)** du réseau électrique.



- Attendez que l'appareil ait refroidi.
- Contrôlez le **câble d'alimentation secteur (3)** et la fiche pour repérer tout dommage électrique et/ou mécanique. N'utilisez pas de câbles ni de connecteurs d'alimentation secteur endommagés. Faites-les plutôt réparer. Il y a un risque d'électrocution.
- Nettoyez la **buse de soudage (8)** avec une brosse en laiton.

12. UNIPLAN 310 - Guide rapide



Respectez les instructions et avertissements de sécurité présents dans les différentes sections de cette notice d'utilisation.

12.1 Mise sous tension/Démarrage

1. Assurez-vous que l'**interrupteur principal (11)** est éteint et que les **souffleries à air chaud (9)** sont en position de repos. Branchez la prise au réseau électrique.
2. Mettez sous tension en appuyant sur l'**interrupteur principal (11)**.
3. Allumez le chauffage à l'aide du *bouton On/Off du chauffage (38)*; attendez 3 à 5 minutes, jusqu'à ce que la température souhaitée soit atteinte.
4. Faites pivoter la **soufflerie à air chaud (9)** vers le bas (l'appareil démarre automatiquement).

12.2 Mise à l'arrêt

1. Faites pivoter la **soufflerie à air chaud (9)** vers le haut (arrête le moteur d'entraînement).
2. Éteignez le chauffage à l'aide de le bouton *On/Off du chauffage (38)*.
3. Attendez la fin du **processus de refroidissement** (environ 6 minutes).
4. Éteignez l'appareil au niveau de l'**interrupteur principal (11)**.
5. Débranchez la **prise** du réseau électrique.

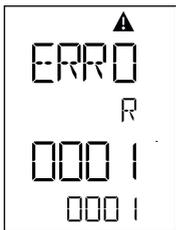
LEISTER **UNIPLAN 510/310**
Quick Guide

Operating Instructions:
leister.link/qq-uniplan-510

QG UNIPLAN 510/310
05.2025 / 179.132



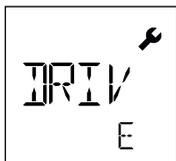
13. Messages d'avertissement et d'erreur UNIPLAN 310

Type de message	Affichage	Code d'erreur/ Message d'avertissement	Description
Erreur		0001	Température excessive de l'appareil Solution : Laisser refroidir l'appareil
		0004	Erreur de matériel
		0008	Thermocouple défectueux
		0400	Erreur de l'entraînement

14. Entretien UNIPLAN 310



Dès que l'intervalle de maintenance de l'appareil est atteint, "BLOWER" ou "DRIVE" apparaît après l'affichage de démarrage. L'affichage disparaît automatiquement après 10 sec. ou peut être confirmé par un appui sur le bouton de *confirmation* (40). L'appareil doit impérativement être porté au centre de service.



15. UNIPLAN 510/310 - FAQ, causes et actions

La machine active automatiquement la soufflerie après la mise en marche :

- Si, lors de la mise en marche de l'appareil, la température de l'air est supérieure à 100 °C, l'appareil passe automatiquement en mode Cool down. La phase de refroidissement se termine lorsque la température de l'air est inférieure à 100 °C pendant 2 minutes.

La machine s'arrête automatiquement :

- En mode Standby, le chauffage est coupé automatiquement après la durée enregistrée par l'utilisateur (voir également Mode Standby). Cela est seulement possible pour l'UNIPLAN 510.

Mauvaise qualité de soudure :

- Contrôler la vitesse d'entraînement, la température de soudure et le débit d'air.
- **Nettoyer la buse de soudage (9)** avec une brosse métallique (voir Entretien).
- **Buse de soudage (9)** mal réglée (voir Réglage des buses de soudage).

La température de soudure réglée n'est toujours pas atteinte au bout de 5 minutes au maximum :

- Contrôler la tension du secteur
- Réduire le débit d'air

Modification de la largeur de soudure :

- Pour des informations complémentaires sur la modification de la largeur de soudure, veuillez contacter votre distributeur local.

16. Accessoires

Pour plus d'informations, rendez-vous sur le site leister.com.

17. Entretien et réparations

Confiez les réparations exclusivement aux partenaires de distribution et de service après-vente Leister agréés. Vous trouverez l'adresse de votre partenaire de distribution et de service après-vente Leister agréé à la dernière page de cette notice d'utilisation.

Pour plus d'informations, rendez-vous sur le site leister.com.

18. Formation

La Leister Academy et ses partenaires de distribution et de service après-vente Leister agréés offrent des cours de soudage, ainsi que des formations sur les produits et applications Leister.

Pour plus d'informations, rendez-vous sur le site leister.com.

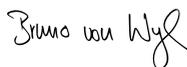
19. Déclaration de conformité

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil, Suisse atteste que ce produit, dans la version que nous avons mise en circulation, satisfait aux exigences des directives UE suivantes:

Directives: 2006/42/EC, 2014/30/EU, 2011/65/EU

Normes harmonisées: EN ISO 12100, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 62233, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-6-2, EN IEC 63000

Kaegiswil, 29/04/2025



Bruno von Wyl, directeur technique



Pascal Bösch, Vice-président du service Recherche et développement

20. Mise au rebut



Ne jetez pas l'équipement électrique avec les ordures ménagères!

Les équipements électriques, les accessoires et les emballages doivent être recyclés dans le plus grand respect de l'environnement. Lorsque vous mettez au rebut nos produits, veuillez respecter les réglementations nationales et locales.

Garantie

- Les droits au titre de la garantie fabricant ou légale octroyés pour cet appareil par le partenaire de distribution/ revendeur direct s'appliquent à compter de la date d'achat. En cas de recours à la garantie fabricant ou légale (vérification par facture ou bordereau de livraison), il sera remédié aux défauts de fabrication ou de traitement par le partenaire commercial par remplacement ou réparation. Les éléments chauffants sont exclus des obligations de garantie fabricant et légale.
- Tout autre recours en garantie est exclu, sous réserve des dispositions légales.
- La garantie ne saurait s'appliquer aux dommages causés par une usure normale, une surcharge ou une manipulation incorrecte.
- Les appareils modifiés ou transformés par l'acheteur ne sont pas couverts par la garantie.
- N'utilisez que des pièces de rechange et accessoires d'origine Leister ; dans le cas contraire, toute garantie ou réclamation de garantie sera invalidée.



**Trouver un revendeur
à proximité**



Leister Technologies AG

Galileo-Strasse 10
6056 Kaegiswil
Switzerland

+41 41 662 74 74
leister@leister.com

leister.com

