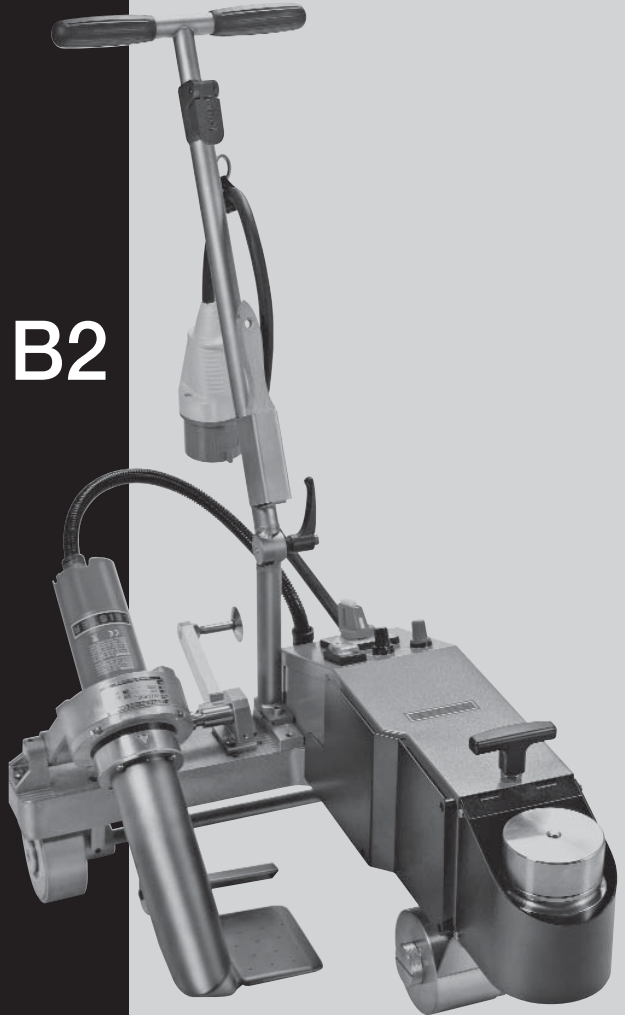


LEISTER

E NL S N

BITUMAT B2



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

E	Espanol	Instrucciones de funcionamiento	3
NL	Nederland	Gebruiksaanwijzing	15
S	Svenska	Bruksanvisning	27
N	Norsk	Bruksanvisning	39



Bedienungsanleitung vor Inbetriebnahme aufmerksam lesen und zur weiteren Verfügung aufbewahren.

Leister BITUMAT B2

Máquina automática de soldar con aire caliente

Aplicación

Soldadora automática manual de aire caliente para soldaduras a solapa de bandas impermeabilizantes de bitumen o asfalto modificado (SBS, APP) al aire libre o en espacios bien ventilados, para diferentes sistemas de cubiertas, sobre superficies horizontales y de plano inclinado.



Advertencia



Peligro de muerte al abrir el aparato, puesto que se exponen componentes y conexiones que conducen tensión. Antes de abrir el aparato, retirar el conector de la red fuera de la caja de enchufe.



Peligro de incendio y de explosión en caso de uso incorrecto de los aparatos de aire caliente, especialmente en la proximidad de materiales combustibles y gases explosivos.



Peligro de quemaduras! No tocar el tubo de la resistencia ni la tobera cuando estén calientes. Dejar que se enfríe el aparato. No dirigir el chorro de aire caliente hacia personas o animales.



Conectar el aparato en una caja de enchufe con conductor de protección.
¡Es peligrosa cualquier interrupción del conductor de protección dentro o fuera del aparato!
¡Utilizar solamente cable de prolongación con conductor de protección!



Precaución



La **tensión nominal** está indicada en el aparato y debe coincidir con la tensión de la red. EN 61000-3-11; $Z_{max} = 0.105 \Omega + j 0.066 \Omega$. En caso necesario, consulte a la empresa de suministro eléctrico. En caso de fallo de alimentación, retire los soplantes de aire caliente y ponga el interruptor principal en **0**.



Es absolutamente necesario un **conmutador-FI** cuando se utilice el aparato a pie de obra para protección de las personas.



El aparato **debe funcionar bajo observación**. El calor puede llegar a materiales combustibles, que se encuentran fuera del alcance de la vista.

La máquina solamente deberá ser utilizada por **especialistas adiestrados** para ello, o bajo la supervisión de estos mismos. A los niños les está terminantemente prohibido su uso.



Proteger el aparato de la humedad y la lluvia.



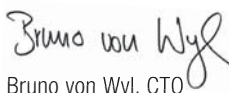
El asa de transporte y la barra guía no deben usarse como ayuda de transporte. Durante el transporte, el rodillo de presión de repuesto debe asegurarse siempre en el soporte junto con el peso adicional atornillable.

Conformidad

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Suiza confirma, que este producto, conforme a la ejecución que comercializamos, cumple con las exigencias especificadas en las siguientes directrices de la CE.

Directrices: 2006/42, 2004/108, 2006/95
Normas armonizadas: EN 12100-1, EN 12100-2, EN 60204-1, EN 14121-1
EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2,
EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-3-11 (Z_{max}),
EN 61000-3-12, EN 50366, EN 62233, EN 60335-2-45

Kaegiswil, 28.11.2011


Bruno von Wyl, CTO


Beat Mettler, COO

Eliminación



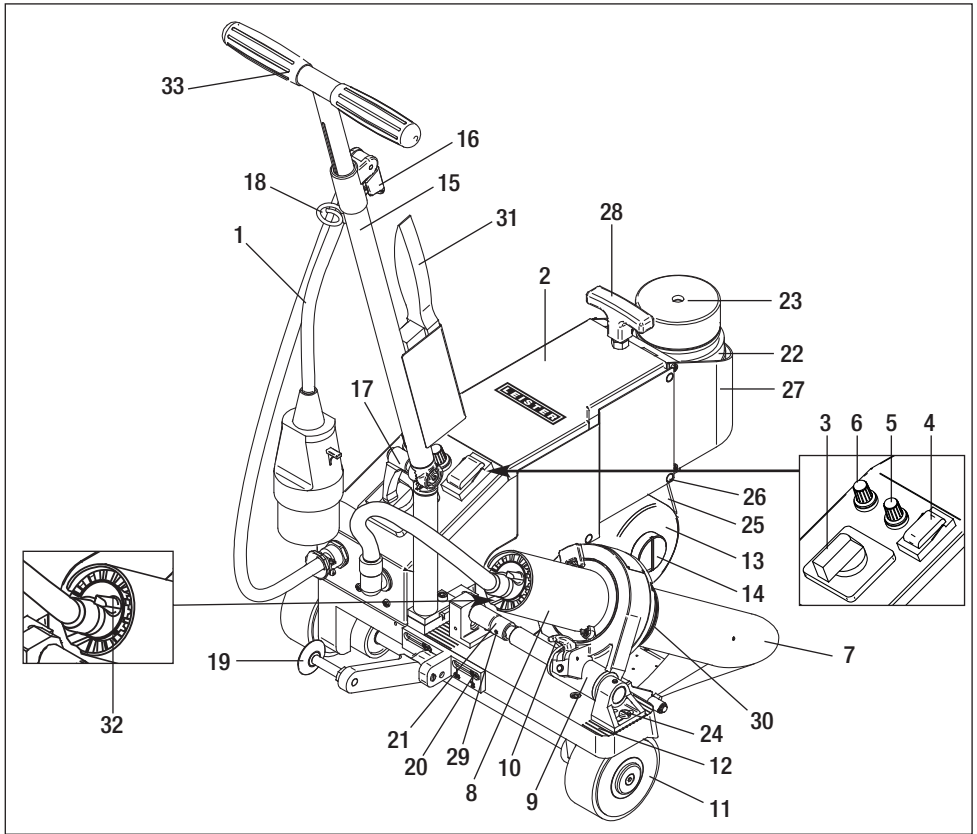
Recomendamos que las herramientas eléctricas, accesorios y embalajes sean sometidos a un proceso de recuperación que respete el medio ambiente. **Sólo para países de la UE:** No arroje las herramientas eléctricas a la basura! Conforme a la Directriz Europea 2002/96 sobre aparatos eléctricos y electrónicos inservibles, tras su conversión en ley nacional, deberán acumularse por separado las herramientas eléctricas para ser sometidas a un reciclaje ecológico.

Datos técnicos

Tensión	V~	230 o 400	(Tensión de conexión no conmutable)	
Potencia	W	6700		
Frecuencia	Hz	50/60		
Temperatura	°C	20 – 650	°F	68 – 1202
Velocidad	m/min.	0.8 – 12	ft/min.	2.7 – 40
Área de caudal de aire	%	85 – 100		
Nivel de emisión	L_{pA} (dB)	73		
Ancho de boquilla de soldadura	mm	75 / 100	inch	3 / 4.0
Dimensiones L x AN x A	mm	690 x 490 x 330	inch	27.0 x 19.3 x 13
Peso sin cable de conexión de red	kg	39	lbs	86
Marca de conformidad	CE			
Símbolo de seguridad	⚠			
Tipo de certificación	CCA			
Clase de protección	⚡			

Reservado el derecho a introducir modificaciones técnicas

Descripción del aparato



- | | |
|--|--|
| 1 Cable de conexión a red | 17 Tornillo de palanca de la parte inferior de la barra guía |
| 2 Carcasa | 18 Soporte para el cable de conexión a red |
| 3 Interruptor principal | 19 Rodillo guía |
| 4 Interruptor de accionamiento | 20 Tornillo de ajuste para rodillo guía |
| 5 Botón giratorio para regular la velocidad | 21 Manguito de ajuste |
| 6 Botón giratorio para regular la temperatura | 22 Rodillo de presión de repuesto |
| 7 Boquilla de soldadura | 23 Peso adicional atornillable |
| 8 Soplante de aire caliente | 24 Tornillo para ajustar la boquilla de soldadura |
| 9 Soporte | 25 Raspador |
| 10 Palanca de bloqueo | 26 Tornillo para raspador |
| 11 Rodillo de transporte | 27 Soporte para rodillo de presión de repuesto |
| 12 Rejilla para ajuste del aparato | 28 Asa de transporte |
| 13 Rodillo de presión | 29 Tornillo para manguito de ajuste |
| 14 Tornillo de sujeción | 30 Tornillo de sujeción para boquilla de soldadura |
| 15 Parte inferior de la barra guía | 31 Cepillo de alambre |
| 16 Palanca de sujeción de la parte superior de la barra guía | 32 Botón giratorio para regular la cantidad de aire |
| | 33 Parte superior de la barra guía |

Maleta de transporte

Utilice la caja de almacenaje que se incluye en el volumen de suministro para transportar la soldadora automática de aire caliente BITUMAT B2. La caja de almacenaje incluye un asa y ruedas para el transporte.



Durante el transporte el **rodillo de presión de repuesto (22)** debe asegurarse siempre en el **soporte (27)** junto con el **peso adicional atornillable (23)**.

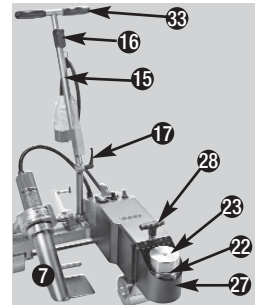


Las asas del maletín, así como el **asa de transporte (28)** y la **parte inferior/superior de la barra guía (15/33)** de la soldadora automática de aire caliente no deben usarse para el transporte con la grúa.

Para levantar manualmente la soldadora automática de aire caliente, utilice el **asa de transporte (28)** y la **parte superior de la barra guía (33)**.



Para preparar el transporte, deje que se enfríe la **boquilla de soldadura (7)**.

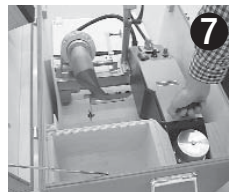
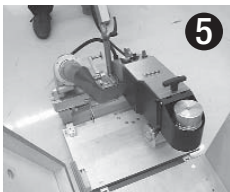
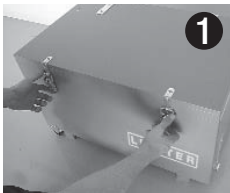


Cómo sacar la BITUMAT B2 de la maleta de transporte:

- 1 Abra la maleta por la parte de arriba
- 2 Abra la maleta por los lados
- 3 Abra el **tornillo de palanca de la parte inferior de la barra guía (17)** y mueva la **barra guía inferior (15)** hasta la posición correspondiente; apriete el **tornillo de palanca de la parte inferior de la barra guía (17)**
- 4 Abra la **palanca de sujeción de la barra guía superior (16)**
Ajuste la **barra guía superior (33)** a la altura deseada y vuelva a apretar la **palanca (16)**
- 5 Extraiga con cuidado la soldadora automática de aire caliente BITUMAT B2 de la maleta de transporte

BITUMAT B2 in Gerätekoffer einfahren:

- 5 Introduzca con cuidado la soldadora automática de aire caliente BITUMAT B2 desde el lateral en la maleta de transporte
- 6 **7** Coloque la BITUMAT B2 en el maletín con ayuda del **asa de transporte (28)**.
- 4 Abra la **palanca de sujeción de la barra guía superior (16)** e introduzca la **barra guía superior 33**; apriete de nuevo la **palanca de sujeción de la barra guía superior (16)**
- 3 Abra la **tornillo de palanca de la parte inferior de la barra guía (17)** y coloque la **barra guía (15)** en posición de transporte; vuelva a apretar la **tornillo de palanca de la parte inferior de la barra guía (17)**
- 1 Cierre el maletín lateralmente y por arriba
- 8 Agarre la maleta por el mango para transportarla

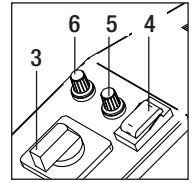


Parámetros de soldadura

Temperatura de soldadura



Colocar el interruptor principal (3) en I. Colocar el botón giratorio para regular la temperatura (6) en el valor que se desee. Tiempo de calentamiento: aprox. 5 minutos.



Cantidad de aire

- Para conseguir una soldadura óptima de las bandas impermeabilizantes de bitumen o para impedir salpicaduras de bitumen, la cantidad de aire puede regularse con el **botón giratorio para regular la cantidad de aire (32)**.



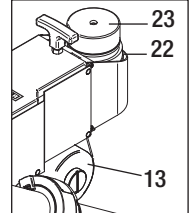
ATENCIÓN: Cuando se quiera reducir el caudal de aire, el **botón giratorio para temperatura (6)** no podrá ajustarse por encima del nivel 8. Peligro de sobrecalentamiento del elemento calentador.



Velocidad de soldadura



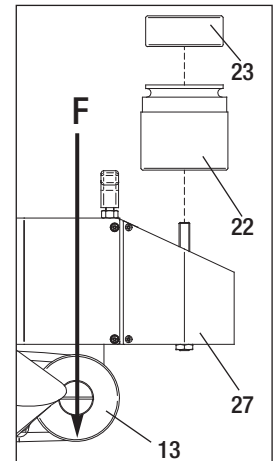
Ajustar la velocidad de soldadura con el **botón giratorio para regular la velocidad (5)** en función de las bandas impermeabilizantes y de las influencias climáticas.



Fuerza de unión

- La fuerza de unión se transmite al **rodillo de presión (13)**.
- Dependiendo de las necesidades, pueden retirarse el **rodillo de presión de repuesto (22)** y el **peso adicional atornillable (23)** (véase la tabla de fuerzas de unión).

Tabla de fuerzas de unión (F)	75 mm	100 mm
Sin peso (22, 23)	160 N	160 N
Con peso adicional atornillable (23) y sin rodillo de presión de repuesto (22)	180 N	180 N
Con rodillo de presión de repuesto (22) y sin peso adicional atornillable (23)	205 N	210 N
Con rodillo de presión de repuesto (22) y con peso adicional atornillable (23)	225 N	230 N

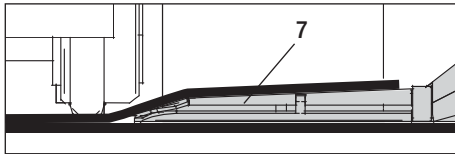


ATENCIÓN: Durante el transporte el **rodillo de presión de repuesto (22)** debe asegurarse siempre en el **soporte (27)** junto con el **peso adicional atornillable (23)**.

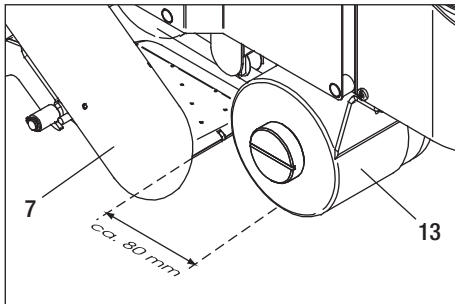
Disponibilidad operativa

- Antes de la puesta en marcha, comprobar si el **cable de conexión a red (1)** o el enchufe así como el cable alargador presentan algún daño eléctrico o mecánico.
- Colocar la **parte inferior de la barra guía (15)** utilizando el **tornillo de palanca (17)** y la **parte superior de la barra guía (33)** utilizando la **palanca de sujeción (16)** en la posición deseada.
- Colgar el dispositivo de protección del **cable de conexión de red (1)** en el **soporte (18)**.
- Comprobar el ajuste básico de la **boquilla de soldadura (7)**.
 - La **boquilla de soldadura (7)** debe disponerse en horizontal sobre la banda impermeabilizante inferior (véase el detalle A).
 - La distancia desde el centro del **rodillo de presión (13)** hasta el orificio de salida del aire de la **boquilla de soldadura (7)** debe ser de 80 mm (véase el detalle B). En caso contrario, el **soplante de aire caliente (8)** debe ajustarse con la **rejilla para el ajuste del aparato (12)** aflojando los **tornillos (24)**.
 - La boquilla de soldadura (7) debe estar paralela al rodillo de presión (13).
- Posición de transporte
 - Girar el **rodillo guía (19)** hacia arriba.
 - Extraer el **soplante de aire caliente (8)** tirando de la **palanca de bloqueo (10)** y elevarla hasta el punto de engatillamiento.
- Ajustar el **rodillo guía (19)** en el solape deseado con el **tornillo de ajuste para rodillo guía (20)**.
- La distancia entre el **rodillo guía (19)** y el **rodillo de presión (13)** es de 5 mm (detalle C).

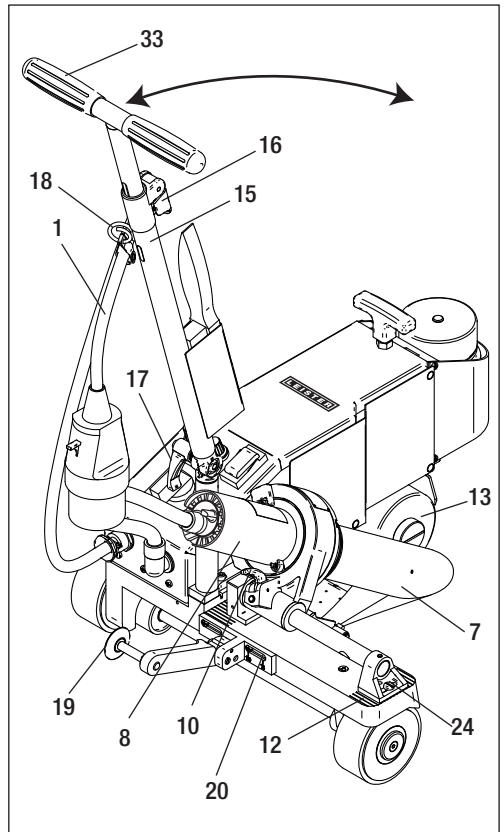
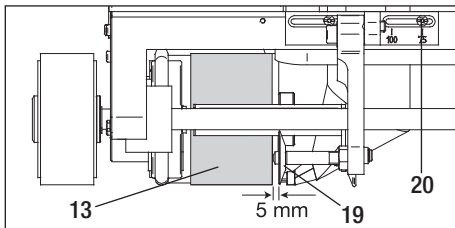
Detalle A



Detalle B



Detalle C



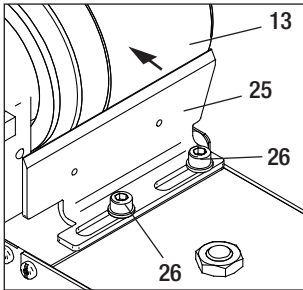
Disponibilidad operativa

- Para alcanzar una soldadura uniforme, no debe haber sedimentaciones de bitumen en el rodillo de presión (13).
- En caso de impurezas, pueden adoptarse las siguientes medidas:
 - Aflojar los **tornillos del raspador (26)**. Reducir la distancia entre el **raspador (25)** y el **rodillo de presión (13)**. Apretar los **tornillos del raspador (26)**.
 - Aflojar el **tornillo de sujeción (14)**, extraer y limpiar el **rodillo de presión (13)**. Montar el **rodillo de presión (13)**, apretar el **tornillo de sujeción (14)**.
 - Aflojar el **tornillo de sujeción (14)** y extraer el **rodillo de presión (13)**. Aflojar el **peso adicional atornillable (23)**, extraer el **rodillo de presión de repuesto (22)** del **soporte (27)** y montarlo con el **tornillo de sujeción (14)**. Colocar el **rodillo de presión (13)** sucio en el **soporte (27)** y sujetarlo con el **peso adicional atornillable (23)**.
- Enchufar el aparato a la red.

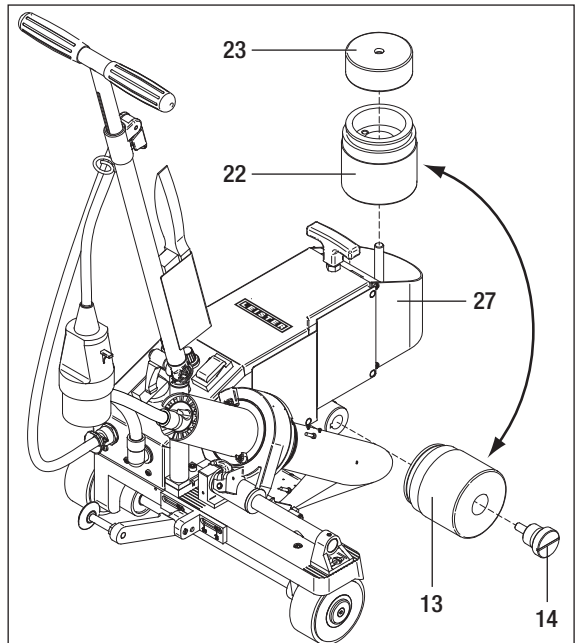
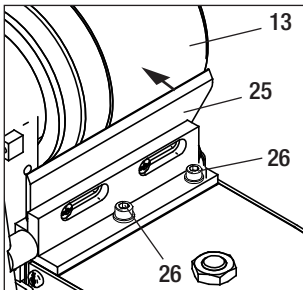


La **tensión nominal** está indicada en el aparato y debe coincidir con la tensión de la red.

Sin dispositivo elevador



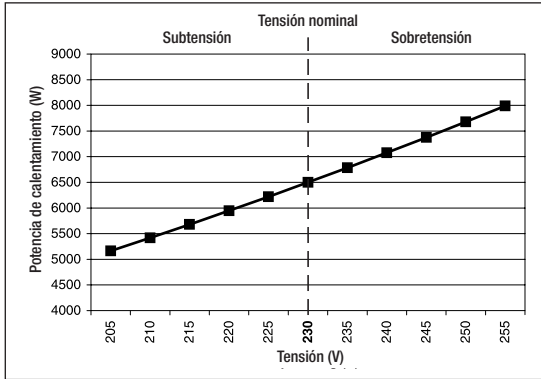
Con dispositivo elevador



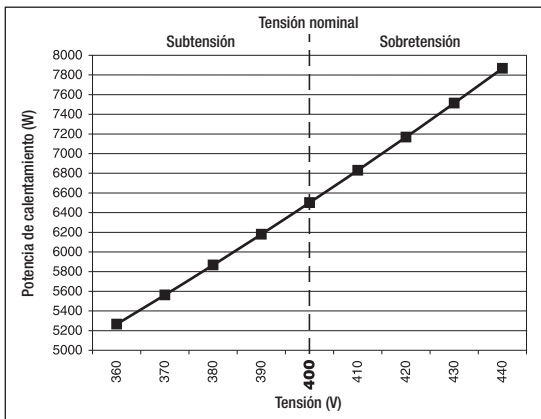
Suministro eléctrico

Los cables alargadores deben tener una sección transversal mínima de $3 \times 4 \text{ mm}^2$. ¡Utilice únicamente cables alargadores con conductor de protección! Los cables alargadores deben estar autorizados para su uso en el lugar de utilización (p. ej., en exteriores) y estar identificados como corresponda.

Potencia de calentamiento con +/- 10 % de la tensión nominal



Tensión (V)	Potencia de calentamiento (W)
205	5164
210	5419
215	5680
220	5947
225	6221
230	6500
235	6786
240	7078
245	7376
250	7680
255	7990



Tensión (V)	Potencia de calentamiento (W)
360	5266
370	5563
380	5868
390	6180
400	6500
410	6831
420	7168
430	7513
440	7867

La subtensión tiene una influencia negativa en la velocidad de soldadura y en la calidad.

Colocación del aparato sin dispositivo elevador

- Elevar la soldadora automática de aire caliente con presión sobre la **parte superior de la barra guía (33)** y llevarla a la posición de soldadura.
- Girar el rodillo guía (19) hacia abajo.
- La distancia entre el **rodillo guía (19)** y el **rodillo de presión (13)** es de 5 mm (detalle C).

Proceso de soldadura sin dispositivo elevador



- Ajustar los parámetros de soldadura, véase la página 7.



- Debe alcanzarse la temperatura de soldadura (tiempo de calentamiento: aprox 5 minutos).
- Realizar una soldadura de prueba conforme a las instrucciones de soldadura del fabricante del material y a las normas y directivas nacionales. Comprobar la soldadura de prueba.



- Tirar de la **palanca de bloqueo (10)**, bajar el **soplante de aire caliente (8)** y rodar entre las bandas impermeabilizantes solapadas hasta el tope. Esperar un momento hasta que el material se plastifique.



- Arrancar con el **interruptor de accionamiento (4)**. En caso de caída de la tensión, el **interruptor de accionamiento (4)** se desconecta automáticamente. En cuanto hay de nuevo tensión de red, el accionamiento arrancará de nuevo.

- La soldadora automática es conducida a lo largo del solape en la **parte superior de la barra guía (33)**. No debe ejercerse presión sobre la **parte superior de la barra guía (33)**, esto podría ocasionar fallos de soldadura. Debe prestarse atención a la posición del **rodillo guía (19)**.

- Tirar de la **palanca de bloqueo (10)** tras la soldadura, extraer el **soplante de aire caliente (8)** hasta el tope y girarlo hacia arriba hasta el punto de engatillamiento, desconectar al mismo tiempo el **interruptor de accionamiento (4)**.



- Una vez finalizados los trabajos de soldadura, poner el **botón giratorio para temperatura (6)** en cero; de este modo, se enfriará la **boquilla de soldadura (7)**.

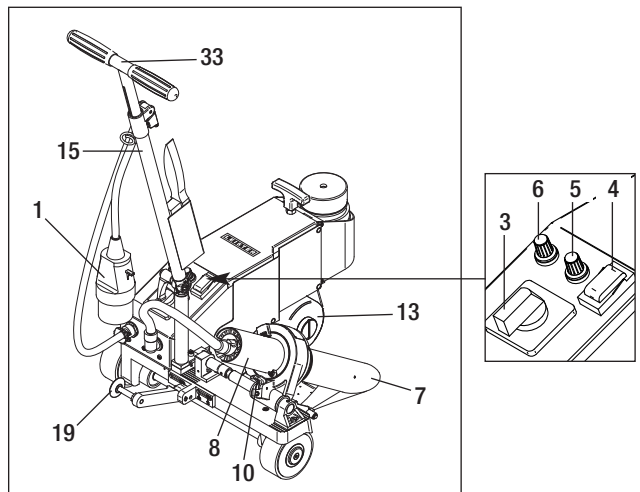
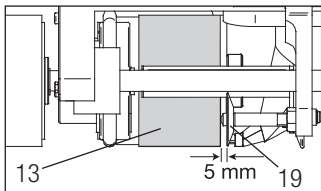
- Poner el **interruptor principal (3)** en 0.

- En caso de fallo de la red, retire el **soplante de aire caliente (8)** y ponga el **interruptor principal (3)** en 0.



- Desconecte el **cable de conexión a red (1)** de la energía eléctrica.

Detalle C



Colocación del aparato con dispositivo elevador

- Elevar la soldadora automática de aire caliente con presión sobre la **parte superior de la barra guía (33)** y llevarla a la posición de soldadura.
- Girar el rodillo guía (19) hacia abajo.
- La distancia entre el **rodillo guía (19)** y el **rodillo de presión (13)** es de 5 mm (detalle C).
- Levante la soldadora automática con el **dispositivo elevador (34)**.

Proceso de soldadura con dispositivo elevador



- Ajustar los parámetros de soldadura, véase la página 7.
- Debe alcanzarse la temperatura de soldadura (tiempo de calentamiento: aprox 5 minutos).



- Realizar una soldadura de prueba conforme a las instrucciones de soldadura del fabricante del material y a las normas y directivas nacionales. Comprobar la soldadura de prueba.



- Arrancar con el **interruptor de accionamiento (4)**. En caso de caída de la tensión, el **interruptor de accionamiento (4)** se desconecta automáticamente. En cuanto hay de nuevo tensión de red, el accionamiento arrancará de nuevo.



- Tire de la **palanca de bloqueo (10)**, baje el **soplante de aire caliente (8)** e introdúzcalo entre las bandas impermeabilizantes solapadas hasta el tope. Espere un momento hasta que el material se plastifique y a continuación baje la soldadora automática con el **dispositivo elevador (34)**.
- La soldadora automática es conducida a lo largo del solape en la **parte superior de la barra guía (33)**. No debe ejercerse presión sobre la **parte superior de la barra guía (33)**, esto podría ocasionar fallos de soldadura. Debe prestarse atención a la posición del **rodillo guía (19)**.
- Tirar de la **palanca de bloqueo (10)** tras la soldadura, extraer el **soplante de aire caliente (8)** hasta el tope y girarlo hacia arriba hasta el punto de engatillamiento, desconectar al mismo tiempo el **interruptor de accionamiento (4)**.



- Una vez finalizados los trabajos de soldadura, poner el **botón giratorio para temperatura (6)** en cero; de este modo, se enfriará la **boquilla de soldadura (7)**.

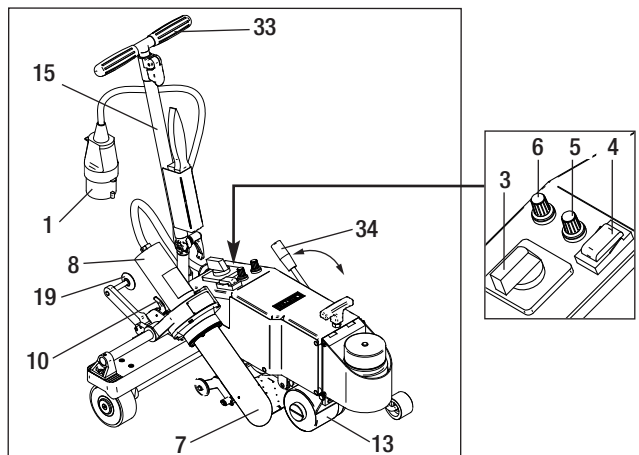
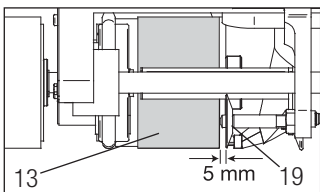
- Poner el **interruptor principal (3)** en 0.

- En caso de fallo de la red, retire el **soplante de aire caliente (8)** y ponga el **interruptor principal (3)** en 0.



- Desconecte el **cable de conexión a red (1)** de la energía eléctrica.

Detalle C



Modificación

Modificación de la soldadura automática de aire caliente BITUMAT B2 de 100 mm a 75 mm o viceversa.



Desconecte el **cable de conexión a red (1)** de la energía eléctrica.

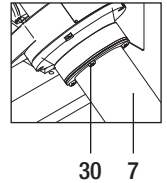


La modificación solo debe efectuarse si la **boquilla de soldadura (7)** está fría.



Precaución al retirar la **boquilla de soldadura (7)**; debe prestarse atención a no dañar el tubo de mica ni el elemento calentador.

- Aflojar los tornillos de sujeción para la **boquilla de soldadura (30)**.
- Retirar la **boquilla de soldadura (7)** con cuidado y montar una nueva **boquilla de soldadura (7)**.
- Sujetar la **boquilla de soldadura (7)** con los **tornillos de sujeción para boquilla de soldadura (30)**.
- Ajuste de la **boquilla de soldadura (7)**, véase la página 8.



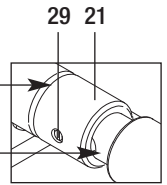
- Aflojar el **tornillo para el manguito de ajuste (29)**.
Desplazar el **manguito de ajuste (21)** como corresponda y bloquearlo con el **tornillo para el manguito de ajuste (29)**.

Orificio para 75 mm

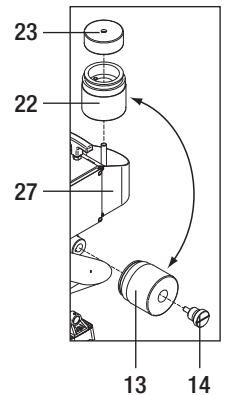
Boquilla de soldadura (7)

Orificio para 100 mm

Boquilla de soldadura (7)

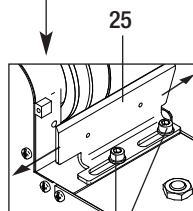


- Aflojar el **tornillo de sujeción (14)** y extraer el **rodillo de presión (13)**.
- Montar un nuevo **rodillo de presión (13)**, apretar el **tornillo de sujeción (14)**.
- Aflojar el **peso adicional atornillable (23)** y retirar el **rodillo de presión de repuesto (22)** del **soporte (27)**. Colocar el nuevo **rodillo de presión de repuesto (22)** en el **soporte (27)** y sujetarlo con el **peso adicional atornillable (23)**.



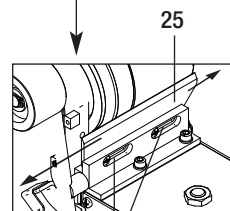
- Sin dispositivo elevador
 - Aflojar ligeramente el **tornillo del raspador (26)**. Desplazar el **raspador (25)** a la nueva posición. Ajustar la distancia entre el **raspador (25)** y el **rodillo de presión (13)**. Apretar el tornillo del **raspador (26)**.
- Con dispositivo elevador
 - Aflojar ligeramente el **tornillo del raspador (35)**. Desplazar el **raspador (25)** a la nueva posición. Apretar el tornillo del **raspador (35)**.

Sin dispositivo elevador



Posición del **raspador (25)** para rodillo de **presión (13)** de 75 mm

Con dispositivo elevador



Posición del **raspador (25)** para rodillo de **presión (13)** de 100 mm

Accesorios

Solo pueden utilizarse accesorios Leister.

- 139.048 Tobera para bitumen de 75 mm
- 138.047 Tobera para bitumen de 100 mm
- 137.895 Rodillo de presión con taco de 100 mm
- 137.896 Rodillo de presión con taco de 75 mm
- 140.229 Rodillo de presión sin taco de 100 mm
- 140.228 Rodillo de presión sin taco de 75 mm
- 140.476 Dispositivo elevador para 75 mm
- 140.489 Maletín de transporte

Entrenamiento

- Leister Technologies AG así como sus Centros de Servicio autorizados ofrecen cursos gratuitos en el campo de las aplicaciones. Informaciones en www.leister.com.

Mantenimiento

- Limpiar el **rodillo de presión (13)**.
- Limpiar la **boquilla de soldadura (7)** con el **cepillo de alambre (31)**.
- Limpiar la entrada de aire en el **soplante de aire caliente (8)**.
- Comprobar si el **cable de conexión de red (1)** o el enchufe presentan algún daño eléctrico o mecánico.

Servicio y reparación

- Un mantenimiento regular prolonga la vida útil de la soldadora automática de aire caliente BITUMAT B2.
- Las reparaciones deben ser realizadas exclusivamente por **Centros de Servicio Leister** autorizados. Éstos garantizan un **Servicio de Reparación** especializado y fiable **en 24 horas** con piezas de repuesto originales según los esquemas de conexiones y las listas de piezas.

Garantía

- Para este aparato concedemos una garantía de un (1) año a partir de la fecha de compra (comprobación mediante factura o albarán de entrega). Los daños serán subsanados mediante reposición o reparación del aparato, según se estime conveniente. Los elementos de caldeo no quedan cubiertos por esta garantía.
- Quedan excluidas las reclamaciones de otro tipo, salvo aquellas que la ley prescriba.
- No quedan cubiertos por la garantía los daños ocasionados por desgaste natural, sobrecarga o manejo inadecuado.
- Asimismo se declina cualquier reclamación para aquellos aparatos que hayan sido transformados o alterados respecto a su estado original de suministro.



Gebruiksaanwijzing voor ingebruikname, zorgvuldig lezen en voor latere naslag bewaren.

Leister BITUMAT B2 Hetelucht-lasautomaat

Toepassing

Handmatig heteluchtlasautomaat voor overlappen van gemodificeerde bitumineuze verbindingsbanen (SBS, APP) buiten of in goed geventileerde ruimtes, voor verschillende daksystemen op horizontale en effen hellingsvlakken.



Waarschuwingen



Levensgevaar bij het openen van het apparaat, omdat onderdelen bloot komen te liggen die onder spanning kunnen staan. Haal eerst de stekker uit het stopcontact voor het openen van het apparaat.



Brand- en explosiegevaar bij verkeerd gebruik van het apparaat. Voornamelijk in de buurt van brandbare/ explosieven gassen.



Verbrandingsgevaar! Het lasmondstuk niet in hete toestand aanraken. Het apparaat eerst laten afkoelen. De heteluchtstraal niet op personen of dieren richten.



Apparaat alleen op een geaard stopcontact aansluiten. Elke onderbreking van de aarding, binnen of buiten de machine, is gevaarlijk.
Alleen geaarde verlengkabels gebruiken.



Let op



Netspanning die op het apparaat staat vermeld moet overeen komen met de netspanning. EN 61000-3-11; $Z_{max} = 0.105 \Omega + j 0.066 \Omega$. neem in voorkomende gevallen contact op met uw energie-leverancier. Bij een stroomstoring de heteluchtventilator uitschakelen en de hoofdschakelaar op 0 zetten



Aardlekschakelaar toepassen wanneer het apparaat gebruikt wordt op een bouwplaats.



Het apparaat in de gaten houden tijdens het gebruik. De hitte kan brandbare materialen bereiken die niet in het zicht staan. Het gereedschap mag alleen worden gebruikt door of onder toezicht van een bevoegd vakman. Kinderen mogen het gereedschap niet gebruiken.



Apparaat **beschermen tegen water en vocht.**



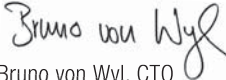
Draaggreep en geleidingsstang mogen niet als transporthulp worden gebruikt. Het reserve-aandrijf wiel moet bij transport altijd met het opschroefbaar extra gewicht in de houder zijn bevestigd.

Conformiteit

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Switzerland bevestigt dat dit product in de door ons inomloop gebrachte uitvoering voldoet aan de eisen van de volgende EU-richtlijnen

Richtlijnen: 2006/42, 2004/108, 2006/95
Geharmoniseerde normen: EN 12100-1, EN 12100-2, EN 60204-1, EN 14121-1
EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2,
EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-3-11 (Z_{max}),
EN 61000-3-12, EN 50366, EN, 62233, EN 60335-2-45

Kaegiswil, 28.11.2011


Bruno von Wyl, CTO


Beat Mettler, COO

Afvalverwijdering



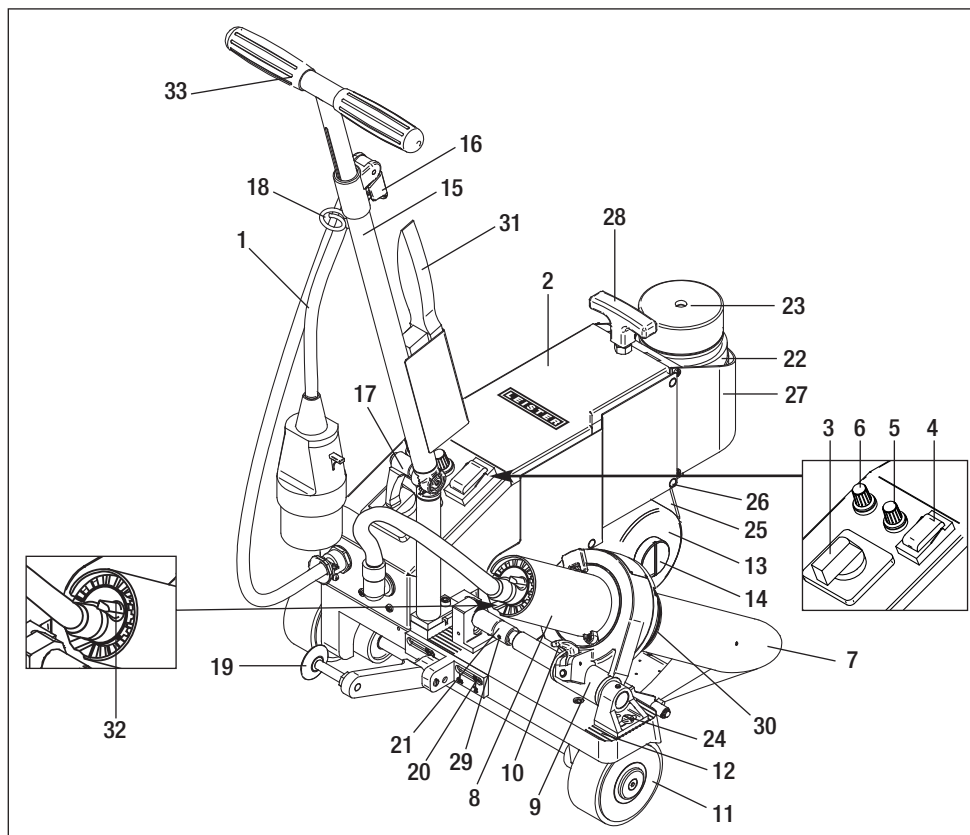
Elektrische gereedschappen, toebehoren en verpakkingen moeten op een voor het milieu verantwoordelijke wijze worden hergebruikt. **Alleen voor landen van de EU:** Gooi elektrische gereedschappen niet bij hethuisvuil. Volgens de Europese richtlijn 2002/96 over elektrische en elektronische oude apparaten ende omzetting van de richtlijn in nationaal recht moeten niet meer bruikbare elektrische gereedschappen apart worden ingezameld en op een voor het milieu verantwoorde wijze worden hergebruikt..

Technische specificaties

Spanning	V~	230 of 400 (Aansluitspanning is niet omschakelbaar)		
Vermogen	W	6700		
Frequentie	Hz	50/60		
Temperatuur	°C	20 – 650	°F	68 – 1202
Snelheid	m/min.	0.8 – 12	ft/min.	2.7 – 40
Luchtmengselbereik	%	85 – 100		
Geluidsemissie	L _{pA} (dB)	73		
Lasnaadbreedte	mm	75 / 100	inch	3 / 4.0
Afmetingen l × b × h	mm	690 × 490 × 330	inch	27.0 × 19.3 × 13
Gewicht zonder Netaansluitsnoer	kg	39	lbs	86
Conformiteit		CE		
Keurmerk		Ⓢ		
Type certificering		CCA		
Beschermingsklasse I		Ⓛ		

Technische wijzigingen voorbehouden

Apparaatbeschrijving



- | | |
|----------------------------------|---------------------------------------|
| 1 Netsnoer | 17 Klemmschroef geleidingsstang onder |
| 2 Behuizing | 18 Hoder voor Aansluitsnoer |
| 3 Hoofdschakelaar | 19 Geleiderol |
| 4 Motor aan/uit | 20 Instelschroef voor geleiderol |
| 5 Draaiknop snelheid | 21 Instelbare koppelbus |
| 6 Draaiknop temperatuur | 22 Reserve aandrijfwiel |
| 7 Lasmondstuk | 23 Opschroefbaar extra gewicht |
| 8 Heteluchtföhn | 24 Instelschroef voor lasmondstuk |
| 9 Föhnhouder | 25 Bitumenschrapper |
| 10 Blokkeerhendel | 26 Schroef voor bitumenschrapper |
| 11 Transportwiel | 27 Houder voor reserve aandrijfwie |
| 12 Raster voor föhnpositie | 28 Draaggreep |
| 13 Aandrijfwiel | 29 Instelschroef voor koppelbus |
| 14 Bevestigingsschroef | 30 Bevestigingsschroef lasmondstuk |
| 15 Geleidestang onder | 31 Staalborstel |
| 16 Klemhendel geleidestang boven | 32 Draaiknop voor luchtmengsel |
| | 33 Geleidestang boven |

Transport

Gebruik voor het transport van de hetelucht-lasautomaat BITUMAT B2 de in het leveringspakket meegeleverde transportkoffer. De transportkoffer is met draaggreep en transportrollen uitgerust.



Het **reserve-aandrijfwiel (22)** moet bij transport altijd met het **opschroefbaar extra gewicht (23)** in de **houder (27)** zijn bevestigd.

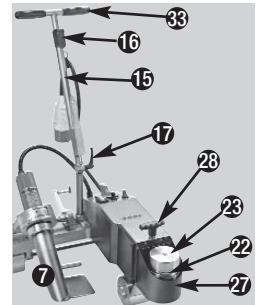


De draaggrepen van de apparaatkoffer, evenals de **draaggreep (28)** en het **bovenste en onderste deel van de geleidingsstang (15/33)** van de hetelucht-lasautomaat niet voor transport met een kraan gebruiken.

Voor het met de hand opheffen van de hetelucht-lasautomaat kunt u **draaggreep (28)** en **bovendeel geleidingsstang (33)** benutten.



Lasmond (7) ter voorbereiding van het transport laten afkoelen.

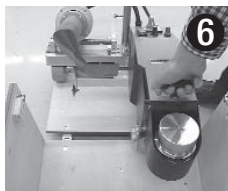
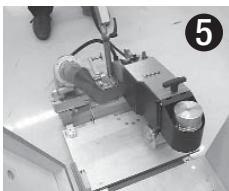
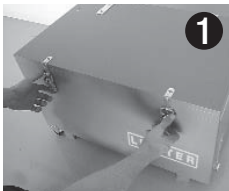


De BITUMAT B2 uit de koffer halen:

- 1 Open de koffer
- 2 Open de zijanten van de koffer
- 3 Open de **klemschroef (17)** en zet het **onderste deel van de geleidingsstang (15)** in de gewenste stand; Maak de **klemschroef (17)** vast
- 4 Open de **klemhendel (16)**
Zet het **bovenste deel van de geleidingsstang (33)** op de gewenste hoogte; maak de **klemhendel (16)** vast
- 5 Haal het heteluchtlasapparaat BITUMAT B2 voorzichtig uit de koffer

De BITUMAT B2 in de koffer plaatsen:

- 5 Plaats het heteluchtlasapparaat BITUMAT B2 voorzichtig via de zijkant in de koffer
- 6 **7** BITUMAT B2 met de **draaggreep (28)** in de apparaatkoffer plaatsen.
- 4 Open de **klemhendel (16)** en schuif het **bovenste deel van de geleidingsstang (33)** in; Maak de **klemhendel (16)** vast.
- 3 Open de **klemschroef (17)** en breng de **geleidingsstang (15)** in de transportstand; Maak de **klemschroef (17)** vast.
- 1 Apparaatkoffer opzij en bovenaan sluiten
- 8 Houd de koffer tijdens het transport aan de handgreep vast

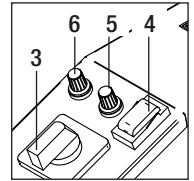


Lasparameters

Lastemperatuur



Hoofdschakelaar (3) op I zetten. **Draaiknop temperatuur (6)** op de gewenste waarde instellen. Ca. 5 minuten laten opwarmen.



Luchtmengsel

- Om de gemodificeerde bitumineuze verbinding baan zo optimaal mogelijk te lassen of om bitumespatten te voorkomen, kan het luchtmengsel met de **draaiknop voor het luchtmengsel (32)** worden ingesteld.



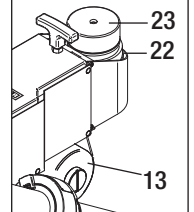
LET OP: bij het verminderen van de luchthoeveelheid mag de **draaiknop voor temperatuur (6)** niet hoger worden ingesteld dan stand 8. Gevaar voor oververhitting van het verwarmingselement.



Lassnelheid



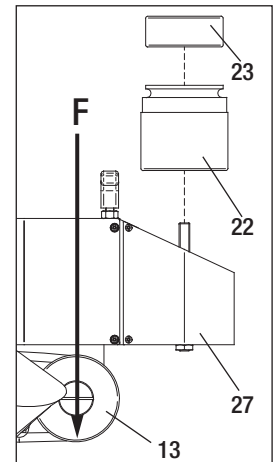
Afhankelijk van de dakbaan en het weer de gewenste snelheid met de **draaiknop snelheid (5)** instellen.



Laskracht

- De laskracht wordt via het **aandrijf wiel (13)** op de dakbaan overgedragen.
- Naar wens kunnen het **reserve aandrijf wiel (22)** en het **opschroefbare extra gewicht (23)** verwijderd worden (zie tabel laskracht)

Tabel laskracht (F)	75 mm	100 mm
Zonder gewicht (22, 23)	160 N	160 N
Met opschroefbaar extra gewicht (23) en zonder reserve aandrijf wiel (22)	180 N	180 N
Met reserve aandrijf wiel (22) en zonder opschroefbaar extra gewicht (23)	205 N	210 N
Met reserve aandrijf wiel (22) en met opschroefbaar extra gewicht (23)	225 N	230 N

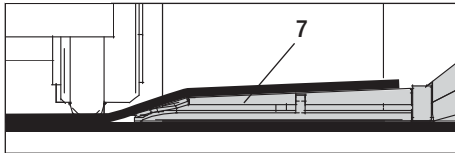


LET OP: Het **reserve-aandrijf wiel (22)** moet bij transport altijd met het **opschroefbaar extra gewicht (23)** in de **houder (27)** zijn bevestigd.

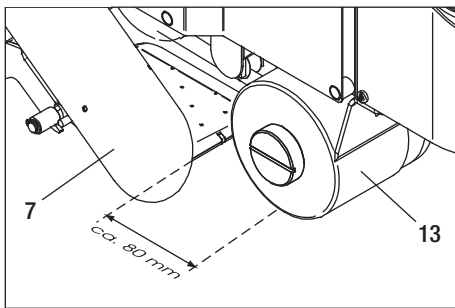
Bedrijfsklaar maken

- Controleer vóór de ingebruikname het **netsnoer (1)**, stekker en verlengsnoer op elektrische en mechanische schade.
- Zet het onderste deel van de **geleidingsstang (15)** met de **klemmschroef (17)** en het bovenste deel van de **geleidingsstang (33)** met de **klemhendel (16)** in de gewenste stand.
- Hang voor de snoerontlasting het **netsnoer (1)** in de **houder (18)**.
- Basispositie van het **lasmondstuk (7)** controleren.
 - **Lasmondsstuk (7)** moet plat op de onderste dakbaan liggen (zie detail A).
 - De afstand tussen hart **aandrijfwiel (13)** en de uitblaasopening van het **lasmondstuk (7)** moet 80 mm zijn. (zie detail B). Eventueel moet de **heteluchtföhn (8)** middels het losdraaien van de **schroeven (24)** op het **raster föhnpositie (12)** opnieuw afgesteld worden.
 - Het **lasmondstuk (7)** moet parallel aan het **aandrijfwiel (13)** ingesteld worden.
- Afstelling
 - **Geleiderol (19)** naar boven zwenken.
 - **Heteluchtföhn (8)** met **blokkeerhendel (10)** ontgrendelen, uitschuiven en naar boven zwenken tot de borgpen weer in de borging valt.
- **Geleiderol (21)** met de **instelschroef (22)** op de gewenste overlap instellen.
- De afstand tussen de **Geleiderol (19)** en **Aandrijfwiel (13)** is 5 mm (Detail C).

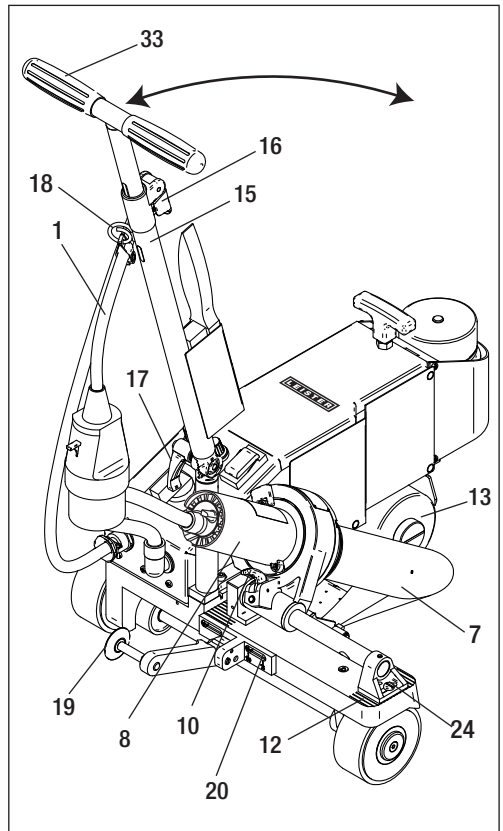
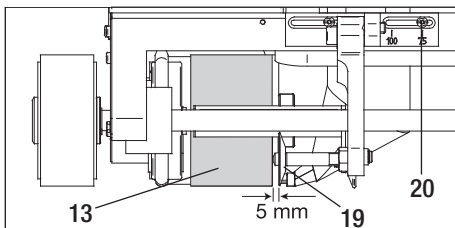
Detail A



Detail B



Detail C



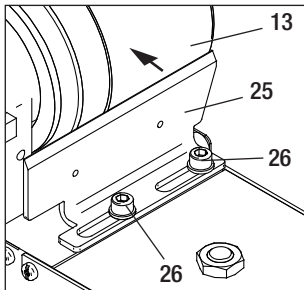
Bedrijfsklaar maken

- Om een gelijkmatige las te verkrijgen mag er aan het **aandrijf wiel (13)** geen bitumen blijven kleven.
- Bij verontreinigingen kunnen de volgende maatregelen genomen worden:
 - **Schroef voor bitumenschrapper (26)** losdraaien. De afstand tussen de **bitumenschrapper (25)** en het **aandrijf wiel (13)** verkleinen. **Schroef voor bitumenschrapper (26)** vastdraaien.
 - **Bevestigingsschroef (14)** losdraaien, **aandrijf wiel (13)** verwijderen en reinigen. **Aandrijf wiel (13)** monteren, **bevestigingsschroef (14)** vastdraaien.
 - **Bevestigingsschroef (14)** losdraaien en **aandrijf wiel (13)** verwijderen. **Opschroefbaar extra gewicht (23)** losdraaien, **reserve aandrijf wiel (22)** uit de **houder (27)** halen. **Reserve aandrijf wiel (22)** met **bevestigingsschroef (14)** monteren. Het verontreinigde **aandrijf wiel (13)** in de **houder (27)** plaatsen en met het **opschroefbare extra gewicht (23)** bevestigen.
- Apparaat aansluiten op het stroomnet.

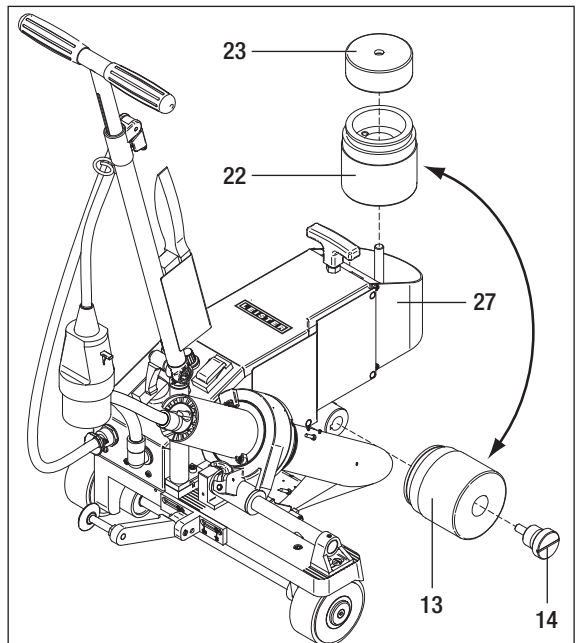
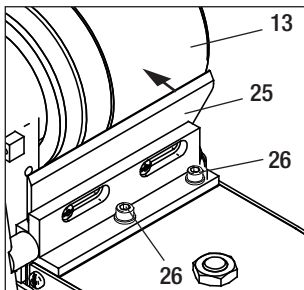


Netspanning die op het apparaat staat vermeld moet overeen komen met de netspanning.

Zonder verlagingsmechanisme



Met verlagingsmechanisme

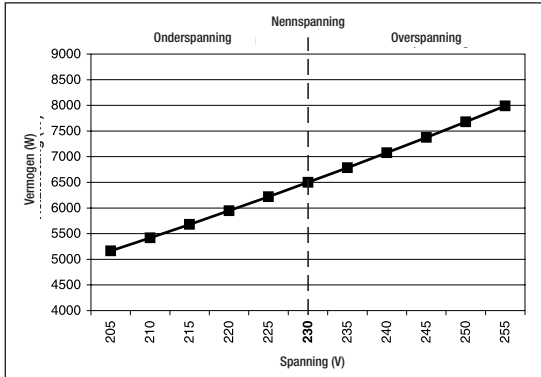


Stroomvoorziening

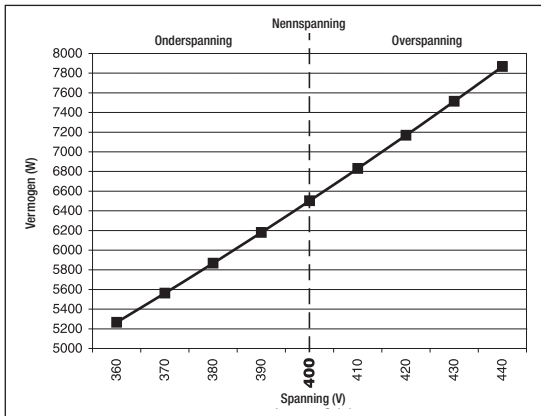
Verlengsnoeren moeten een minimale diameter van $3 \times 4 \text{ mm}^2$ bevatten.

Uitsluitend verlengsnoeren met aardelekschakelaar gebruiken! De verlengsnoeren moeten toegestaan zijn voor de inzetplaats (bijv. buiten) en dienovereenkomstig gecertificeerd zijn.

Hittevermogen bij +/- 10% van de nominale spanning



Spanning (V)	Vermogen (W)
205	5164
210	5419
215	5680
220	5947
225	6221
230	6500
235	7686
240	7078
245	7376
250	7680
255	7990



Spanning (V)	Vermogen (W)
360	5266
370	5563
380	5868
390	6180
400	6500
410	6831
420	7168
430	7513
440	7867

Underspanning heeft een negatieve invloed op de lassnelheid en kwaliteit.

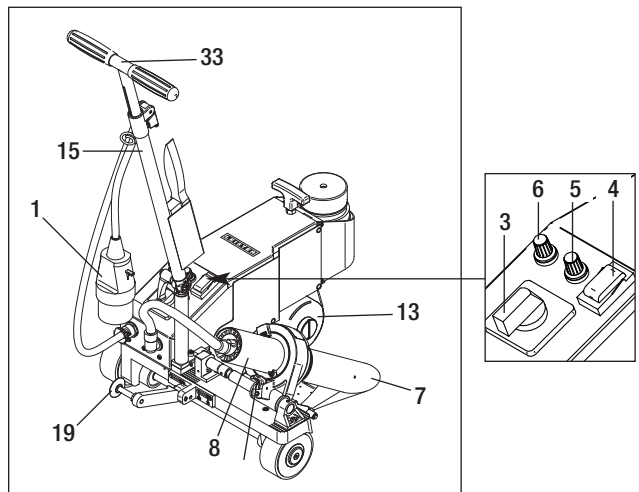
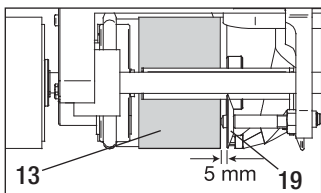
Plaatsen van het apparaat zonder verlagingsmechanisme

- De heteluchtflasautomaat met druk op de **geleidingsstang boven (33)** optillen en hem naar de te lassen plaats rijden.
- **Geleiderol (19)** naar beneden klappen.
- De afstand tussen de **Geleiderol (19)** en **Aandrijfwiel (13)** is 5 mm (Detail C).

Lasafloop zonder verlagingsmechanisme

-  Stel de lasparameters in, zie blz 19.
 - Lastemperatuur moet bereikt zijn (opwarmtijd ca 5 minuten).
 -  Maak een proeflas overeenkomstig de voorschriften van de producent van de dakbaan en de nationaal geldende normen en richtlijnen. Proeflas onderzoeken.
 -  De **blokkeerhendel (10)** uittrekken, de **heteluchtföhn (8)** omlaag zwenken en tot de aanslag tussen de overlappende verbinding banen rijden. Een moment wachten tot het materiaal geplastificeerd is.
 -  Aandrijving met **motor aan/uit (4)** starten. Bij stroomstoring schakelt de schakelaar **motor aan/uit (4)** automatisch uit. Als de stroom weer hersteld is, kan de aandrijving opnieuw worden gestart.
 - De heteluchtflasautomaat wordt aan de **geleidingsstang boven (33)** langs de overlapping gereden. Geen druk uitoefenen op de **geleidingsstang boven (33)**. Dit kan leiden tot lasfouten. Positie aan de **geleiderol (19)** in acht nemen.
 - Na het lassen de **blokkeerhendel (10)** omhoog trekken, de **heteluchtföhn (8)** tot aan de aanslag rijden en tot het vergrendelpunt omhoog zwenken, tegelijkertijd de **motor aan/uit (4)** uitschakelen.
 -  Na beëindiging van de laswerkzaamheden de **draaiknop temperatuur (6)** op nul zetten. Hierdoor koelt het **lasmondstuk (7)** af.
 - **Hoofdschakelaar (3)** op 0 zetten.
 - Bij een stroomstoring de **heteluchtventilator (8)** uitschakelen en de **hoofdschakelaar (3)** op 0 zetten.
-  **Netsnoer (1)** uit het elektriciteitsnet loskoppelen.

Detail C



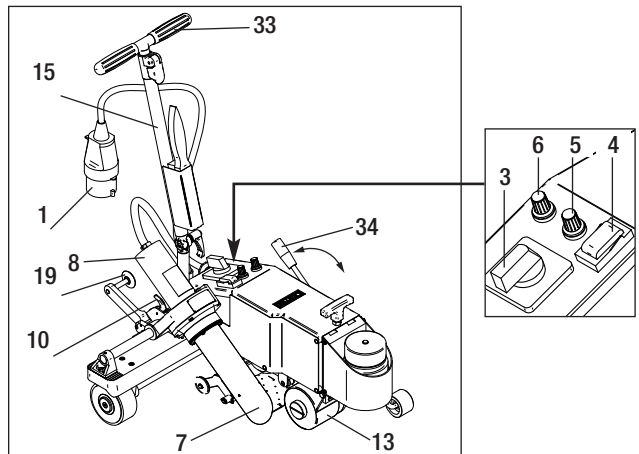
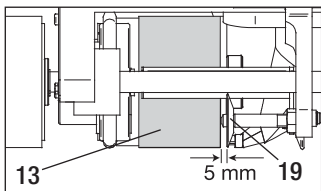
Plaatsen van het apparaat met verlagingsmechanisme

- De heteluchtflasautomaat met druk op de **geleidingsstang boven (33)** optillen en hem naar de te lassen plaats rijden.
- **Geleiderol (19)** naar beneden klappen.
- De afstand tussen de **Geleiderol (19)** en **Aandrijfwiel (13)** is 5 mm (Detail C).
- Lasautomaat met **verlagingsmechanisme (34)** opheffen.

Lasafloop met verlagingsmechanisme

-  • Stel de lasparameters in, zie blz 19.
- Lastemperatuur moet bereikt zijn (opwarmtijd ca 5 minuten).
-  • Maak een proeflas overeenkomstig de voorschriften van de producent van de dakbaan en de nationaal geldende normen en richtlijnen. Proeflas onderzoeken.
-  • Aandrijving met **motor aan/uit (4)** starten. Bij stroomstoring schakelt de schakelaar **motor aan/uit (4)** automatisch uit. Als de stroom weer hersteld is, kan de aandrijving opnieuw worden gestart.
-  • Aan de **blokkeerhendel (10)** trekken, **heteluchtföhn (8)** verlagen en tussen de elkaar overlappende dichtingsbanen tot aan de aanslag naar binnen schuiven. Een korte tijd wachten, tot het materiaal geplastificeerd is en daarna de lasautomaat met het **verlagingsmechanisme (34)** omhoog brengen.
- De heteluchtflasautomaat wordt aan de **geleidingsstang boven (33)** langs de overlapping gereden. Geen druk uitoefenen op de **geleidingsstang boven (33)**. Dit kan leiden tot lasfouten. Positie aan de **geleiderol (19)** in acht nemen.
- Na het lassen de **blokkeerhendel (10)** omhoog trekken, de **heteluchtföhn (8)** tot aan de aanslag rijden en tot het vergrendelpunt omhoog zwenken, tegelijkertijd de **motor aan/uit (4)** uitschakelen.
-  • Na beëindiging van de laswerkzaamheden de **draaiknop temperatuur (6)** op nul zetten. Hierdoor koelt het **lasmondstuk (7)** af.
- **Hoofdschakelaar (3)** op 0 zetten.
-  • Bij een stroomstoring de **heteluchtventilator (8)** uitschakelen en de **hoofdschakelaar (3)** op 0 zetten. **Netsnoer (1)** uit het elektriciteitsnet loskoppelen.

Detail C



Ombouwen van de heteluchtlasautomaat BITUMAT B2 van 100 mm naar 75 mm en omgekeerd.



Netsnoer (1) uit het elektriciteitsnet loskoppelen.

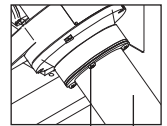


Het ombouwen mag alleen plaatsvinden bij een koude **lasmondstuk (7)**.



Voorzichtigheid is geboden bij het verwijderen van het **lasmondstuk (7)**. Glimlichtbuis en hitte-element niet beschadigen.

- **Bevestigingsschroeven voor lasmondstuk (30)** losdraaien.
- **Lasmondstuk (7)** voorzichtig verwijderen en nieuw **lasmondstuk (7)** plaatsen.
- **Lasmondstuk (7)** met de **bevestigingsschroeven voor lasmondstuk (30)** bevestigen.



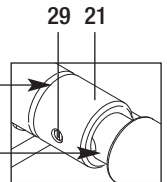
30 7

- Voor de instelling van het **lasmondstuk (7)**, zie pagina 20.

- Instelschroef voor koppelbus (29) losdraaien. **Instelbare koppelbus (21)** desgewenst verschuiven en met de **schroef voor de instelbare koppelbus (29)** vastzetten.

Opening voor **lasmondstuk (7)** van 75 mm

Opening voor **lasmondstuk (7)** van 100 mm



- **Bevestigingsschroeven (14)** losdraaien, **aandrijfwiel (13)** verwijderen.
- Nieuwe **aandrijfwiel (13)** monteren, **bevestigingsschroeven (14)** aandraaien.

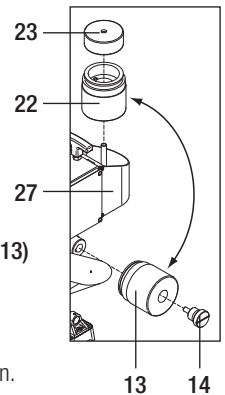
- **Opschroefbaar extra gewicht (23)** losmaken en **reserve-aandrijfwiel (22)** uit **houder (27)** verwijderen. Nieuwe **reserve-aandrijfwiel (22)** in de **houder (27)** plaatsen en met het **opschroefbaar extra gewicht (23)** bevestigen.

- Zonder verlagingsmechanisme

– **Instelschroef voor bitumenschrapper (26)** licht losdraaien. **Bitumenschrapper (25)** naar de nieuwe positie verschuiven. Afstand **bitumenschrapper (25)** tot **aandrijfwiel (13)** instellen. **Schroef voor bitumenschrapper (26)** aandraaien.

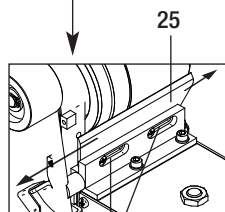
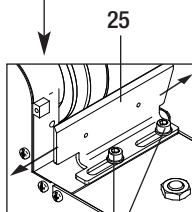
- Met verlagingsmechanisme

– **Instelschroef voor bitumenschrapper (35)** licht losdraaien. **Bitumenschrapper (25)** naar de nieuwe positie verschuiven. **Schroef voor bitumenschrapper (35)** aandraaien.



Zonder verlagingsmechanisme

Met verlagingsmechanisme



Positie **bitumenschrapper (25)** voor **aandrijfwiel (13)** 100 mm

Positie **bitumenschrapper (25)** voor **aandrijfwiel (13)** 75 mm

26

35

Toebehoren

Er mogen uitsluitend Leister toebehoren gebruikt worden.

- 139.048 Bitumenmondstuk 75 mm
- 138.047 Bitumenmondstuk 100 mm
- 137.895 Aandrukwals met diametertrap 100 mm
- 137.896 Aandrukwals met diametertrap 75 mm
- 140.229 Aandrukwals zonder diametertrap 100 mm
- 140.228 Aandrukwals zonder diametertrap 75 mm
- 140.476 Opname-inrichting voor 75 mm
- 140.489 Transportkoffer

Scholing

- Leister Technologies AG en diens bevoegde servicepunten bieden gratis lascursussen en opleidingen aan. Ga voor informatie naar www.leister.com.

Onderhoud

- **Aandrijf wiel (13)** reinigen.
- **Lasmondstuk (7)** met een **Staalborstel (31)** reinigen.
- Luchtinlaat **heteluchtföhn (8)** reinigen.
- **Aansluitknoer (1)** op breuk en mechanische beschadigingen controleren.

Service en reparatie

- Regelmatig onderhoud verlengt de levensduur van uw heteluchtautomaat BITUMAT B2.
- Reparaties mogen uitsluitend uitgevoerd worden door erkende **Leister Servicecentra**. Het Servicecentrum garandeert een vakbekwame en vakbekwame **reparatieservice binnen 24 uur** met originele onderdelen overeenkomstig de originele installatieschema's en onderdelenlijsten.

Wettelijke garantie

- Voor dit apparaat geldt principieel een garantie van een (1) jaar vanaf de aankoopdatum (factuur of leverbon geldt als bewijs). Opgetreden defecten worden verholpen door een vervangingslevering of reparatie. Verwarmingselementen zijn van deze garantie uitgesloten.
- Overige aanspraken zijn behoudens wettelijke bepalingen uitgesloten.
- Schade die terug te voeren is op natuurlijke slijtage, overbelasting of onoordeelkundig gebruik is van de garantie uitgesloten.
- Er bestaat geen aanspraak bij gereedschappen die door de koper zijn omgebouwd of veranderd.



Läs noga igenom bruksanvisningen innan automaten används för första gången och tag vara på den i fortsättningen.

Leister BITUMAT B2 svetsautomat med varmluft

Användningsområden

Handstyrd varmluftssvetsautomat för överlappningssvetsning av modifierade bitumenremsor (SBS, APP) utomhus eller i ventilerade utrymmen, för olika taksystem på horisontella och lätt lutande jämna ytor.



Varning



Livsfara att ta isär nätansluten automat på grund av strömförande anslutningar och delar. Drag först ut stickproppen ur väggkontakten.



Brandfara och explosionsrisk vid oförsiktig användning av varmluftsapparater, framför allt i närheten av antändbara material och explosiva gaser.



Risk för brännskador vid beröring av driftvarm värmeelementhylsa och munstycke. Låt apparaten först kallna. Blås inte varmluft i riktning mot människor eller djur.



Anslut automaten till **jordad kontakt**. Brott i skyddsledaren utanpå eller inuti automaten innebär en säkerhetsrisk.

Även förlängningsladdar måste vara jordade!



Viktigt



Jordfelsbrytare krävs ovillkorligen som personskydd vid användning ute på arbetsplatser. EN 61000-3-11; $Z_{max} = 0.105 \Omega + j 0.066 \Omega$. Tillfråga vid behov din el-leverantör.

Kör ut värmefläkten och ställ huvudbrytaren till **0** vid **strömavbrott**.



Jordfelsbrytare krävs ovillkorligen som personskydd vid användning ute på arbetsplatser.



Håll automaten **under uppsikt** vid användning. Varmluften kan antända brännbart material som ligger utom synhåll. Maskinen får endast användas av eller under uppsikt av utbildad yrkespersonal. Barn får inte använda maskinen.



Automaten får inte utsättas för **våta och fukt**.



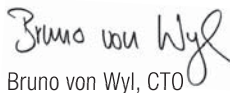
Handtaget och styrstången får inte användas som transporthjälp. Reservdrivrullen måste alltid säkras med den gängade extravikten i hållaren vid transport.

Överensstämmelse

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Schweiz försäkrar att denna produkt i det utförande vi har levererat produkten överensstämmer med kraven i följande EU-direktiv.

Direktiv: 2006/42, 2004/108, 2006/95
Harmoniserande normer: EN 12100-1, EN 12100-2, EN 60204-1, EN 14121-1
EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2,
EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-3-11 (Z_{max}),
EN 61000-3-12, EN 50366, EN, 62233, EN 60335-2-45

Kaegiswil, 28.11.2011


Bruno von Wyl, CTO


Beat Mettler, COO

Avfallshantering



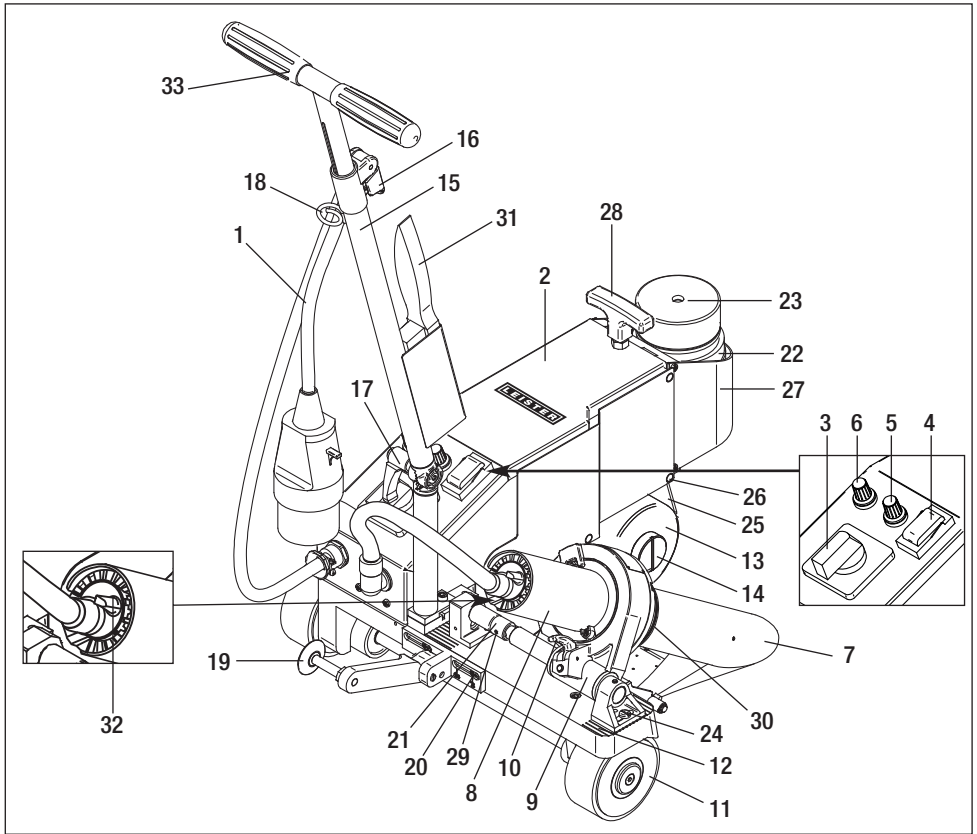
Elverktyg, tillbehör och förpackning ska omhändertas på miljövänligt sätt för återvinning. **Endast för EU-länder:** Släng inte elverktyg i hushållsavfall! Enligt europeiska direktivet 2002/96 för elektriska ochelektroniska apparater och dess modifiering till nationell rätt måste obrukbara elverktyg omhändertas separerat och på miljövänligt sätt lämnas in för återvinning.

Technische Daten Tekniska data

Spänning	V~	230 och 400	(Reservation för ändringar av konstruktion och utvärde)	
Effekt	W	6700		
Frekvens	Hz	50/60		
Temperatur	°C	20 – 650	°F	68 – 1202
Hastighet	m/min.	0.8 – 12	ft/min.	2.7 – 40
Luftmängdsintervall	%	85 – 100		
Emissionsnivå	L _{pA} (dB)	73		
Bredd svetsmunstycke	mm	75 / 100	inch	3 / 4.0
Mått L × B × H	mm	690 × 490 × 330	inch	27.0 × 19.3 × 13
Gewicht Vikt utan nätkabel	kg	39	lbs	86
Konformitetsmärkning		CE		
Säkerhetsmärkning		Ⓢ		
Certifieringsart		CCA		
Skyddsklass I		Ⓢ		

Spänningen är ej omkopplingsbar!

Maskinbeskrivning



- | | |
|-------------------------------|--|
| 1 Nätkabel | 17 Spakskraven styrstång underdel |
| 2 Hus | 18 Hållare för nätkabel |
| 3 Huvudströmbrytare | 19 Styrrulle |
| 4 Brytare för drivning | 20 Justeringssskruv för styrrulle |
| 5 Vridreglage för hastighet | 21 Inställningshylsa |
| 6 Vridreglage för temperatur | 22 Reservdrivrulle |
| 7 Svetsmunstycke | 23 Gängad extravikt |
| 8 Varmluftsflykt | 24 Skruv för inställning av svetsmunstycke |
| 9 Hållare | 25 Avstrykare |
| 10 Stoppspak | 26 Skruv för avstrykare |
| 11 Transportrulle | 27 Hållare för reservdrivrulle |
| 12 Raster maskininställning | 28 Bärhandtag |
| 13 Drivrulle | 29 Skruv för inställningshylsa |
| 14 Fästskruv | 30 Fästskruv för svetsmunstycke |
| 15 Styrstång underdel | 31 Stålborste |
| 16 Klämspak styrstång överdel | 32 Vridreglage för luftmängd |
| | 33 Styrstång överdel |

Maskinlåda

För transporten av hetlufts-svetsapparaten BITUMAT B2 kan du använda apparatväskan som ingår i leveransen. Apparatväskan är utrustad med handtag och transportrullar.



Reservdrivrullen (22) måste alltid säkras med den **gängade extravikten (23)** i **hållaren (27)** vid transport.

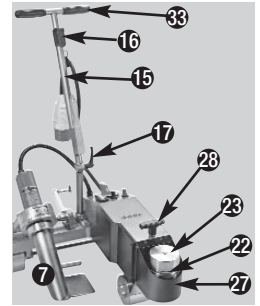


Maskinväskans bärhandtag samt **bärhandtaget (28)** och **styrstångens underdel / överdel (15 / 33)** på varmlufts-svetsautomaten får inte användas för en transport med kranen.

Använd **bärhandtaget (28)** och **styrstångens överdel (33)** för att lyfta varmlufts-svetsautomaten för hand.



Som transportförberedelse ska du låta **svetsmunstycket (7)** kyla ner.

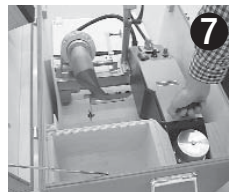
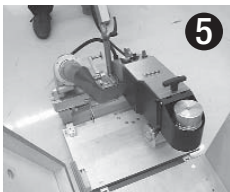
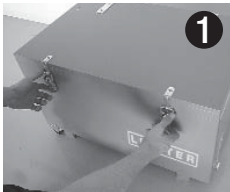


Köra ut BITUMAT B2 ur maskinväskan:

- 1 Öppna maskinväskan
- 2 Öppna maskinväskan på sidan
- 3 Lossa **spakskruven (17)** och ställ manöverstångens **underdel (15)** i önskat läge; Dra fast **spakskruven (17)**
- 4 Öppna **klämspanen (16)**
Ställ in **överdelen på manöverstången (33)** till önskad höjd, dra fast **klämspanen (16)**
- 5 Kör försiktigt ut svetsautomaten BITUMAT B2 ur maskinlådan.

Köra in BITUMAT B2 i maskinlådan:

- 5 Kör försiktigt in svetsautomaten BITUMAT B2 sidledes i maskinlådan
- 6 **7** Placera BITUMAT B2 med hjälp av **bärhandtaget (28)** i maskinlådan.
- 4 Öppna **klämspanen (16)** och för in **manöverspakens överdel (33)**; Dra fast **klämspanen (16)**
- 3 Öppna **spakskruven (17)** och ställ **manöverspaken (15)** till transportläge; Dra fast **spakskruven (17)**
- 1 Stäng maskinlådan på sidan och ovan
- 8 Håll i bärhandtaget på maskinlådan för transport

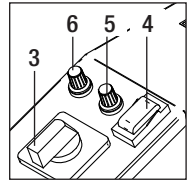


Svetsparametrar

Svets temperatur



Ställ **huvudströmbrytaren (3)** till I. Ställ in **vridreglaget för temperatur (6)** på önskat värde. Uppvärmningstid ca. 5 minuter.



Luftmängd

- För att få en optimal svetsning av de modifierade bitumenremsorna eller för att undvika bitumensprut kan luftmängden ställas in med **vridreglaget för luftmängd (32)**.



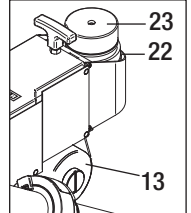
OBS! När luftmängden ska reduceras får **vridreglaget för temperatur (6)** inte ställas högre än till 8. Risk för överhettning av värmeelementet.



Svets hastighet



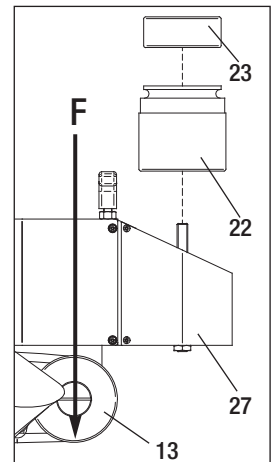
Ställ in lämplig svets hastighet beroende på bitumenremsor och väderpåverkan med **vridreglaget för hastighet (5)**.



Presskraft

- Presskraften överförs till **drivrullen (13)**.
- Reservdrivrullen (22)** och den **gångade extravikten (23)** kan tas bort vid behov (se tabellen presskraft).

Tabell presskraft (F)	75 mm	100 mm
Utan vikt (22, 23)	160 N	160 N
Med gångad extravikt (23) och utan reservdrivrulle (22)	180 N	180 N
Med reservdrivrulle (22) och utan gångad extravikt (23)	205 N	210 N
med reservdrivrulle (22) och gångad extravikt (23)	225 N	230 N

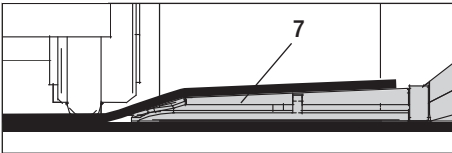


OBS! Reservdrivrullen (22) måste alltid säkras med den gångade extravikten (23) i hållaren (27) vid transport.

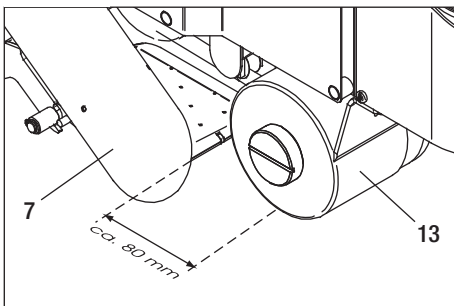
Förberedelser

- Före idrifttagning ska **nätkabeln (1)**, kontakten och förlängningskabeln kontrolleras med avseende på elektriska och mekaniska skador.
- Ställ **styrstångens underdel (15)** till önskad position med **spakskruven (17)** och **överdel (33)** med **klämspaken (16)**.
- Häng in **nätkabelns (1)** dragavlastning i **hållaren (18)**.
- Kontrollera **svetsmunstyckets (7)** grundinställning
 - **Svetsmunstycket (7)** måste ligga plant på den undre bitumenremsan (se detalj A).
 - Avståndet från **drivrullens (13)** mitt till **svetsmunstyckets (7)** ventil måste vara 80 mm (se detalj B). Annars måste **varmluftsfläkten (8)** ställas in med **rastret för maskininställning (12)** genom att lossa på **skruvarna (24)**.
 - **Svetsmunstycket (7)** ska ställas in parallellt med **drivrullen (13)**.
- Transportläge
 - Sväng **styrrullen (19)** uppåt
 - Kör ut **varmluftsfläkten (8)** genom att dra i **stoppspaken (10)** och sväng upp den till rätt position.
- Ställ in **styrrullen (19)** till önskad överlappning med **Justeringskruv för styrrullen (20)**.
- Avstånd mellan **styrrullen (19)** och **drivrullen (13)** ska vara 5 mm (detalj C).

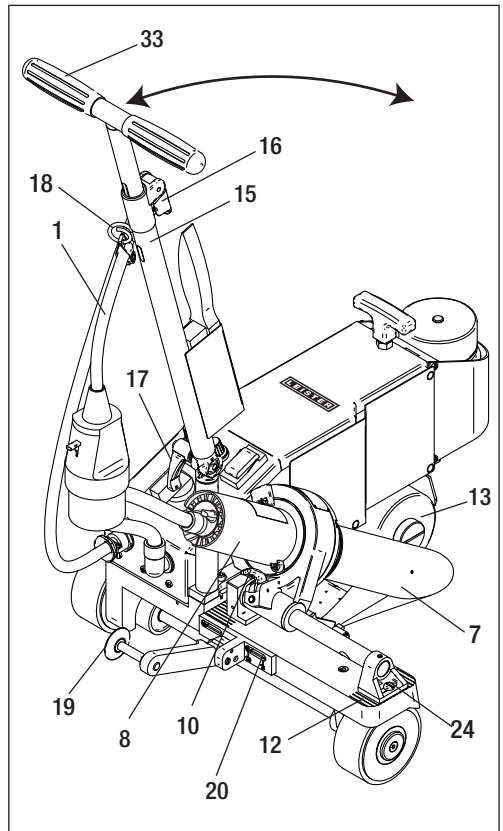
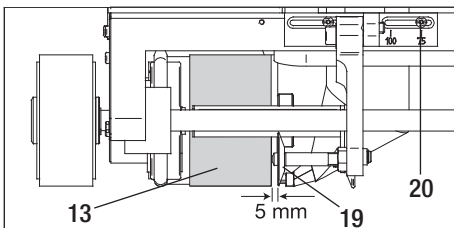
Detalj A



Detalj B



Detalj C



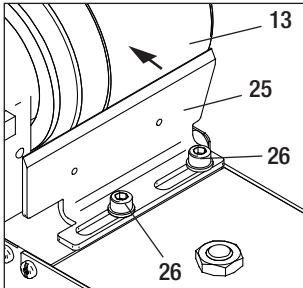
Förberedelser

- För att uppnå en jämn svetsning får inga bitumenrester befinna sig på **drivrullen (13)**.
- Vid föroreningar kan följande åtgärder vidtas:
 - Lossa **skruvarna för avstrykaren (26)**. Reducera avståndet mellan **avstrykare (25)** och **drivrulle (13)**. Dra åt **skruvarna för avstrykaren (26)**.
 - Lossa **fästskruven (14)**, ta ut **drivrullen (13)** och rengör den. Montera **drivrullen (13)** och dra åt **fästskruven (14)**.
 - Lossa **fästskruven (14)** och ta ut **drivrullen (13)**. Lossa den **gängade extravikten (23)**, ta ut **reservdrivrullen (22)** från **hållaren (27)** och montera med hjälp av **fästskruven (14)**.
Placera den förorenade **drivrullen (13)** i **hållaren (27)** och fäst med den **gängade extravikten (23)**.
- Anslut maskinen till strömnätet.

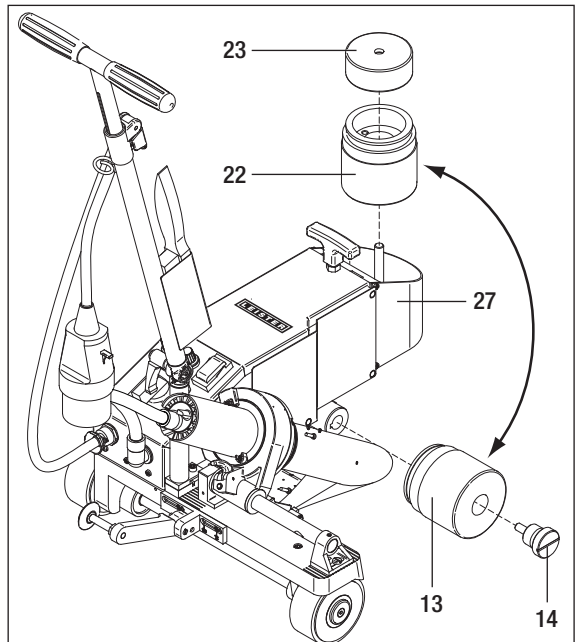
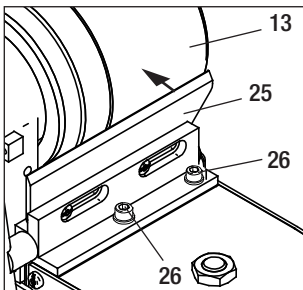


Den **märkspänning** som anges på maskinen måste stämma överens med befintlig nätspänning.

Utan lyftanordning



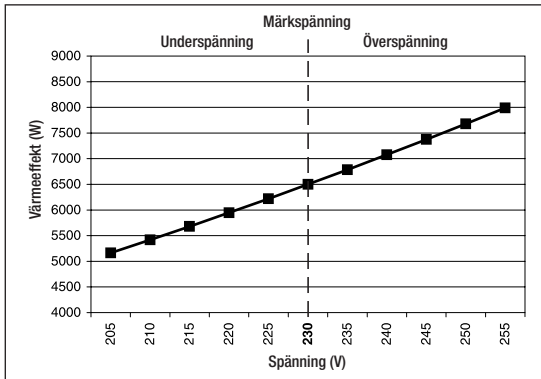
Med lyftanordning



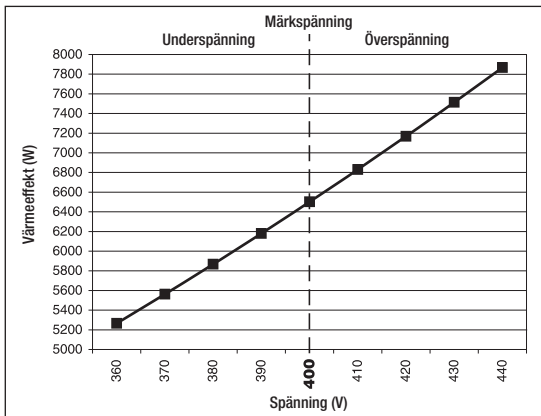
Strömförsörjning

Förlängningskablar måste ha ett minimalt tvärsnitt på $3 \times 4 \text{ mm}^2$. Använd endast förlängningskablar med skyddsledare! Förlängningskablarna måste vara korrekt märkta och godkända för användning i arbetsområdet (t ex utomhus).

Värmeeffekt vid +/- 10 % av märkspänningen



Spänning (V)	Värmeeffekt (W)
205	5164
210	5419
215	5680
220	5947
225	6221
230	6500
235	6786
240	7078
245	7376
250	7680
255	7990



Spänning (V)	Värmeeffekt (W)
360	5266
370	5563
380	5868
390	6180
400	6500
410	6831
420	7168
430	7513
440	7867

Underspänning innebär negativ påverkan på svets hastigheten och kvaliteten!

Maskinpositionering utan lyftanordning

- Lyft upp svetsautomaten med tryck på **styrstångens överdel (33)** och kör till svetsposition.
- Sväng ner **styrrullen (19)**.
- Avstånd mellan **styrrullen (19)** och **drivrullen (13)** ska vara 5 mm (detalj C)

Svetsförlopp utan lyftanordning



- Ställ in svetsparametrar, se sidan 31.
- Svetstemperaturen måste vara uppnådd (uppvärmningstid ca 5 min).



- Utför testsvetsning enligt svetsanvisning från materialets tillverkare och enligt nationella standarder eller direktiv. Kontrollera testsvetsningen.



- Dra i **stoppspaken (10)**, sänk **varmluftsfläkten (8)** och kör mellan de överlappande bitumenremsorna till stopp. Vänta ett kort ögonblick tills materialet har plastificerats.



- Starta med **brytaren för drivning (4)**. Vid strömavbrott stängs **brytaren för drivning (4)** av automatiskt. Om nätspänningen har kommit tillbaka kan drivningen startas igen.
- Svetsautomaten körs med **styrstångens överdel (33)** längs överlappningen. Utöva inget tryck på **styrstångens överdel (33)**, det kan leda till fel vid svetsningen. Beakta **styrrullens (19)** position.
- Efter svetsning, dra i **stoppspaken (10)**, kör **varmluftsfläkten (8)** till stopp och sväng upp till rätt position, stäng samtidigt av **brytaren för drivning (4)**.

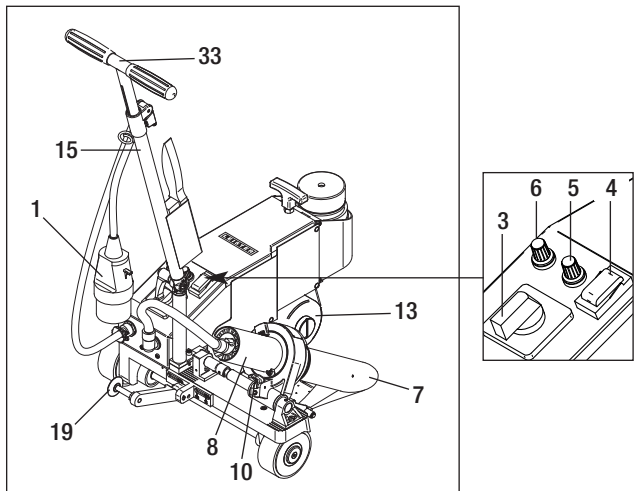
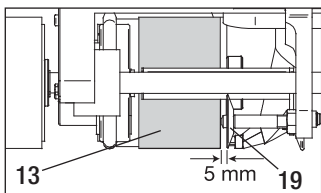


- Efter att svetsningen avslutats, ställ **vridreglaget för temperatur (6)** till noll. Därigenom kyls **svetsmunstycket (7)** ner.
- Ställ **huvudbrytaren (3)** till 0.
- Kör ut **varmluftsfläkten (8)** och ställ **huvudbrytaren (3)** till 0 vid strömavbrott.



- Koppla ur maskinen från strömnätet.

Detalj C



Maskinpositionering med lyftanordning

- Lyft upp svetsautomaten med tryck på **styrstångens överdel (33)** och kör till svetsposition.
- Sväng ner **styrrullen (19)**.
- Avstånd mellan **styrrullen (19)** och **drivrullen (13)** ska vara 5 mm (detalj C)
- Lyft svetsautomaten med hjälp av **lyftanordningen (34)**.

Svetsförlopp med lyftanordning



- Ställ in svetsparametrar, se sidan 31.
- Svetstemperaturen måste vara uppnådd (uppvärmningstid ca 5 min).



- Utför testsvetsning enligt svetsanvisning från materialets tillverkare och enligt nationella standarder eller direktiv. Kontrollera testsvetsningen.



- Starta med **brytaren för drivning (4)**. Vid strömavbrott stängs **brytaren för drivning (4)** av automatiskt. Om nätspänningen har kommit tillbaka kan drivningen startas igen.



- Dra i **stoppspaken (10)**, sänk **varmluftsfläkten (8)** och kör mellan de överlappande bitumenremsorna fram till stoppslaget. Vänta ett kort ögonblick tills materialet har plastificerats och sänk sedan ned svetsautomaten med hjälp av **lyftanordningen (34)**.

- Svetsautomaten körs med **styrstångens överdel (33)** längs överlappningen. Utöva inget tryck på **styrstångens överdel (33)**, det kan leda till fel vid svetsningen. Beakta **styrrullens (19)** position.

- Efter svetsning, dra i **stoppspaken (10)**, kör **varmluftsfläkten (8)** till stopp och sväng upp till rätt position, stäng samtidigt av **brytaren för drivning (4)**.



- Efter att svetsningen avslutats, ställ **vidreglaget för temperatur (6)** till noll. Därigenom kyls **svetsmunstycket (7)** ner.

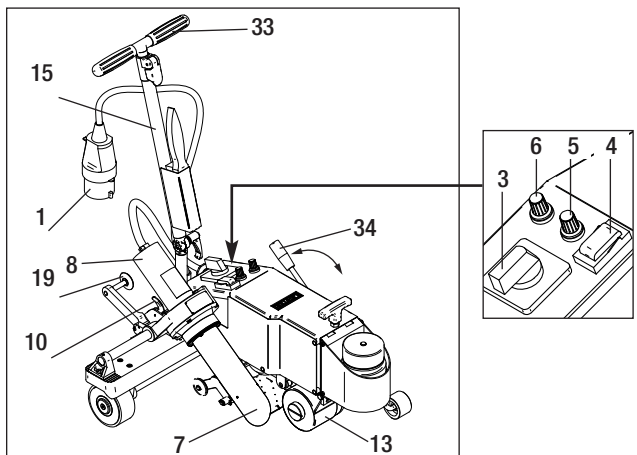
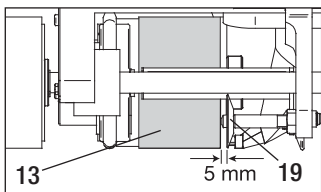
- Ställ **huvudbrytaren (3)** till 0.

- Kör ut **varmluftsfläkten (8)** och ställ **huvudbrytaren (3)** till 0 vid strömavbrott.



- Koppla ur maskinen från strömnätet.

Detalj C



Ombyggnad

Ombyggnad av svetsautomaten BITUMAT B2 från 100 mm till 75 mm eller tvärtom.



Koppla ur maskinen från strömnätet.



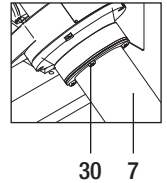
Ombyggnaden får endast utföras då **svetsmunstycket (7)** är svalt.



Var försiktig då du tar bort **svetsmunstycket (7)** så att du inte skadar glimmerröret och värmeelementet.

- Lossa **fästskruven för svetsmunstycket (30)**.
- Avlägsna **svetsmunstycket (7)** försiktigt och montera det nya **svetsmunstycket (7)**.
- Fäst **svetsmunstycket (7)** med **fästskruvarna (30)**.

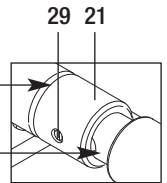
- Inställning av **svetsmunstycket (7)**, se sidan 32.



- Lossa **skruvarna för inställningshylsan (29)**.
Förskjut **inställningshylsan (21)** och stoppa med **skruven för inställningshylsan (29)**.

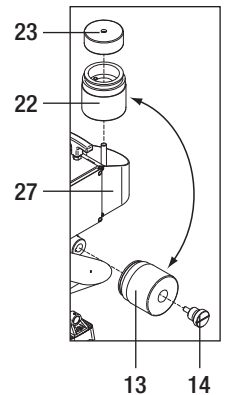
Öppning för **svetsmunstycke (7)** på 75 mm

Öppning för **svetsmunstycke (7)** på 100 mm

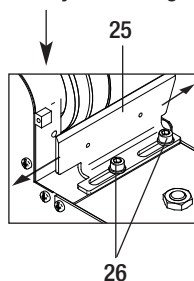


- Lossa **fästskruven (14)** och avlägsna **drivrullen (13)**.
- Montera **drivrullen (13)** och dra åt **fästskruven (14)**.
- Lossa den **gängade extravikten (23)** och avlägsna **reservdrivrullen (22)** från **hållaren (27)**. Placera den nya **reservdrivrullen (22)** i **hållaren (27)** och fäst med den **gängade extravikten (23)**.

- Utan lyftanordning
 - Lossa **skruven för avstrykaren (26)** lätt. Förskjut **avstrykaren (25)** till den nya positionen. Ställ in avstånd mellan **avstrykaren (25)** och **drivrullen (13)**. Dra åt **skruven för avstrykaren (26)**.
- Med lyftanordning
 - Lossa **skruven för avstrykaren (35)** lätt. Förskjut **avstrykaren (25)** till den nya positionen. Dra åt **skruven för avstrykaren (35)**.

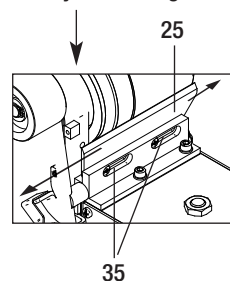


Utan lyftanordning



Avstrykare (25) position för **drivrullen (13)** på 75 mm.

Med lyftanordning



Avstrykare (25) position för **drivrullen (13)** på 100 mm

Tillbehör

Endast tillbehör från Leister får användas.

- 139.048 Bitumen-munstycke 75 mm
- 138.047 Bitumen-munstycke 100 mm
- 137.895 Tryckrulle med avsats 100 mm
- 137.896 Tryckrulle med avsats 75 mm
- 140.229 Tryckrulle utan avsats 100 mm
- 140.228 Tryckrulle utan avsats 75 mm
- 140.476 Lyftanordning för 75 mm
- 140.489 Transportväska

Utbildning

- Efter föregående anmälan anordnar Leisters auktoriserade serviceverkstäder halvdagskurser inom plastsvetsning. Mer information på www.leister.com.

Underhåll

- Rengör **drivrullen (13)**.
- Rengör **svetsmunstycket (7)** med **stålborsten (31)**.
- Rengör luftinloppet vid **varmluftsfläkten (8)**.
- Kontrollera **nätkabeln (1)** och kontakten med avseende på elektriska och mekaniska skador.

Service och reparationer

- Regelbunden service förlänger livslängden hos svetsautomaten BITUMAT B2.
- Reparationer får endast utföras av **auktoriserad Leister-service** som omgående åtgärdar insända apparater och garanterar en fackmässig och tillförlitlig service med originaldelar i överensstämmelse med kopplings scheman och reservdelslistor.

Garanti

- För denna produkt lämnar vi principiellt garanti för ett (1) år utgående från köpdatum (köpet måste styrkas med faktura eller följesedel). Skador som uppstått åtgärdas genom ersättningsleverans eller reparation. Garantin omfattar inte värmeelement.
- Övriga anspråk uteslutes under förbehåll av lagliga bestämmelser.
- Garantin täcker inte skador som orsakas av normalt slitage, överbelastning eller felaktig hantering.
- Garanti lämnas inte på produkter som köparen byggt om eller förändrat.



Ta vare på bruksanvisningen og les den nøye før apparatet tas i bruk.

Leister BITUMAT B2 Sveiseautomat

Bruksområder

Håndholdt varmluft-sveiseapparat for overlappsveising av modifiserte bitumen- tetningsbaner (SBS, APP) utendørs, eller i godt ventilerte rom, for forskjellige taksystemer og på horisontale og jevne, svakt hellende flater.



Advarsel



Det er **livsfarlig** å åpne apparatet da dette frilegger strømførende komponenter og koblinger. Ta alltid ut kontakten før apparatet åpnes.



Brann og eksplosjonsfare ved uforsiktig bruk av automaten, spesielt i nærheten av brennbare materialer og eksplosive gasser.



Fare for brannskader! Sveisedysen skal ikke berøres når den er i varm tilstand. La apparatet avkjøle seg. Varmluftstrålen må ikke rettes mot mennesker eller dyr.



Automaten **må tilkobles jordet kontakt**. Enhver jordfeil innen eller utenfor automaten er farlig.
Bruk kun jordet kabel.



Viktig



Apparatets **spenning** må være den samme som nettspenningen. EN 61000-3-11; $Z_{\max} = 0.105 \Omega + j 0.066 \Omega$. Ta kontakt med den lokale strømleverandøren ved behov. Ved strøbrudd må hovedbryter settes til 0.



Som personbeskyttelse på arbeidsplassen må apparatet kobles til en **jordfeilsbryter**.



Hold apparatet **under oppsikt** ved bruk og inntil det har kjølnet. Maskinen må kun brukes av **utdannede fagfolk** eller under oppsyn av fagfolk. Det er strengt forbudt for barn å bruke maskinen.



Beskytt apparatet mot regn og fukt.



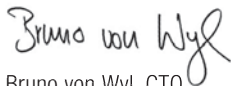
Bærehåndtak og styrestang skal ikke brukes som transporthjelp. Under transporten må det ekstra trykkhullet alltid være sikret i holderen med det ekstra, påskrubare loddet.

Samsvarserklæring

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Schweiz bekrefter at denne modellen av vårt solgte pro-dukt oppfyller kravene i følgende EF-direktiver.

Direktivene: 2006/42, 2004/108, 2006/95
Harmoniserte standarder: EN 12100-1, EN 12100-2, EN 60204-1, EN 14121-1
EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2,
EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-3-11 (Z_{max}),
EN 61000-3-12, EN 50366, EN, 62233, EN 60335-2-45

Kaegiswil, 28.11.2011


Bruno von Wyl, CTO






Beat Mettler, COO

Deponering



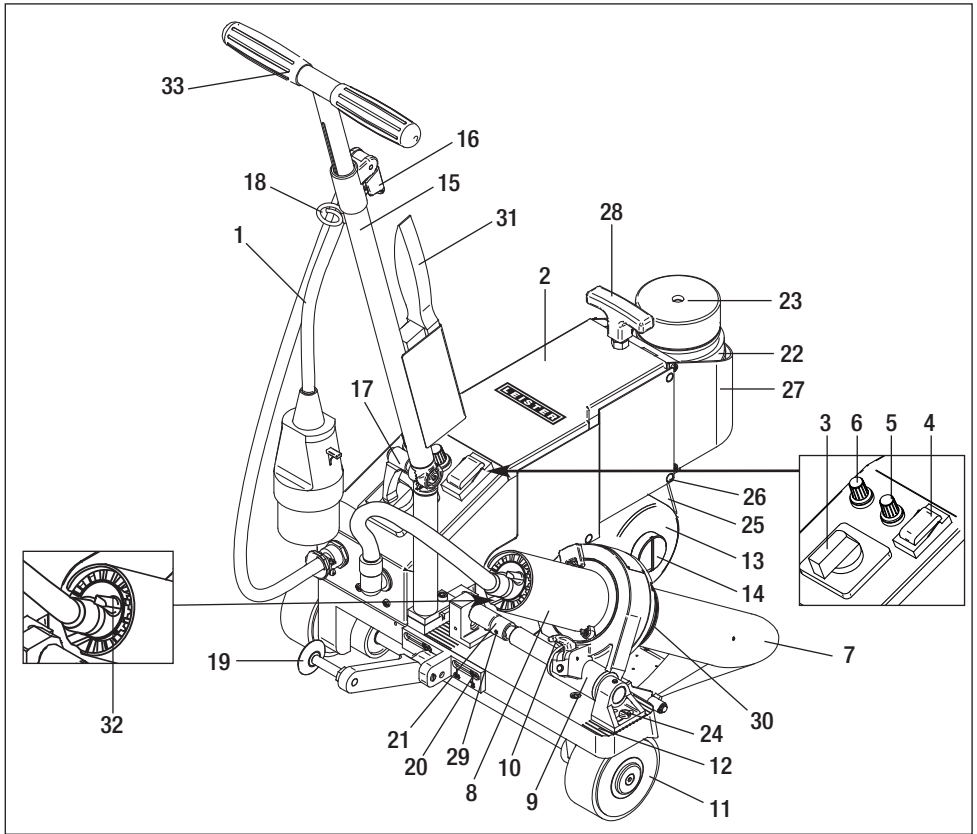
Elektroverktøy, tilbehør og emballasje må leveres inn til miljøvennlig gjenvinning. **Kun for EU-land:** Elektroverktøy må ikke kastes i vanlig søppel! Jf. det europeiske direktivet 2002/96 vedr. gamle elektriske og elektroniske apparater og tilpassingen til nasjonale lover må gammelt elektroverktøy som ikke lenger kan brukes samles inn og leveres inn til en miljøvennlig resirkulering.

Tekniske Data

Spenning	V~	230 og 400 (Spenning ikke omkoblingsbar)		
Effekt	W	6700		
Frekvens	Hz	50/60		
Temperatur	°C	20 – 650	°F	68 – 1202
Hastighet	m/min.	0.8 – 12	ft/min.	2.7 – 40
Luftmengdeområde	%	85 – 100		
Lydnivå	L _{pA} (dB)	73		
Sveisebredde	mm	75 / 100	inch	3 / 4.0
Mål L × B × H	mm	690 × 490 × 330	inch	27.0 × 19.3 × 13
Vekt uten strømledning	kg	39	lbs	86
Merket				
Godkjenning				
Sertifisering		CCA		
Beskyttelsesklasse I				

Det tas forbehold om tekniske endringer

Beskrivelse



- | | |
|----------------------------|--|
| 1 Strømledning | 17 Løfteskruer for nedre styrestang |
| 2 Deksel | 18 Holder for strømledningen |
| 3 Hovedbryter | 19 Styrehjul |
| 4 Motor av/på | 20 Justering skruer for styrehjul |
| 5 Hastighet knapp | 21 Justeringshylse |
| 6 Temperatur knapp | 22 Ekstra trykkhjul |
| 7 Sveisedyse | 23 Ekstra lodd, skrur på |
| 8 Varmluftsapparat | 24 Skruer for innstilling av sveisedysen |
| 9 Apparatholder | 25 Skrape |
| 10 Låsespaken | 26 Skruer for skrape |
| 11 Transporthjul | 27 Holder for ekstra trykkhjul |
| 12 Innstilling skala | 28 Bærehåndtak |
| 13 Trykkhju | 29 Skruer for justeringshylsen |
| 14 Låseskruer | 30 Låseskruer for sveisedysen |
| 15 Styrestang nedre | 31 Stålbørste |
| 16 Låsearm øvre styrestang | 32 Dreieknapp for luftmengde |
| | 33 Øvre styrestang |

Transport

Bruk den medleverte kofferten for transport av varmluft-sveiseautomaten BITUMAT B2. Kofferten er utstyrt med bærehåndtak og transporthjul.



Under transporten må det **ekstra trykkhjulet (22)** alltid være sikret i **holderen (27)** med det ekstra, påskrubare **loddet (23)**.

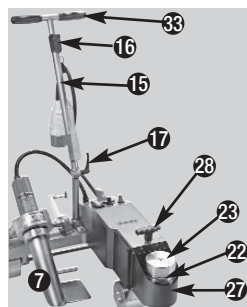


Bærehåndtakene på verktøykofferten så vel som **bærehåndtak (28)** og varmluft-sveiseautomatens **styrestang-underdel/-overdel (15/33)** skal ikke brukes for transport med kranen.

Bruk **bærehåndtaket (28)** og **styrestangen (33)** for å løfte varmluft-sveiseautomaten for hånd.



La **sveisedysen (7)** avkjøle seg for å klargjøre den for transporten.

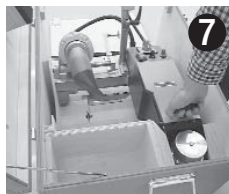
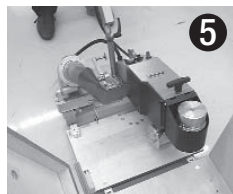
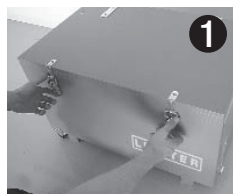


Kjøre BITUMAT B2 ut av kofferten:

- 1 Åpne den øvre delen av kofferten.
- 2 Åpne kofferten på siden.
- 3 **Løfteskruen (17)** åpnes og **styrestangens nedre (15)** plasseres i den ønskede stillingen; Trekk til **løfteskruen (17)**.
- 4 Trekk til **låsearmen (16)**. **Øvre styrestang (33)** stilles inn på ønsket høyde; **låsearmen (16)** trekkes til.
- 5 Kjør varmluft-sveiseapparatet BITUMAT B2 forsiktig ut av kofferten.

Kjøre BITUMAT B2 inn i kofferten:

- 5 Kjør varmluft-sveiseapparatet BITUMAT B2 forsiktig inn i kofferten fra siden.
- 6 **7** Plassér BITUMAT B2 i verktøykofferten ved hjelp av **bærehåndtaket (28)**.
- 4 **Låsearmen (16)** åpnes og **Øvre styrestang (33)** skyves inn; Trekk til **låsearmen (16)**.
- 3 **Løfteskruen (17)** åpnes og **styrestangen (15)** plasseres i transportstillingen; Trekk til **løfteskruen (17)**.
- 1 Lukk verktøykofferten på siden og oppe.
- 8 Kofferten må transporteres ved å holde i bærehåndtaket.

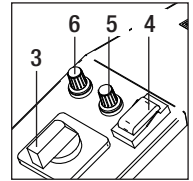


Sveise-parametere

Sveisetemperatur



Sett **hovedbryter (3)** til posisjon I. Sett **temperatur knapp (6)** til ønsket verdi. Oppvarmingstid ca. 5 min.

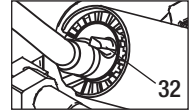


Luftmengde

- For å oppnå en optimal sveising av den modifiserte bitumen-tetningsbanen og for å unngå sprut av bitumen, kan luftmengden justeres med **dreieknappen for luftmengde (32)**.



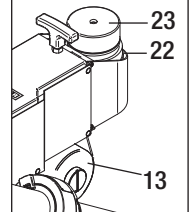
FORSIKTIG: Når luftmengden reduseres, må **temperaturknappen (6)** ikke stilles høyere enn på trinn 8.
Fare for overoppheting av varmelementet.



Sveisehastighet



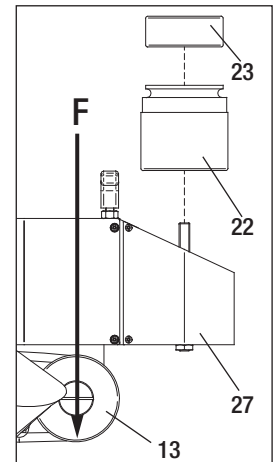
Ut i fra værforhold og type belegg, sett passende hastighet med **hastighet knapp (5)**.



Trykk

- Vekten overføres til **trykkhjulet (13)**.
- Ekstra **trykkhjul (24)** og **ekstra vekt (25)** kan fjernes hvis ønskelig (se tabell under).

Trykk (F) tabell	75 mm	100 mm
Uten vekt (22, 23)	160 N	160 N
Med ekstra vekt (23) og uten ekstra trykkhjul 22)	180 N	180 N
Med ekstra trykkhjul (22) og uten ekstra vekt (23)	205 N	210 N
Med ekstra trykkhjul (22) og ekstra vekt (23)	225 N	230 N

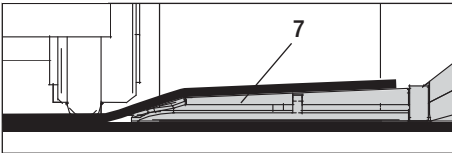


FORSIKTIG: Under transporten må det **ekstra trykkhjulet (22)** alltid være sikret i **holderen (27)** med det ekstra, påskrubbare **loddet (23)**.

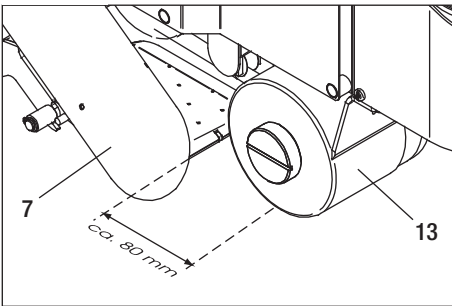
Forberedelser

- Før igangsetting må **strømledningen (1)** og pluggen så vel som skjøteledningen kontrolleres for elektriske og mekaniske skader.
- **Nedre styrestang (15)** plasseres i den ønskede posisjonen ved hjelp av **løfteskruen (17)**, og **øvre styrestang (33)** ved hjelp av **låsearmen (16)**.
- Strekkavlastningen til **strømledningen (1)** henges inn i **holderen (18)**.
- Kontroller innstillingen av **sveisedyse (7)**.
 - **Sveisedyse (7)** må ligge flat mot underlag (se detalj A).
 - Avstanden mellom senter av **trykkhjul (13)** og **sveisedyse (7)** bør være 80 mm (se detalj B).
Hvis ikke, må **varmluftsapparatet (8)** justeres ifølge **skala (12)** ved å løsne **skruer (26)**.
 - **Sveisedyse (7)** bør stilles parallelt med **trykkhjul (13)**.
- Transportstilling
 - **Styrehjul (19)** vippes opp.
 - Frigjør **varmluftsapparatet (8)** med **låsespaken (10)** og trekk det ut og opp i låseposisjon.
- **Styrehjulet (19)** stilles inn på den ønskede overlappingen ved hjelp av **justeringskruen (20)**.
- Avstanden mellom **styrehjulet (19)** og **trykkhjulet (13)** utgjør 5 mm (detalj C).

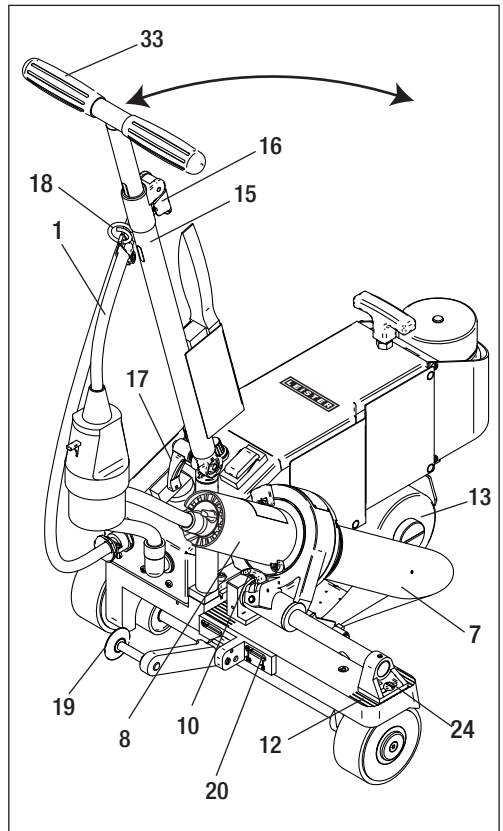
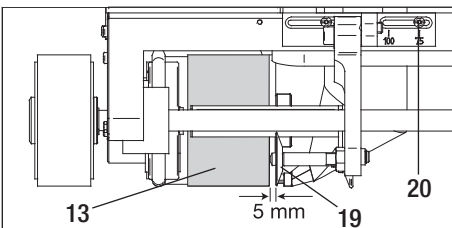
Detalj A



Detalj B



Detalj C



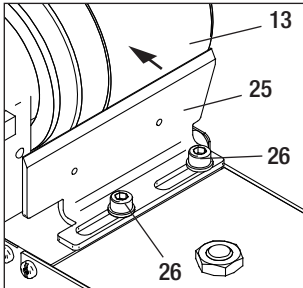
Forberedelser

- For å få en jevn sveis, må det ikke være bitumen rester på **trykkhjul (13)**.
- Ved for mye tilgrising, kan følgende gjøres:
 - Løsne **skruer for skrape (26)**. Reduser avstanden mellom **skrape (25)** og **trykkhjul (13)**.
Fest **skruer for skrape (26)**..
 - Løsne **låseskrue (14)**, ta av og rengjør **trykkhjul (13)**. Monter **trykkhjul (13)** og fest **låseskrue (14)**.
 - Løsne **låseskrue (14)** og ta av **trykkhjul (13)**. Skru av **ekstra lodd (23)** og løft ut **ekstra trykkhjul (22)** av **holder (27)**. Monter **ekstra trykkhjul (22)** og fest **låseskrue (14)**. Plasser **trykkhjul (13)** i **holder (27)** og skru fast **ekstra lodd (23)**.
- Koble automaten til strøm.

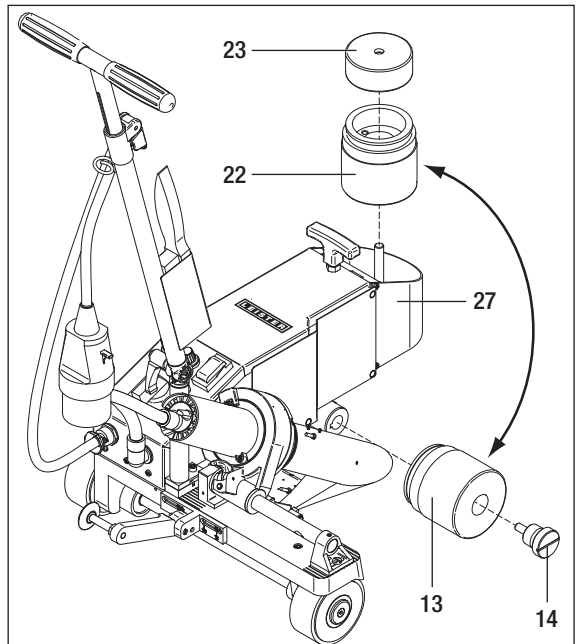
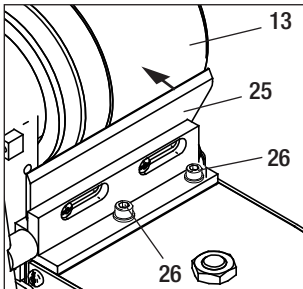


Apparatets **spenning** må være den samme som nettspenningen.

Uten løfteinnretning



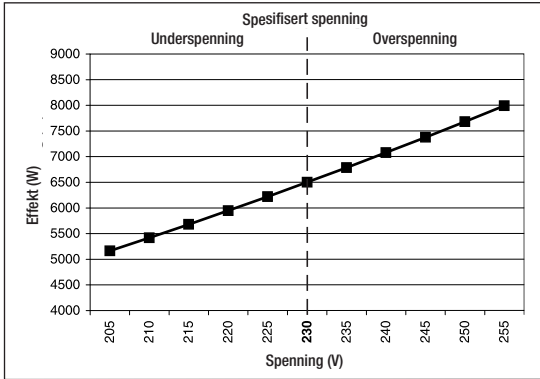
Med løfteinnretning



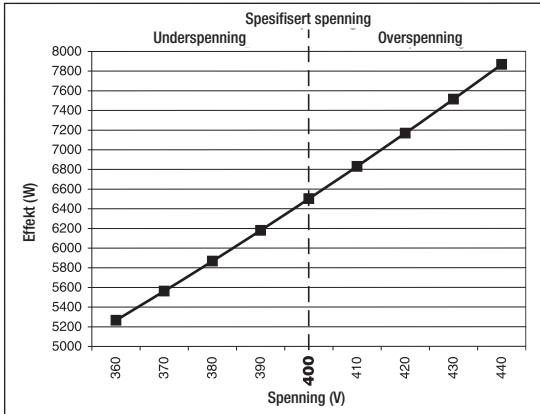
Strøm forsyning

Minste tverrsnitt for skjøteledninger må være på $3 \times 4 \text{ mm}^2$. Det må kun brukes skjøteledninger som er jordet! Skjøteledninger må være godkjent for brukerstedet (for eksempel utendørs) og ha en tilsvarende merking.

Varmeeffekt ved +/- 10% av merkespenningen



Spenning (V)	Effekt (W)
205	5164
210	5419
215	5680
220	5947
225	6221
230	6500
235	6786
240	7078
245	7376
250	7680
255	7990



Spenning (V)	Effekt (W)
360	5266
370	5563
380	5868
390	6180
400	6500
410	6831
420	7168
430	7513
440	7867

Underspenning har en negativ virkning på sveishastigheten og kvaliteten!

Posisjonering av apparatet uten løfteinnretning

- Løft varmluft-sveiseapparatet ved å trykke på **øvre styrestang (33)** og kjør det i sveiseposisjon.
- Sving **styrehjulet (19)** nedover.
- Avstanden mellom **styrehjulet (19)** og **trykkhjulet (13)** utgjør 5 mm (detalj C).

Sveiseprosedyre uten løfteinnretning



- Still inn sveiseparametere, se side 43.



- Sveisetemperaturen må være oppnådd (oppvarmingstid ca. 5 min.).



- Testsveis i henhold til materialprodusentenes sveiseanvisninger og til nasjonale normeringer og forskrifter. Kontroller testsveisingene.



- Trekk i **låsespaken (10)**, senk ned **varmluftsapparatet (8)** og kjør inn mellom de overlappende tetningsbanene, helt til anslag. Vent et lite øyeblikk, til materialet er plastifisert.

- Start motoren med bryteren **Motor av/på (4)**. Ved svikt i nettspenningen, koples bryteren **Motor av/på (4)** automatisk av. Når nettspenningen kommer tilbake, kan motoren startes igjen.

- Varmluft-sveiseapparatet føres langs overlappingen med **øvre styrestang (33)**. Den **øvre styrestangen (33)** må ikke trykkes, da dette kan føre til sveisefeil. Vær oppmerksom på **styrehjulets (19)** posisjon.

- Trekk i **låsespaken (10)** etter sveisingen, kjør **varmluftsapparatet (8)** ut helt til anslag og sving det opp til det går i lås, og samtidig slår du av bryteren **Motor av/på (4)**.



- Etter at sveisearbeidene er avsluttet, stilles **temperaturknappen (6)** på null; derved blir **sveisedysen (7)** avkjølt.

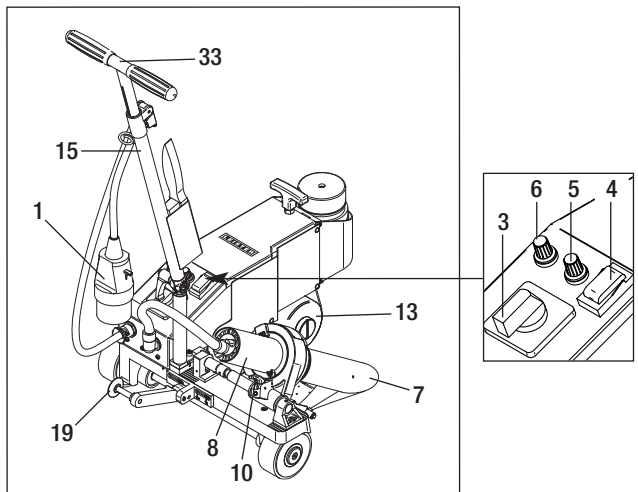
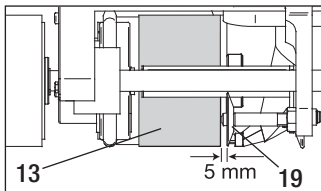
- Sett **hovedbryteren (3)** på 0.

- Ved strømsvikt må **varmluftsapparatet (8)** kjøres ut og hovedbryteren (3) settes på 0.



- **Strømledning (1)** fra den elektriske kraften koble

Detalj C



Posisjonering av apparatet med løfteinnretning

- Løft varmluft-sveiseapparatet ved å trykke på **øvre styrestang (33)** og kjør det i sveiseposisjon.
 - Sving **styrehjulet (19)** nedover.
 - Avstanden mellom **styrehjulet (19)** og **trykkhjulet (13)** utgjør 5 mm (detalj C).
- Løft sveiseautomaten med **løfteinnretningen (34)**.

Sveiseprosedyre med løfteinnretning



- Still inn sveiseparametere, se side 43.
- Sveisetemperaturen må være oppnådd (oppvarmingstid ca. 5 min.).



- Testsvais i henhold til materialprodusentenes sveiseanvisninger og til nasjonale normeringer og forskrifter. Kontroller testsveisingene.



- Start motoren med bryteren **Motor av/på (4)**. Ved svikt i nettspenningen, koples bryteren **Motor av/på (4)** automatisk av. Når nettspenningen kommer tilbake, kan motoren startes igjen.



- Trekk i **låsespaken (10)**, senk ned **varmluftsapparatet (8)** og kjør det inn mellom de overlappende tetningsbanene, helt til anslag. Vent et lite øyeblikk, til materialet er plastifisert. Deretter senkes sveiseautomaten ned ved hjelp av **løfteinnretningen (34)**.

- Varmluft-sveiseapparatet føres langs overlappingen med **øvre styrestang (33)**. Den **øvre styrestangen (33)** må ikke trykkes, da dette kan føre til sveisefeil. Vær oppmerksom på **styrehjulets (19)** posisjon.

- Trekk i **låsespaken (10)** etter sveisingen, kjør **varmluftsapparatet (8)** ut helt til anslag og sving det opp til det går i lås, og samtidig slår du av bryteren **Motor av/på (4)**.



- Etter at sveisearbeidene er avsluttet, stilles **temperaturknappen (6)** på null; derved blir **sveisedysen (7)** avkjølt.

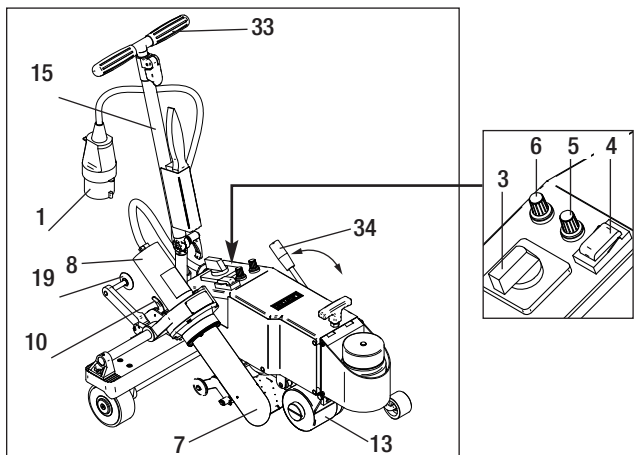
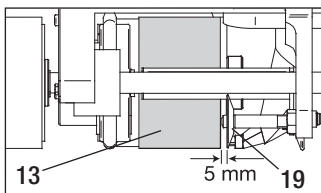
- Sett **hovedbryteren (3)** på 0.

- Ved strømsvikt må **varmluftsapparatet (8)** kjøres ut og hovedbryteren (3) settes på 0.



- **Strømledning (1)** fra den elektriske kraften koble

Detalj C



Omstilling

Omstilling av varmluft-sveiseautomat BITUMAT fra 100 mm til 75 mm, eller omvendt.



Strømledning (1) fra den elektriske kraften koble



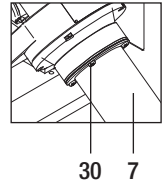
Omstillingen skal kun utføres når **sveisedysen (7)** er avkjølt.



Vær forsiktig når **sveisedysen (7)** fjernes; glimmerrøret og varmeelementet må ikke skades.

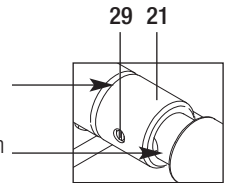
- Løsne **låsekruene for sveisedysen (30)**.
- Fjern **sveisedysen (7)** forsiktig og monter den nye **sveisesysen (7)**.
- Fest **sveisedysen (7)** med **låsekruene for sveisedysen (30)**.

- Innstilling av **sveisedysen (7)**, se side 44.



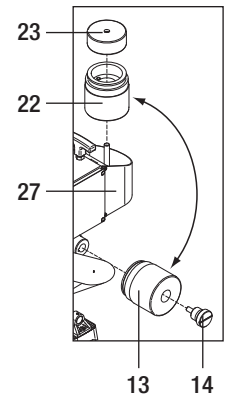
- Løsne **skruen for justeringshylsen (29)**. Forskyv **justeringshylsen (21)** tilsvarende og lås den med **skruen for justeringshylsen (29)**.

Åpning for 75 mm
Sveisedyse (7)



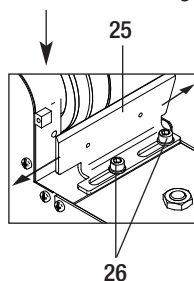
Åpning for 100 mm
Sveisedyse (7)

- Løsne **låsekruen (14)**, fjern **trykkhjulet (13)**.
- Monter nytt **trykkhjul (13)**, stram **låsekruen (14)**.
- Løsne det påskrubare **ekstra loddet (23)** og ta det **ekstra trykkhjulet (22)** ut av **holderen (27)**. Plasser det nye **ekstra trykkhjul (22)** inn i **holderen (27)** og fest det med det påskrubare **ekstra loddet (23)**.



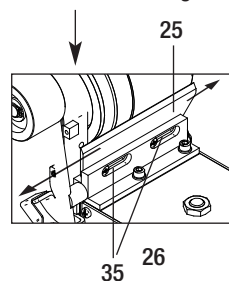
- Uten løfteinnretning
 - Løsne **skruen for skrapen (26)** litt. Skyv **skrapen (25)** på den nye posisjonen. Still inn avstanden mellom **skrapen (25)** og **trykkhjulet (13)**. Stram **skruen for skrapen (26)**.
- Mit Abhebevorrichtung
 - Løsne **skruen for skrapen (35)** litt. Skyv **skrapen (25)** på den nye posisjonen. Stram **skruen for skrapen (35)**.

Uten løfteinnretning



Skrapens (25) posisjon for 75 mm **trykkhjul (13)**

Med løfteinnretning



Skrapens (25) posisjon for 100 mm **trykkhjul (13)**

Tilbehør

Kun Leisters orginaltilbehør skal brukes.

- 139.048 Bitumen-dyse 75 mm
- 138.047 Bitumen-dyse 100 mm
- 137.895 Trykkrull med avsats 100 mm
- 137.896 Trykkrull med avsats 75 mm
- 140.229 Trykkrull uten avsats 100 mm
- 140.228 Trykkrull uten avsats 75 mm
- 140.476 Løfteinnretning for 75 mm
- 140.489 Transportkoffert

Bruken

- Leister Technologies AG og deres autoriserte servicesteder tilbyr gratis sveisekurser og opplæringer. Informasjon under www.leister.com.

Vedlikehold

- Rengjør **drivhjul (13)**.
- Rengjør **dyse (7)** med en **stålbørste (31)**.
- Rengjør luftinntak på **varmluftsapparatet(8)**.
- Kontroller **kabel (1)** og støpsel for skader.

Service og Reparasjoner

- Regelmessig service forlenger levetiden til varmluft-sveiseautomaten BITUMAT B2.
- Service og reparasjoner skal kun utføres med originale reservedeler av **autoriserte Leister verksteder**. Apparater levert til Leisters representant blir omgående reparert.

Reklamasjonsrett

- For denne maskinen finnes det en prinsippell garanti på ett (1) år fra kjøpsdato (bevises med regning eller følgeseddel). Skader som er oppstått utbedres med levering av nytt produkt eller reparasjon. Varmeelementer er utelukket fra denne garantien.
- Ytterligere krav er utelukket, bortsett fra de som inngår i lovens bestemmelser.
- Skader som kan tilbakeføres til naturlig slitasje, overbelastning eller usakkyndig behandling er utelukket fra garantien.
- Det er ikke krav på garanti på apparater som er ombygget eller endret av kjøperen



Your authorised Service Centre is:

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