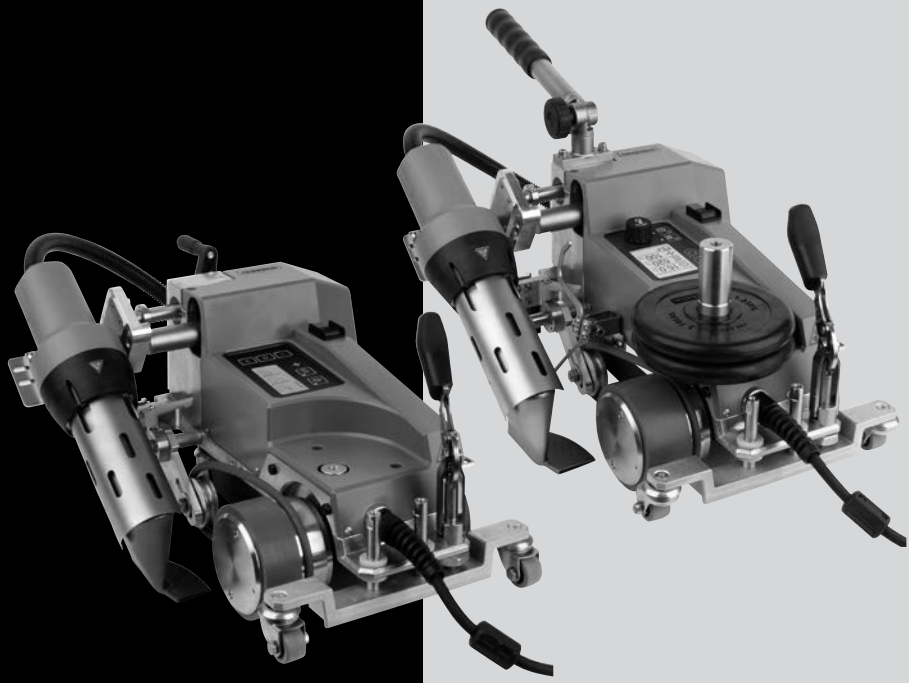
Français

UNIPLAN 300 / 500



Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
CH-6056 Kaegiswil/Switzerland
Tel. +41 41 662 74 74
Fax +41 41 662 74 16
www.leister.com
sales@leister.com

Sommaire

1. Utilisation 4

1.1 Utilisation conforme 4
1.2 Utilisation non conforme 4
1.3 Consignes de sécurité 4
1.4 Alimentation électrique 4

2. Caractéristiques techniques 5

3. Transport 5

4. Votre UNIPLAN 300/500 6

4.1 Plaque signalétique et identification 6
4.2 Fournitures (équipement standard dans le coffret) 6
4.3 Vue d'ensemble des pièces de l'appareil 7
4.4 Coupure de secteur 8

5. Tableau de commande UNIPLAN 500 8

5.1 Aperçu du tableau de commande UNIPLAN 500 8
5.2 Touches de fonction 8
5.3 État affichage LED 9
5.4 Symboles d'affichage de l'affichage d'état UNIPLAN 500 10
5.5 Symboles d'affichage de l'affichage des fonctions 10
5.6 Symboles d'affichage de l'affichage de travail UNIPLAN 500 10
5.7 Symboles d'affichage du choix de menu (écran 42) 12

6. Menu Configuration du tableau de commande de l'UNIPLAN 500 12

6.1 Configuration, enregistrement et sélection des instructions de soudage [Save Recipes (Enregistrer instructions)] 12
6.2 Saisie de noms d'instruction 13
6.3 Réglage de base et Advanced Mode (Mode avancé) 14
6.4 Mode de veille (Mode Éco) 14
6.5 Duty Info (uniquement dans l'Advanced Mode) 15
6.6 General Info (uniquement dans l'Advanced Mode) 15
6.7 Warnings (uniquement dans l'Advanced Mode) 15
6.8 Machine Setup (uniquement dans l'Advanced Mode) 15
6.9 Affichage des valeurs actuelles – Application Mode (uniquement dans l'Advanced Mode) 16
6.10 Set Values (uniquement dans l'Advanced Mode) 16
6.11 Reset to defaults (uniquement dans l'Advanced Mode) 16
6.12 Affichage Distance journalière 16
6.13 Blocage des touches 17

7. Mise en service UNIPLAN 500 17

7.1 Préparation pour le fonctionnement 17
7.2 Démarrer l'appareil 19
7.3 Réglage des paramètres de soudage 19
7.4 Déroulement du soudage 20
7.5 Terminer le soudage 21

7.6 Désactiver l’appareil 21

8. Messages d’ avertissement et d’ erreur (UNIPLAN 500) 22

9. Tableau de commande UNIPLAN 300 23

9.1 Aperçu du tableau de commande UNIPLAN 500 23
9.2 Symboles 23
9.3 État affichage LED 23
9.4 Réglage des unités des paramètres 24

10. Mise en service UNIPLAN 300 25

10.1 Préparation pour le fonctionnement 25
10.2 Démarrer l’appareil 25
10.3 Réglage des paramètres de soudage 25
10.4 Déroulement du soudage 26
10.5 Terminer le soudage 27
10.6 Désactiver l’appareil 27

11. Messages d'avertissement et d'erreur UNIPLAN 300 28

12. Entretien UNIPLAN 300 28

13. Questions fréquentes, causes et mesures 29

14. Documents annexes 29

15. Déclaration de conformité 30

Félicitations pour votre achat d'une UNIPLAN 300/500.
Vous avez opté pour une soudeuse automatique à air chaud de premier ordre.
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.

Nous vous recommandons de toujours conserver la notice d'utilisation à proximité de l'appareil.

UNIPLAN 300/500
Soudeuse automatique à air chaud

Vous trouverez plus d'informations sur l'UNIPLAN 300/500 sur www.leister.com

Utilisation

Utilisation conforme

- 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.

Utilisation non conforme

Toute utilisation différente ou au-delà du cadre prescrit de l'UNIPLAN 300/500 doit être considérée comme non conforme.

Consignes de sécurité

Les consignes de sécurité relatives à cet appareil figurent dans le document d'accompagnement intitulé « Safety Instructions– Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines ».
Ce document est également disponible dans la rubrique « Notices d'utilisation » de notre site web.

Alimentation électrique

Câble de connexion secteur et rallonges

- Le **câble de connexion secteur (3)** doit rester libre dans ses mouvements et ne doit entraver ni l'utilisateur ni des tiers pendant le travail (risque de trébuchement).
- Les rallonges doivent être homologuées pour le lieu d' utilisation et étiquetées en tant que telles. Le cas échéant, tenez compte de la section minimale requise lorsque des rallonges sont utilisées.

230 V ~	jusqu'à	50 m	**3 x 1.5 mm²**
	jusqu'à	100 m	**3 x 2.5 mm²**
120 V ~	jusqu'à	50 m	**3 x 1.5 mm²**
	jusqu'à	100 m	**3 x 2.5 mm²**

Groupes électrogènes pour l'alimentation en énergie
Lors de l'emploi de groupes électrogènes pour l'alimentation en énergie, veillez à ce que les groupes électrogènes soient mis à la terre et équipés d'un disjoncteur différentiel FI.
Pour la puissance nominale des groupes électrogènes, utilisez la formule « 2 × puissance nominale de la soudeuse automatique à air chaud ».

Caractéristiques techniques

		UNIPLAN 300		UNIPLAN 500	
	V~	120	230	120	230
	Hz	50 / 60			
	W	1800	3450	1800	3450
	°C °F	100 – 550 212 – 1022	100 – 620 212 – 1148		
	m/min ft/min	1 – 16 3.3 – 52.5			
	mm inch	20 / 30 / 40 0.8 / 1.2 / 1.6			
	rpm	8'800	12'500	12'600	18'000
		avec balais		sans balais	
	L_{pA} (dB)	70 (K = 3)			
*	kg lbs	15 33		16 35	
c a b	a) mm / inch	500 / 19.7			
	b) mm / inch	310 / 12.2			
	c) mm / inch	300 / 11.8			
		CE			

* sans **poids supplémentaire (15)** et **câble de connexion secteur (3)**

Sous réserve de modifications techniques.

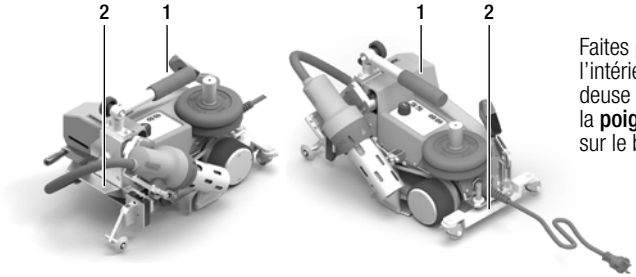
Transport

Respectez les dispositions nationales en vigueur relatives au port ou au levage de charges. Pour le transport de la soudeuse automatique à air chaud, utilisez exclusivement la mallette de transport comprise dans la livraison, à porter par la poignée prévue à cet effet.

La **soufflerie à air chaud (9)** atteint des températures allant jusqu'à 650 °C. Laissez donc impérativement assez refroidir la **soufflerie à air chaud (9)** avant le transport (voir mode Cool down). Il existe un risque de brûlure et d'incendie.

Ne stockez jamais de matières inflammables (p. ex. plastique, bois) dans la mallette de transport. Il existe un risque d'incendie.

N'utilisez jamais la **poignée de transport (1)** sur l'appareil ou la mallette de transport pour le transport avec une grue.



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.

Votre UNIPLAN 300/500

Plaque signalétique et identification

La désignation du type et le numéro de série figurent sur la **plaque signalétique (21)** de votre appareil. Veuillez transférer ces indications dans votre notice d'utilisation. Mentionnez toujours ces indications à notre représentant ou au centre de service autorisé de Leister pour toute demande.

Type : .....
N° de série : .....

Exemple :

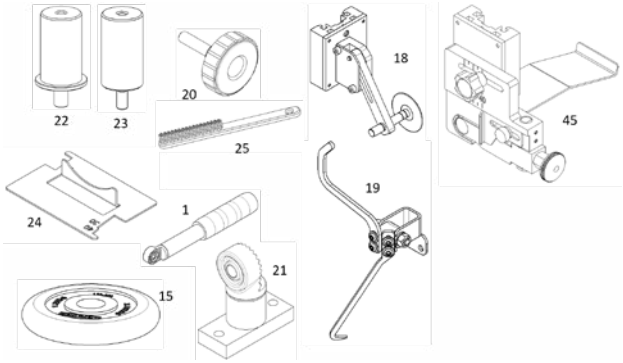
Fournitures (équipement standard dans le coffret)

UNIPLAN 300

- 1 x UNIPLAN 300
- 1 x **guide de recouvrement (18)**
- 1 x consignes de sécurité
- 1 x guide rapide
- 1 x catalogue principal

UNIPLAN 500

- 1 x UNIPLAN 500
- 1 x **poignée de transport/poignée courte de guidage (1)**
- 2 x **poids de 1,25 kg (15)**
- 1 x **guide de recouvrement (18)**
- 1 x **dispositif de soulèvement du matériau (19)**
- 1 x **vis à levier (20)**
- 1 x **console pour manette de guidage (21)**
- 1 x **base de support de poids (22)**
- 1 x **extension de support de poids (23)**
- 1 x **jauge de réglage de buse (24)**
- 1 x **brosse en laiton (25)**
- 1 x consignes de sécurité
- 1 x guide rapide
- 1 x catalogue principal
- 1 x **guide d'ourlet (45)**



Vue d'ensemble des pièces de l'appareil

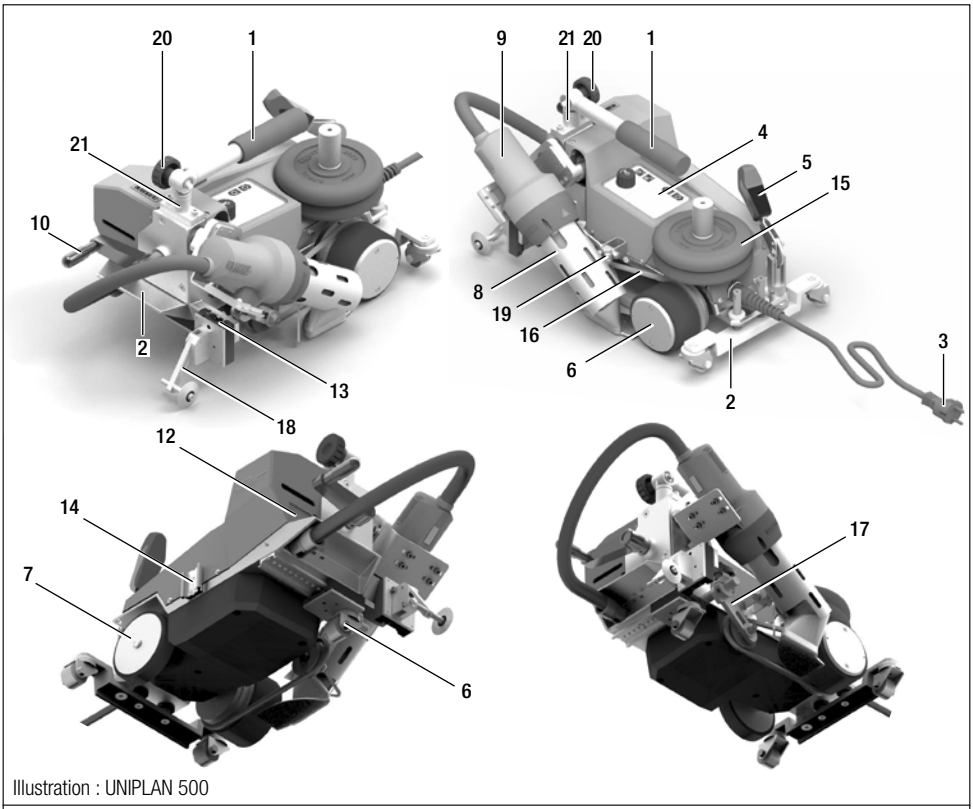


Illustration : UNIPLAN 500

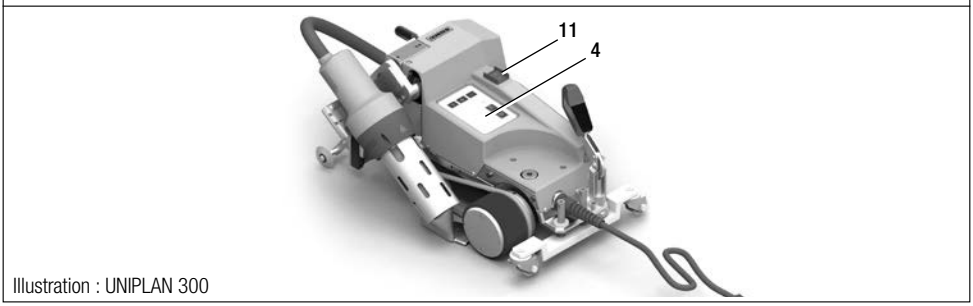


Illustration : UNIPLAN 300

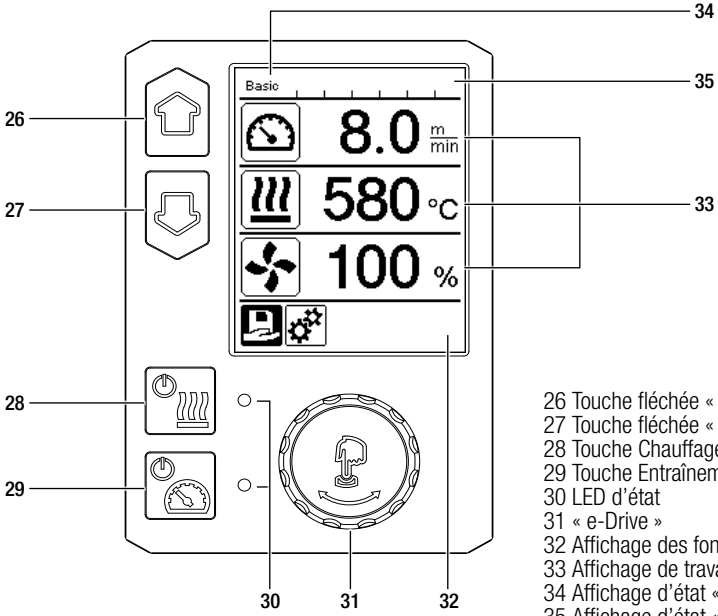
Poignée de transport/manette de guidage
Poignées
Câble de connexion secteur
Tableau de commande
Levier de soulèvement automatique
Galet d'entraînement/de pression
Galet d'appui
Buse de soudage
Soufflerie à air chaud
Levier de pivotement
Commutateur principal
Plaque signalétique
Rail de montage des accessoires
Rail de montage du rangement d'accessoires
Poids supplémentaire
Courroie de retenue
Tendeur pour courroie de retenue
Guide de recouvrement
Dispositif de soulèvement du matériau
Vis à levier
Console pour poignée de guidage

Coupure de secteur

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.

Tableau de commande UNIPLAN 500

Aperçu du tableau de commande UNIPLAN 500



26 Touche fléchée « Haut »
27 Touche fléchée « Bas »
28 Touche Chauffage « Marche/Arrêt »
29 Touche Entraînement « Marche/Arrêt »
30 LED d'état
31 « e-Drive »
32 Affichage des fonctions
33 Affichage de travail
34 Affichage d'état « Zone 1 »
35 Affichage d'état « Zone 2 »

Touches de fonction

Mode clavier		Sélection actuelle Affichage de travail	Sélection actuelle, affichage de fonction	Sélection actuelle Menu Setup (Réglages)
	Haut (26) Bas (27)	Modifier la position sur l'affichage de travail.	Commuter de l'affichage des fonctions à l'affichage de travail.	Modifie la position dans le menu Setup.
	Chauffage Marche/Arrêt (28)	Commute le chauffage marche/arrêt	Commute le chauffage marche/arrêt	Sans fonction
	Entraînement Marche/Arrêt (29)	Commute l'entraînement marche/arrêt	Commute l'entraînement marche/arrêt	Sans fonction

	Appuyer sur « e-Drive » (31)	La valeur réglée est reprise directement et la sélection revient automatiquement à l'affichage des fonctions.	La fonction sélectionnée est exécutée.	Sélection de la position marquée.
	Tourner « e-Drive » (31)	Réglage des valeurs de consigne souhaitées par pas de 10 °C ou 0,1 m/min	Modification de la position dans l'affichage de fonction.	Modifie la position dans le menu Setup Réglage de la valeur de la position sélectionnée

État affichage LED

Chauffage

La LED de la **touche Chauffage« Marche/Arrêt » (28)** indique l'état actuel du chauffage.

État LED (30) Entraînement Marche/Arrêt (29)	**État**	**Cause**
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.	
La LED clignote en rouge	Message d'avertissement du chauffage	Voir chapitre Messages d'avertissement et d'erreur (UNIPLAN 500)
La LED est allumée en rouge en permanence	Message d'erreur du chauffage	Voir chapitre Messages d'avertissement et d'erreur (UNIPLAN 500)

Entraînement

La LED de la **touche Entraînement « Marche/Arrêt » (29)** indique l'état de l'entraînement.

État LED (30) Chauffage Marche/Arrêt (29)	**État**	**Cause**
LED éteinte	L'entraînement est éteint.	
La LED est allumée en vert en permanence	L'entraînement est allumé	
La LED est allumée en rouge en permanence	Erreur au niveau de l'entraînement	Voir chapitre Messages d'avertissement et d'erreur (UNIPLAN 500)

Messages d'avertissement et d'erreur

Si un message d'avertissement apparaît pendant le fonctionnement de l'entraînement dans l'**affichage d'état « Zone 2 » (35)** ou si un message d'erreur apparaît dans l'**affichage de travail (33)**, celui-ci est représenté comme suit :		
Les LED Chauffage et Entraînement clignotent simultanément en vert	Erreur ou avertissement	Voir chapitre Messages d'avertissement et d'erreur (UNIPLAN 500)

Symboles d'affichage de l'affichage d'état UNIPLAN 500

L'affichage d'état est divisé en une zone gauche et une zone droite.

Affichage d'état « Zone 1 » (34)/gauche

Nom de profil

- Indique le nom du profil de soudure sélectionné actuellement valable (p. ex. Basic).
- Si un nom de profil contient plus de 6 caractères, les 6 premiers caractères sont représentés les uns après les autres, puis les caractères restants.

Tension

- La tension actuelle s'affiche en alternance avec le nom du profil.

Affichage d'état « Zone 2 » (35)

Avertissement général
Voir chapitre Messages d'avertissement et d'erreur (UNIPLAN 500)

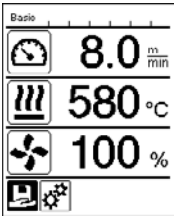
Indication de la sous-tension dans le réseau électrique

Indication de la surtension dans le réseau électrique

Le verrouillage des touches est activé

Le chauffage est allumé

Symboles d'affichage de l'affichage des fonctions



Pendant le fonctionnement, les valeurs de consigne des paramètres de soudage (entraînement en m/min
ou ft/min, température en degrés Celsius ou Fahrenheit, débit d'air en pourcentage et le cas échéant notice d'information (voir mode Application : Affichage des valeurs actuelles).

Les **touches fléchées (26/27)** vous permettent de changer entre les paramètres de soudage et d'adapter individuellement les valeurs en tournant le bouton **« e-Drive » (31)**.

Symboles d'affichage de l'affichage de travail UNIPLAN 500

Symbole	Signification
	Vitesse de l'entraînement [m/min/ft./min]
	Température de l'air [°C/°F]
	Débit d'air [%]
	Fenêtre d'informations

	Appareils en mode veille. Après écoulement du temps de compteur, le chauffage est éteint.
	Erreur sur l'appareil. Un code d'erreur s'affiche en plus (l'appareil n'est plus prêt à l'emploi). Contacter le centre de service agréé. Voir chapitre Messages d'avertissement et d'erreur (UNIPLAN 500)
	Avertissement : Voir chapitre Messages d'avertissement et d'erreur (UNIPLAN 500)
500 °C 580	La flèche dirigée vers le haut et la barre de progression indiquent que la valeur de consigne (repère sur la barre de progression) n'est pas encore atteinte (trop froid). La valeur qui clignote est la valeur réelle. La valeur inscrite à côté de la barre de progression représente la valeur de consigne définie.
565 °C 530	La flèche dirigée vers le bas et la barre de progression indiquent que la valeur de consigne (repère sur la barre de progression) n'est pas encore atteinte (trop chaud). La valeur qui clignote est la valeur réelle. La valeur inscrite à côté de la barre de progression représente la valeur de consigne définie.
35 °C 540	Si « Set Values » (Régler valeurs) est activé, la température réelle (en grand) et la température de consigne (en petit) sont affichées.
580 °C	Si « Set Values » (Régler valeurs) est désactivé, seules les valeurs réelles (en grand) sont affichées pendant le fonctionnement, sinon uniquement les valeurs de consigne (en grand).
	Phase de refroidissement (mode Cool down)
	Message d'erreur Résistance défectueuse L'appareil n'est plus prêt à l'emploi. Contactez un centre de service agréé Leister.

Symboles d'affichage du choix de menu (écran 42)

Sélectionnez les menus disponibles avec les **touches fléchées (26/27)** du **tableau de commande (4)**.

Symbole	Signification	Symbole	Signification
	Mettre en service/hors service l'entraînement		Appeler le menu de service (uniquement avec mot de passe)
	Sélectionner le profil de soudure enregistré		Éditer les réglages actuels/le profil actuel
	Adapter les réglages		Enregistrer les réglages actuels/le profil actuel
	Passer à l'écran initial (Home)		Supprimer les réglages actuels/le profil actuel
	Revenir à la vue précédente/au niveau précédent		Lancer la phase de refroidissement
	Réinitialiser au réglage d'usine (Reset)		

Menu Configuration du tableau de commande de l'UNIPLAN 500

Configuration, enregistrement et sélection des instructions de soudage [Save Recipes (Enregistrer instructions)]

Votre UNIPLAN 500 dispose de 15 instructions à définir librement et de l'instruction « BASIC ».
Avec « Save Recipes », vous pouvez enregistrer les réglages de la valeur de consigne des paramètres de soudage Entraînement, Température de l'air et Débit d'air sous une désignation pouvant être choisie librement (voir Saisie des noms d'instructions).

Création d'une nouvelle instruction

Configurer les valeurs de consigne souhaitées [affichage de travail, **« e-Drive » (31)**]

Sélectionner le menu « Réglages » et confirmer [sélection de menu, **« e-Drive » (31)**]

Sélectionner le menu « Save Recipes » [sélection de menu, **« e-Drive » (31)**]

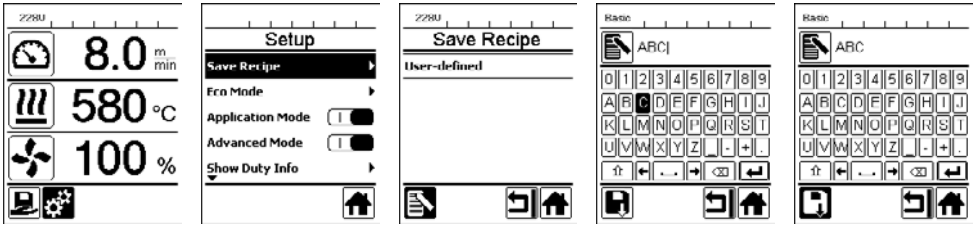
Sélectionner le menu « User-defined » et confirmer (Défini par l'utilisateur) [sélection de menu, **« e-Drive » (31)**]

Sélectionner le menu « Éditer position sélectionnée » et confirmer [sélection de menu, **« e-Drive » (31)**]

Entrer les noms d'instructions souhaités, sélectionner le clavier « Enter » (voir Saisie des noms d'instructions) et confirmer [sélection de menu, **« e-Drive » (31)**]

Sélectionner le menu « Enregistrer » et confirmer [sélection de menu, **« e-Drive » (31)**]

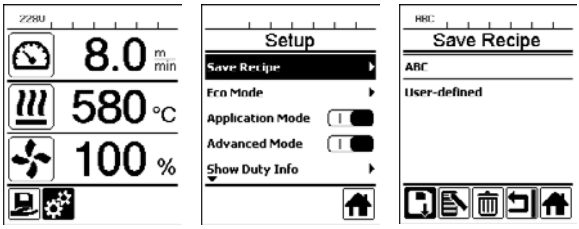
L'instruction que vous venez de créer est à présent enregistrée et peut être ouverte à tout moment sous le nom saisi.



Adaptation d'une instruction existante

Configurer les valeurs de consigne souhaitées [affichage de travail, **« e-Drive » (31)**]
Sélectionner le menu « Réglages » et confirmer [sélection de menu, **« e-Drive » (31)**]
Sélectionner le menu « Save Recipes » [sélection de menu, **« e-Drive » (31)**]
Sélectionner l'instruction à adapter et confirmer [sélection de menu, **« e-Drive » (31)**]
Sélectionner la fonction « Enregistrer », « Éditer position sélectionnée » ou « Supprimer » et confirmer [sélection de menu, **« e-Drive » (31)**]
Lorsque « Éditer position sélectionnée » a été sélectionné, entrer un nom d'instruction pouvant être choisi librement selon les étapes 6 et 7 décrites ci-dessus.

L'instruction que vous venez de créer est à présent enregistrée et peut être ouverte à tout moment sous le nom saisi.



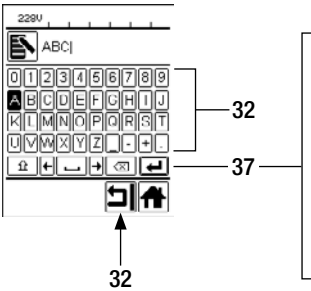
Sélection d'instruction

- La sélection de l'icône « Sélectionner des instructions » dans l'**affichage des fonctions (32)** vous permet d'accéder au menu « Select Recipes » (Sélectionner instructions).
- Placez le curseur, à l'aide des **touches fléchées (26/27)**, sur l'instruction souhaitée et confirmez avec **« e-Drive » (31)**.
- Si vous modifiez des valeurs de consigne dans les instructions que vous avez créées pendant le fonctionnement, celles-ci ne seront pas enregistrées dans l'instruction. Lors du redémarrage de l'appareil, les valeurs enregistrées apparaissent de nouveau dans l'instruction.
- Si vous souhaitez utiliser les dernières valeurs de consignes utilisées lors du redémarrage de l'appareil, vous devez sélectionner l'instruction « BASIC » préprogrammée.
- L'instruction sélectionnée actuellement est affichée dans l'**affichage d'état « Zone 1 »(34)**.

Saisie de noms d'instruction

Le mode clavier permet de définir des noms comportant 12 caractères au maximum.

Mode clavier		Sélection d'un caractère (36)	Sélection d'un symbole (37)
	Haut (26) **Bas (27)**	Sélection verticale d'un caractère	
	Tourner « e-Drive » (31)	Sélection horizontale d'un caractère	Sélection horizontale d'un symbole
	Appuyer sur « e-Drive » (31)	Confirmer les caractères sélectionnés	Confirmer les symboles sélectionnés



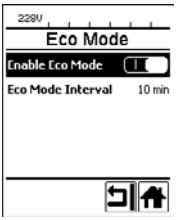
⇧	Changement entre minuscules et majuscules
← →	Déplacer la position du curseur dans le nom
␣	Insérer un espace
⌫	Effacer un seul caractère (celui à gauche du curseur)
↵	La sélection de ce symbole permet de passer à **l'affichage des fonctions (32)**

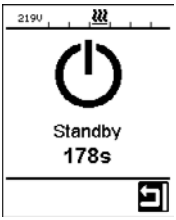
Réglage de base et Advanced Mode (Mode avancé)

Dans le réglage de base, vous arrivez par le menu « Setup » à l'enregistrement de l'instruction, à la fonction Standby (« Mode Éco ») ainsi qu'à l'Advanced Mode.

D'autres informations et possibilités de réglage sont disponibles dans l'Advanced Mode.

Mode de veille (Mode Éco)



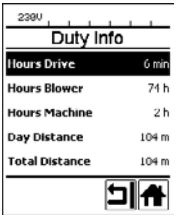


Si le moteur est coupé, le chauffage activé et si aucune touche n'est actionnée pendant le temps défini sous l'intervalle du « mode Éco », l'appareil commute automatiquement dans l'affichage veille. Si, au cours des 180 sec. qui suivent, la touche **« e-Drive » (31)** n'est pas actionnée, le chauffage passe en mode Cool down. « Standby » (Mode de veille) apparaît ensuite sur l'écran. Si la touche **« e-Drive » (31)** est actionnée, la commutation se fait en mode de travail.

Le mode Standby n'est pas activé à la livraison des appareils.
Vous pouvez définir individuellement l'intervalle temporel souhaité en sélectionnant le menu Mode Éco avec **« e-Drive » (31)** et en réglant ensuite la valeur souhaitée avec **« e-Drive » (31)**.

Duty Info (uniquement dans l'Advanced Mode)

Sous « Duty Info » (Info obligatoire), vous obtiendrez des informations relatives au temps de fonctionnement de votre UNI-PLAN 500.
Naviguez dans le menu « Réglages » avec **« e-Drive » (31)** et confirmez votre choix. Réglez à présent avec **« e-Drive » (31)** l'« Advanced Mode » sur « On » et sélectionnez ensuite « Duty Info ».



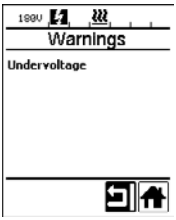
Hours Drive : temps de fonctionnement actuel de l'entraînement
Hours Blower : temps de fonctionnement actuel de la soufflerie
Hours Machine : temps de fonctionnement actuel de la machine
Day Distance (Distance journalière) : Distance parcourue depuis la dernière réinitialisation (à réinitialiser manuellement)
Total Distance (Distance totale) : Distance parcourue depuis la mise en service de l'appareil

General Info (uniquement dans l'Advanced Mode)

Sous General Info (Info générale), vous avez à votre disposition des informations relatives à la version de logiciel et au moment de production.

Naviguez dans le menu « Réglages » avec **« e-Drive » (31)** et confirmez votre choix. Réglez à présent avec **« e-Drive » (31)** l'« Advanced Mode » sur « On » et sélectionnez ensuite General Info.

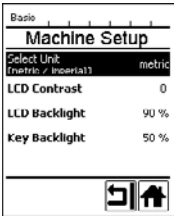
Warnings (uniquement dans l'Advanced Mode)



Les messages d'avertissement sont représentés au cas par cas dans l'**Affichage d'état Zone 2 (35)**. Le menu « Warnings » (Avertissements) affiche le défaut actuel. Lorsque le défaut est résolu, l'indication s'efface.

Naviguez dans le menu « Réglages » avec **« e-Drive » (31)** et confirmez votre choix. Réglez à présent avec **« e-Drive » (31)** l'« Advanced Mode » sur « On » et sélectionnez ensuite « Warnings ».

Machine Setup (uniquement dans l'Advanced Mode)

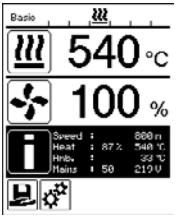


Naviguez dans le menu Réglages avec **« e-Drive » (31)** et confirmez votre choix. Réglez à présent avec **« e-Drive » (31)** l'« Advanced Mode » sur « On » et sélectionnez ensuite « Machine Setup » (Réglages machine).

Unit : Réglage du système de mesure utilisé (métrique ou impérial) pour Unit Speed (unité de vitesse) et Unit Heat (unité de température).
LCD Contrast : Adapter le contraste de l'écran LCD
LCD Backlight : Adapter le rétroéclairage de l'écran LCD
Key Backlight : Adapter le rétroéclairage du clavier **Tableau de commande (4)**

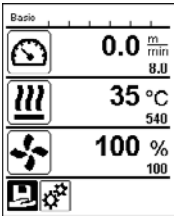
Affichage des valeurs actuelles – Application Mode (uniquement dans l'Advanced Mode)

Si vous voulez un aperçu des informations pertinentes telles que la tension du secteur, la charge du chauffage, etc., sélectionnez le menu « Réglages » et confirmez votre choix. Activez à présent l'« Application Mode » (Mode application).



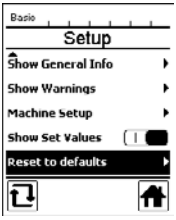
Toutes les informations disponibles (symbole i) sont à présent représentées dans l'**affichage de travail (33)** (voir Symboles d'affichage de l'affichage de travail).

Set Values (uniquement dans l'Advanced Mode)



Si vous avez activé la fonction « Set Values » (Régler valeurs), les valeurs réelles (en grand) et les valeurs de consigne (en petit) sont représentées dans l'**affichage de travail (33)**. Cela est valable pour la vitesse et la température. Lorsque la fonction est désactivée, seules les valeurs de consigne sont affichées.
La fonction « Set Values » est désactivée au départ d'usine.

Reset to defaults (uniquement dans l'Advanced Mode)

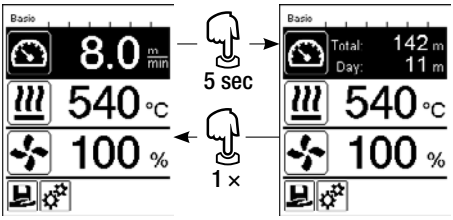


Naviguez dans le menu « Réglages » avec **« e-Drive » (31)** et confirmez votre choix. Réglez à présent l'« Advanced Mode » sur « On » et sélectionnez ensuite « Reset to defaults » (Réinitialisation des valeurs par défaut).

Cette fonction vous permet de réinitialiser au réglage d'usine toutes les valeurs réglées individuellement. La réinitialisation concerne les réglages (Setup) ainsi que les instructions.
Confirmez votre choix avec la touche en bas à gauche (Réinitialiser au réglage d'usine/ Reset).

Affichage Distance journalière

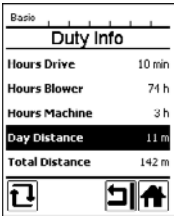
Dès que l'entraînement est en marche, la distance est enregistrée. La distance journalière peut être appelée de la manière suivante :

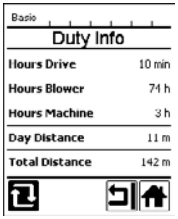


À l'aide des **touches fléchées « Haut » (26)** et **« Bas » (27)**, placez le curseur sur la vitesse dans l'**affichage de travail (33)**.
Maintenez **« e-Drive » (31)** appuyé pendant 5 sec.
Les valeurs de distance journalière et de distance totale sont alors affichées dans l'affichage de vitesse.
En appuyant brièvement sur le bouton **« e-Drive » (31)**, la vitesse apparaît de nouveau dans l'**affichage de travail (33)**.

Réinitialisation de la distance journalière

La distance journalière ne peut être réinitialisée que si l'entraînement est désactivé.

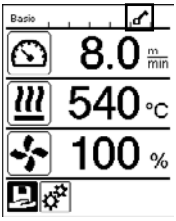




Sélectionnez, dans le menu « Duty Info » (Info obligatoire) (voir chapitre Duty Info), la ligne « Day Distance » (Distance journalière). Le curseur marque alors automatiquement l'icône « Réinitialiser le compteur d'heures ». Confirmez avec **« e-Drive » (31)**.
Le compteur d'heures est alors réinitialisé.

Blocage des touches

L'UNIPLAN 500 dispose d'un verrouillage des touches. Cela verrouille les quatre touches et **« e-Drive » (31)** sur le **tableau de commande (4)**. Le verrouillage des touches est activé ou désactivé par appui simultané sur les touches fléchées **(26/27)** pendant au moins 2 sec. Lorsque le verrouillage des touches est activé, cela est affiché dans la barre d'état.



Mise en service UNIPLAN 500

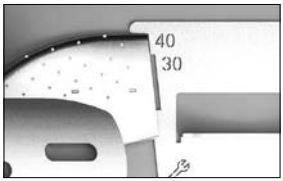
Préparation pour le fonctionnement

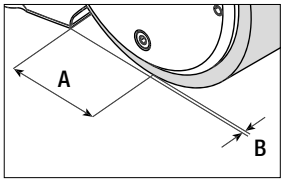
Avant la mise en service, contrôlez le **câble d'alimentation secteur (3)** et la fiche ainsi que la rallonge pour repérer tout dommage électrique et mécanique. Des câbles d'alimentation secteur et des fiches endommagés ne doivent pas être utilisés, car il y a un risque de choc électrique.
Si vous utilisez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

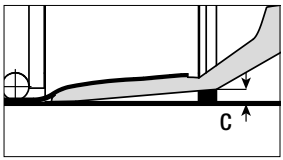
Régler la buse de soudage (8)

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

Le contrôle peut se faire à l'aide d'un **gabarit de buse (24)** ou conformément aux détails A et B.







A = 45 +/– 5 mm
B = 1-2 mm
C = 1 mm

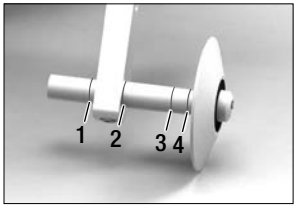
Monter la manette de guidage (1)

- Monter la **manette de guidage (1)** et la mettre dans la position souhaitée à l'aide de la **vis à levier (20)**

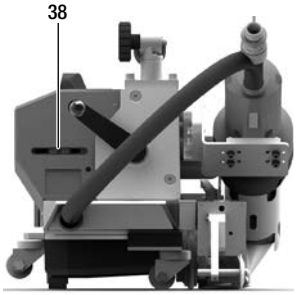
Placer le poids supplémentaire (15)

- Monter la **base de support de poids (22)**, éventuellement les **extensions de support de poids (23)**, placer les **poids (15)** (max. sept poids supplémentaires)

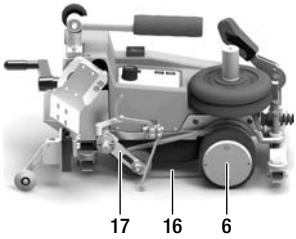
Régler le guide de recouvrement (18)
Le galet du **guide de recouvrement (18)** dispose de 4 repères



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



Régler le starter
Détacher la fixation du **starter (38)** 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 (16)
Contrôler la position de la **courroie de retenue (16)**. La **courroie de retenue (16)** doit être parallèle au **galet d'entraînement/de pression (6)**. Le tendeur de la **courroie de retenue (17)** doit éventuellement être réglé.

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.

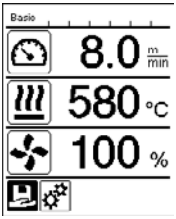
La tension nominale indiquée sur l'appareil doit être identique à la tension du secteur sur site. EN 6100-3-11; UNIPLAN 500 Z_{max} = 0.384Ω + j 0.240Ω; UNIPLAN 300 Z_{max} = 0.377Ω + j 0.236Ω. Ci nécessaire, consulter votre distributeur d'électricité. En cas de panne de la tension du secteur, couper le **commutateur principal (11)** et basculer la **soufflerie à air chaud (9)** en position d'arrêt pour

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

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).
Allumez maintenant le chauffage (**touche Chauffage Marche/Arrêt, 28**).

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.

Réglage des paramètres de soudage

Dans le cas de l'UNIPLAN 500, vous pouvez réguler à tout moment individuellement les valeurs de consigne des trois paramètres de soudage, même pendant le fonctionnement.

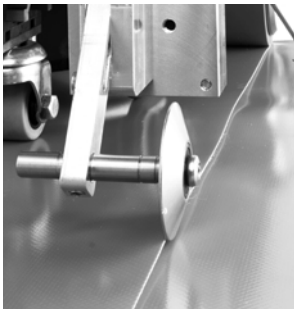
Procédez pour cela comme suit :

Sélection :
Sélectionnez le paramètre à modifier à l'aide des **touches fléchées (26/27)**.

Représentation :
La zone sélectionnée apparaît en ombré.

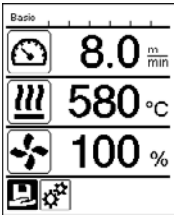
Réglage :
Tourner le bouton **« e-Drive » (31)** pour adapter la valeur de consigne sélectionnée à vos besoins.

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 (16)** 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 **guide de recouvrement (18)** vers le bas.
- Veillez à ce que le galet du **guide de recouvrement (18)** 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 (19)** 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

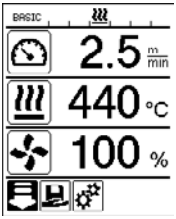
- Actionnez le **levier du mécanisme de pivotement (10)**, la **soufflerie à air chaud (9)** s'abaisse automatiquement et la buse de soudage est insérée entre les bâches.
- Le **levier du dispositif de soulèvement du matériau (19)** est automatiquement actionné lors du pivotement et déclenche le levier 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 la **touche Entraînement Marche/ Arrêt (29)**.

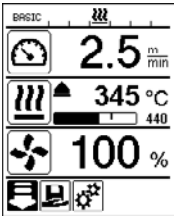
Guider l'appareil pendant le processus de soudage
Guidez la soudeuse automatique à air chaud par la **manette de guidage (1)** ou le boîtier le long du recouvrement et veillez toujours à la bonne position du **galet du guide de recouvrement (18)**.

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 (33)** le représente.

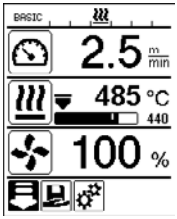


La valeur réelle correspond à la valeur de consigne.



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.

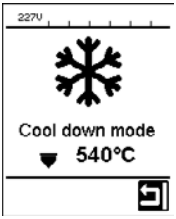
La phase de refroidissement est signalée par un clignotement ; la flèche est tournée vers le bas, la barre de progression affiche le degré de la valeur de température visée.

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 guide de recouvrement (18)** vers le haut et soulevez la soudeuse automatique à air chaud à l'aide du **dispositif de soulèvement (5)**.

Désactiver l'appareil

- Éteignez le chauffage à l'aide de la **touche Chauffage Marche/Arrêt (28)**.
- L'affichage « Heating off? » apparaît à l'écran, et l'appareil passe en mode Cool down sur pression du bouton « e-Drive » (voir 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. Des câbles d'alimentation secteur et des fiches endommagés ne doivent pas être utilisés, car il y a un risque de choc électrique.
- Nettoyez la **buse de soudage (8)** avec une brosse en laiton.

Messages d' avertissement et d' erreur (UNIPLAN 500)

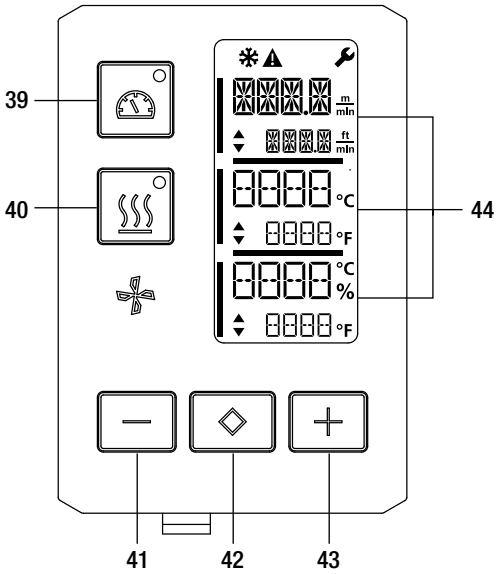
Les messages d'avertissement et d'erreur sont représentés suivant le cas soit dans l'**affichage d'état (34)** soit dans l'**affichage de travail (33)**. **En cas de message d'avertissement, vous pouvez éventuellement continuer à travailler.**

En cas de génération d'un message d'erreur, vous ne pouvez plus continuer à travailler. Le chauffage est coupé automatiquement, la soufflerie allumée et l'entraînement bloqué. L'affichage des codes d'erreur correspondants se fait immédiatement dans l'**affichage de travail (33)**.
Des informations concrètes à propos du type d'erreur ou d'avertissement peuvent être à tout moment consultées dans le menu « Réglages », sous « Warnings » (Avertissements).

Type de message	Affichage	Code d'erreur/ Message d'avertissement	Description
Avertissement	180V Warnings Undervoltage	Ambient Temperature	La température ambiante est trop élevée
		Undervoltage	La tension du secteur est trop basse
		Overvoltage	La tension du secteur est trop élevée
Erreur	230V Error No.0001	0001	Température excessive de l'appareil Solution : Laisser refroidir l'appareil
	Basic Error No.0020	0020	Résistance défectueuse Solution : Remplacer la résistance
Erreur (contacter le centre de service Leister)	Basic Error No.0400 Contact your service center www.leister.com	0002	Surtension ou sous-tension de la tension du secteur
		0004	Erreur de matériel
		0008	Thermocouple défectueux
		0080	Erreur du groupe de la soudeuse automatique
		0100	Erreur du moteur de soufflerie
		0200	Erreur du module de communication
		0400	Erreur de l'entraînement

Tableau de commande UNIPLAN 300

Aperçu du tableau de commande UNIPLAN 500



39. Touche Entraînement « Marche/Arrêt » avec LED d'état
40. Touche Chauffage « Marche/Arrêt » avec LED d'état
41. Touche Moins
42. Touche Confirmer
43. Touche Plus
44. 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.

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 300)
🔧	**Entretien** Voir chapitre Entretien (UNIPLAN 300)

État affichage LED

Chauffage

La LED de la **touche Chauffage« Marche/Arrêt » (40)** indique l'état actuel du chauffage.

État de la LED Chauffage Marche/Arrêt (40)	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 la **touche « Marche/Arrêt » de l'entraînement (39)** indique l'état de l'entraînement.

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

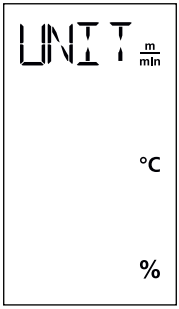
Chauffage et entraînement
Si les deux LED de la **touche Chauffage « Marche/Arrêt » (40)** et de la **touche Entraînement « Marche/Arrêt » (39)** clignotent en même temps, il y a une erreur [voir chapitre Messages d'avertissement et d'erreur (UNIPLAN 300)].

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 touches **Entraînement « Marche/Arrêt » (39)** et **Chauffage « Marche/ Arrêt » (40)** appuyées et activez l'appareil par le **commutateur principal (11)**. « UNIT » (« UNITÉ ») apparaît alors à l'écran.
Confirmez les unités souhaitées avec la **touche de confirmation (42)** et réglez-les avec les touches **Moins/Plus (41/43)**.
Confirmez avec la **touche de confirmation (42)** et sélectionnez « SAVE » (ENREGISTRER) avec la touche **Plus (41)**. Confirmez avec la **touche de confirmation (42)**, les unités sont maintenant enregistrées.

L'appareil est alors redémarré automatiquement.

Mise en service UNIPLAN 300

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 guide de recouvrement (18)

Voir chapitre 7.1

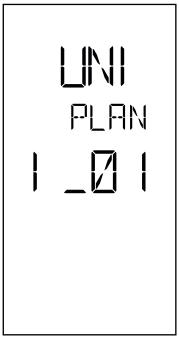
Régler le starter

Voir chapitre 7.1

Régler la courroie de retenue (16)

Voir chapitre 7.1

Démarrer l'appareil



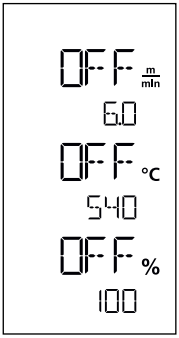
- Si vous avez préparé l'environnement de travail et la soudeuse automatique à air chaud conformément à la description, mettez en marche la soudeuse automatique à air chaud à l'aide du **commutateur principal (11)**.
- Après le démarrage, la page d'accueil s'affiche brièvement avec le numéro de version 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.**

Réglage des paramètres de soudage

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 6100-3-11; UNIPLAN 500 Z_{max} = 0.384Ω + j 0.240Ω; UNIPLAN 300 Z_{max} = 0.377Ω + j 0.236Ω. Ci nécessaire, consulter votre distributeur d'électricité. 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

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

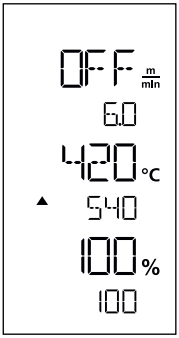


Si l'entraînement est désactivé, les paramètres de soudage Température, Débit d'air et Vitesse sont réglés dans les **champs d'affichage (44)** comme suit :
La **touche de confirmation (42)** permet de déplacer le curseur sur le paramètre souhaité.
Les touches **Plus/Moins (41/43)** permettent de régler 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.

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 bâche 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 la **touche Entraînement « Marche/Arrêt » (39)**.

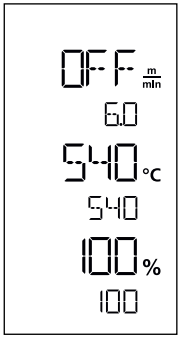
Guider l'appareil pendant le processus de soudage

Guidez la soudeuse automatique à air chaud par le **boîtier** le long du recouvrement et veillez toujours à la bonne position du **galet du guide de recouvrement (18)**.

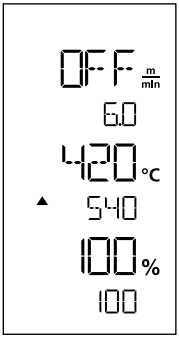
Guidez la soudeuse automatique à air chaud sans exercer de pression afin d'éviter les défauts de soudage.

Contrôle des paramètres pendant le fonctionnement

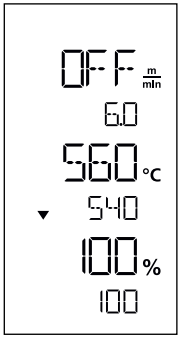
La vitesse de soudure, la température de l'air et le débit d'air sont contrôlés en continu. Si une valeur réelle s'écarte de la valeur de consigne des réglages sélectionnés, l'**affichage de travail (44)** le représente.



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.

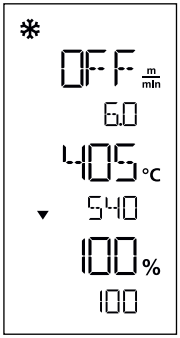


La valeur réelle de la température de l'air est supérieure à la valeur de consigne. La phase de refroidissement est signalée par un clignotement ; la flèche est tournée vers le bas.

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 guide de recouvrement (18)** vers le haut et soulevez la soudeuse automatique à air chaud à l'aide du **dispositif de soulèvement (5)**.

Désactiver l'appareil



Éteignez le chauffage à l'aide de la **touche Chauffage « Marche/Arrêt » (40)**.
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. Des câbles d'alimentation secteur et des fiches endommagés ne doivent pas être utilisés, car il y a un risque de choc électrique.
- Nettoyez la **buse de soudage (8)** avec une brosse en laiton.

Messages d'avertissement et d'erreur UNIPLAN 300

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

Entretien UNIPLAN 300

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 la **touche de confirmation (42)**. L'appareil doit impérativement être porté au centre de service.

Questions fréquentes, causes et mesures

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 500.

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.

Documents annexes

- Safety Instructions – Automatic Welders/Extrusion Welders/Welding Machines (numéro d'article : 129.102)

PLASTIC WELDING PRODUCTS | INDUSTRIAL HEATING & LASER SYSTEMS

Leister Technologies AG | Galileo-Strasse 10 | 6056 Kägiswil | Switzerland
phone: +41 41 662 74 74 | leister@leister.com | www.leister.com | www.weldy.com

EU declaration of conformity

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

Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Switzerland

as manufacturer hereby declares that the product

Designation: **Hot Air Welder**

Type: **UNIPLAN 300, UNIPLAN 500**

is in conformity with the provisions of the following EU directives:

EU directives	2006/42/EC	(Machinery Directive)
	2014/30/EU	(EMC Directive)
	2011/65/EU	(RoHS Directive)

The following harmonised standards have been applied:

Harmonised standards

EN ISO 12100:2010
EN 55014-1:2017
EN 55014-2:2015
EN 61000-3-2:2014
EN 61000-3-3:2013
EN 61000-6-2:2005
EN 62233:2008
EN 60335-1:2012 + A11:2014 + A13:2017
EN 60335-2-45:2002 + A1:2008 + A2:2012
EN 50581:2012

Authorised documentation representative: Thomas Schäfer, Manager Product Conformity

Kaegiswil, 02.07.2019

Bruno von Wyl
(Chief Technical Officer)

Christoph Baumgartner
(General Manager)

© Copyright by Leister

Garantie

- Les droits au titre de la garantie fabricant ou de la garantie légale octroyés par le partenaire commercial/ revendeur direct s'appliquent à cet appareil à compter de la date d'achat. En cas de recours à la garantie (justificatif par la facture ou le bordereau de livraison), les défauts de fabrication ou d' usinage entraîneront soit un remplacement, soit une réparation par le partenaire commercial. Les résistances sont exclues de la garantie.
- Tout autre recours en garantie est exclu dans le cadre des dispositions légales obligatoires.
- La garantie ne saurait s'appliquer aux dommages causés par une usure normale, une surcharge ou une manipulation incorrecte.
- Les recours en garantie seront rejetés pour tout appareil qui a été modifié ou transformé par l'acheteur.

Point de vente et de service

Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
CH-6056 Kaegiswil/Switzerland
Tel. +41 41 662 74 74
Fax +41 41 662 74 16
www.leister.com
sales@leister.com

UNIPLAN 300 / 500
09.2019