

LEISTER

®

Español

COMET 700



COMET 500



Leister Technologies AG

Galileo-Strasse 10

6056 Kaegiswil

Switzerland

+41 41 662 74 74

leister@leister.com

leister.com

Índice

1. Aplicación COMET 700/500	4
1.1. Instrucciones de seguridad importantes	4
1.2. Uso previsto	5
1.3. Uso no previsto	5
2. Datos técnicos de COMET 700/500	6
3. Transporte del COMET 700/500	7
4. Su COMET 700/500	8
4.1. Placa de tipo e identificación	8
4.2. Alcance de la entrega	8
4.3. Accesorios opcionales	8
4.4. Resumen de las partes del equipo	9
4.5. Posición de estacionamiento	10
4.6. Interrupción de la fuente de alimentación	10
5. Ajustes en COMET 700/500	11
5.1. Comprobación de la posición de la cuña calefactora	11
5.2. Contacto con la configuración del sistema	12
6. Guía rápida del COMET 700/500	13
6.1. Encender el COMET 700/500 (línea superior)	13
6.2. Apagar el COMET 700/500 (línea inferior)	13
7. Panel de control del COMET 700	14
7.1. Descripción general del panel de control	14
7.2. Botones de función	14
7.3. Visualización del LED de estado	15
7.4. Símbolos de la pantalla de estado	16
7.5. Símbolos de la pantalla de estado	16
7.6. Símbolos de la pantalla de trabajo	17
8. Menú de configuración del panel de control COMET 700	18
8.1. Descripción general de la navegación por el menú	18
8.2. Configurar, guardar y seleccionar recetas (Guardar recetas)	19
8.3. Introducción de nombres de recetas	21
8.4. Modo de espera	22
8.5. Modo avanzado	22
8.6. Información de servicio	23
8.7. Información general	23
8.8. Advertencias	23
8.9. Configuración de la máquina	23
8.10. Modo de aplicación	24
8.11. Establecer valores	24
8.12. Grabación de datos de soldadura y configuración WLAN Configuración WLAN	25

8.13. Restablecer (a valores predeterminados)	25
8.14. Pantalla de distancia del día	25
8.15. Bloqueo por tecla	26
9. Puesta en servicio del COMET 700	27
9.1. Entorno de trabajo y seguridad	27
9.2. Preparación para soldar	27
9.3. Proceso de soldadura	29
10. Advertencias y mensajes de error del COMET 700	31
11. Panel de control del COMET 500	32
11.1. Descripción general del panel de control	32
11.2. Pantalla LED de estado	32
11.3. Símbolos de la pantalla	33
11.4. Ajuste del sistema de la unidad	33
11.5. Bloqueo por tecla	33
12. Puesta en servicio del COMET 500	34
12.1. Entorno de trabajo y seguridad	34
12.2. Preparación para soldar	35
12.3. Proceso de soldadura	37
13. Errores de COMET 500	38
14. Preguntas frecuentes, causas y medidas del COMET 700/500	38
15. Ensamblaje de los accesorios del COMET 700/500	39
15.1. Sustitución de los rodillos de accionamiento/presión	39
15.2. Montaje del kit de campo	40
15.3. Ensamblaje de la barra guía	41
15.4. Montaje de la extensión del rodillo impulsor	41
16. Mantenimiento del COMET 700/500	42
17. Desecho del COMET 700/500	43
18. Declaración de conformidad del COMET 700/500	43

Instrucciones de funcionamiento (Traducción del manual de instrucciones original)

Enhorabuena por comprar su COMET 700 o 500.

Ha elegido una máquina de soldadura con cuña calefactora de primera clase.

Se desarrolló y fabricó de acuerdo con tecnología de vanguardia en la industria del procesamiento de plásticos.

También, se ha fabricado con materiales de alta calidad.



Recomendamos que conserve siempre el manual de instrucciones con el dispositivo.

máquina soldadora con cuña caliente COMET 700/500



Puede encontrar más información en COMET 700/500 y la aplicación myLeister en leister.com

1. Aplicación COMET 700/500

1.1 Instrucciones de seguridad importantes

Lea las instrucciones de funcionamiento antes de ponerlo en marcha por primera vez.

Además de las instrucciones de seguridad contenidas en las secciones individuales de este manual de instrucciones, siempre deben cumplirse las siguientes normativas.

Advertencia



Existe un peligro para la vida

debido a una descarga eléctrica debido a la tensión eléctrica. Por lo tanto, la máquina soldadora solo debe conectarse a tomas y cables de extensión con un conductor de protección a tierra. Proteja la máquina soldadora de la humedad y condiciones húmedas. Antes de la puesta en marcha, compruebe que el cable de alimentación, el enchufe y el cable de extensión no presenten daños eléctricos ni mecánicos. La máquina soldadora solo puede ser abierta por personal formado y calificado.



Riesgo de incendio y explosión

La máquina soldadora puede convertirse en una fuente de ignición para incendios y explosiones. Por lo tanto, no debe utilizarse cerca de gases explosivos o materiales inflamables. Para evitar que se queme el material que se va a soldar, lea la hoja de datos de seguridad del fabricante del material. La máquina soldadora solo debe utilizarse en un área abierta o bien ventilada.



Riesgo de quemaduras

No toque la cuña calefactora ni las piezas circundantes cuando estén calientes. Toque el dispositivo únicamente por los mangos y las unidades operativas. Siempre espere a que el equipo se haya enfriado.

Precaución



La tensión nominal especificada en el equipo debe coincidir con la **tensión de alimentación**. Si falla la tensión de línea, apague el interruptor principal y coloque la máquina soldadora en la posición de estacionamiento.



Si el dispositivo se está utilizando en obras de construcción, se debe utilizar **un disyuntor de corriente** para proteger al personal de la obra de descargas eléctricas **debido al agua o humedad**.



No toque las partes móviles.

Existe el riesgo de quedar enganchado de forma involuntaria y ser arrastrado. No use prendas de vestir holgadas como bufandas o chalets. Amarre el cabello largo o protéjalo usando un casco.



El dispositivo **solamente se debe operar bajo supervisión** ya que el calor desprendido puede provocar la ignición de materiales inflamables.

Además, el equipo debe usarse solo por **especialistas** o bajo la supervisión de estos. No se permite que los niños utilicen el dispositivo.



Cuando suelde, tenga en cuenta los peligros del dispositivo en el área circundante, por ejemplo, riesgo de tropiezos, riesgo de resbalones, luz solar fuerte, equipo desatendido, etc.

1.2. Uso previsto

El COMET 700/500 está diseñado para la soldadura de traslape de películas termoplásticas y láminas de sellado. Utilice únicamente piezas de repuesto y accesorios originales Leister; de lo contrario, cualquier reclamación de garantía o garantía quedará invalidada.

Geometría de la soldadura

- El ancho máximo de traslape de las membranas inferior y superior es de 125 mm.
- Ancho de la soldadura 50 mm.
- soldadura por costura con/sin canal de prueba (dependiendo de la versión).

Tipos de material y grosores

Las propiedades específicas del material pueden influir en la capacidad de soldadura.

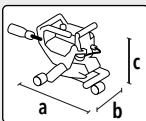
Materiales	Valor de referencia del espesor del material	Cuña calefactora
PE-HD, PP	0.5 mm – 2.5 mm / 20 mil – 100 mil	Cobre
PE-LD, TPO, FPO	0.5 mm – 3.0 mm / 20 mil – 120 mil	Cobre
CSPE	0.5 mm – 2.5 mm / 20 mil – 100 mil	Acero
PVC/P	0.5 mm – 3.0 mm / 20 mil – 120 mil	Acero

Materiales adicionales previa solicitud.

1.3. Uso no previsto

Cualquier otro uso o uso más allá del tipo de uso descrito se considera un uso no previsto. En particular, la soldadura de materiales no previstos.

2. Datos técnicos de COMET 700/500

			COMET 700 230 V	COMET 700 120 V	COMET 500 230 V	COMET 500 120 V
	Tensión	* V~	230	120	230	120
	Potencia	W	2300	1700	2300	1700
	Frecuencia	Hz	50/60			
	Temperatura	°C	Entre 80 y 460			
		°F	176 y 860			
	accionamiento	m/min ft/min	Entre 0.8 y 8.0 2.6 y 26.2			
	Fuerza máxima de unión	N lbf	1000 225			
	Nivel de ruido LA	L _{pA} (dB)	60.4 (K = 3 dB)			
	Nivel de potencia de sonido	L _{WA} (dB)	68.4 (K = 3 dB)			
	Nivel de vibración	a _h (m/s ²)	< 2.5 (K = 1.5 m/s ²)			
	Peso (sin el cable de la fuente de poder)	kg* lbs.*	9.4 20.7	9.4 20.7	9.2 20.3	9.2 20.3
	Dimensiones	a) mm pulgadas	375 (kit de campo) o 325 (kit de interiores) 14.7 (kit de campo) o 12.7 (kit de interiores)			
		b) mm pulgadas	285 (kit de campo) o 245 (kit de interiores) 11.1 (kit de campo) o 9.6 (kit de interiores)			
		c) mm pulgadas	285 (kit de campo) o 260 (kit de interiores) 11.1 (kit de campo) o 10.2 (kit de interiores)			
			 			

* No se puede cambiar el voltaje de conexión. Nos reservamos el derecho de realizar cambios técnicos.

3. Transporte del COMET 700/500

Utilice la caja de almacenamiento suministrada y el mango acoplado a la caja de almacenamiento para transportar la máquina soldadora con cuña caliente.



La cuña **calefactora (15)** debe haberse enfriado hasta al menos 60 °C/140 °F antes del transporte.



¡No almacene nunca material inflamable (p. ej., plástico, madera o papel) en la caja de transporte!

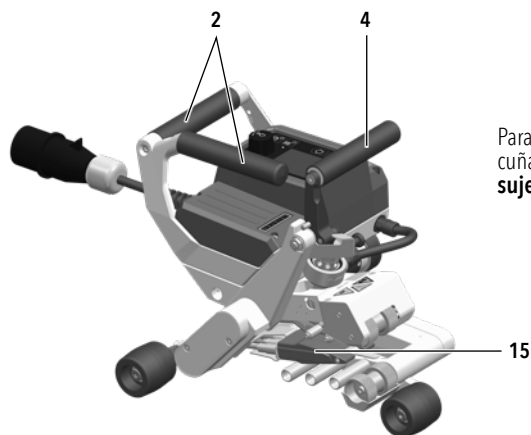


Nunca utilice los **mangos (2)** y la palanca de **sujeción (4)** del dispositivo ni los mangos de la caja de almacenamiento para transportar la grúa.



Cumpla con las normativas nacionales **aplicables relacionadas con el transporte y la elevación de cargas**.

El peso total de su COMET 700/500, incluida la caja de transporte, es de hasta 14.5 kg (dependiendo de la versión).



Para levantar manualmente la máquina soldadora con cuña caliente, utilice los **mangos (2)** y la palanca de **sujeción (4)**.

4. Su COMET 700/500

4.1. Placa de tipo e identificación

El modelo y el número de serie se indican en la **placa de identificación del equipo (18)**. Transfiera esta información a su manual de instrucciones. Para todas las consultas a nuestro representante o al centro de servicio de Leister autorizado siempre cuente con esta información.

Modelo:.....

Número de serie:

Ejemplo de placa de identificación para COMET 700 y COMET 500



4.2. Alcance de la entrega

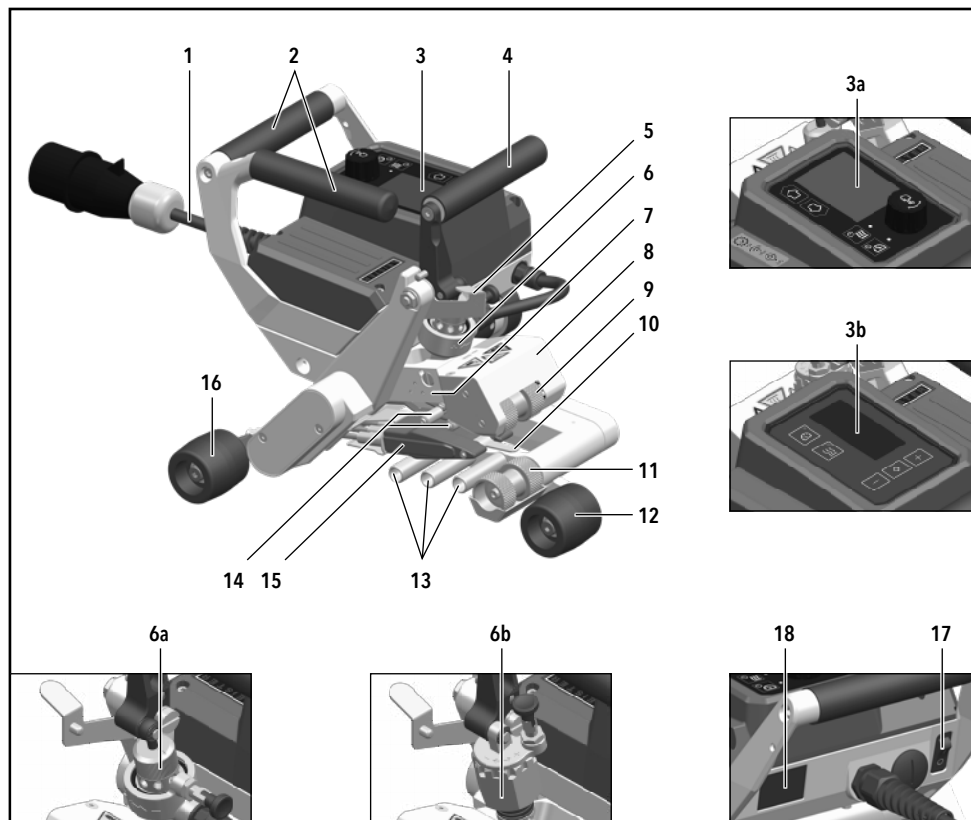
Equipo estándar en la caja de almacenamiento:

- 1 máquina soldadora con cuña caliente COMET 700/500 (según sus especificaciones)
- 1 guía rápida (pegada en la caja)
- 1 instrucción de seguridad
- 1 cepillo de latón
- 1 certificado de prueba (solo COMET 700)

4.3. Accesorios opcionales

Puede encontrar más información acerca de accesorios opcionales en [leister.com](https://www.leister.com)

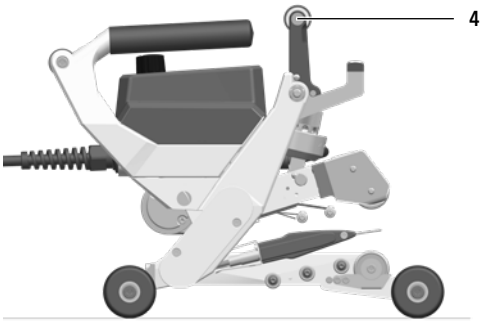
4.4. Resumen de las partes del equipo



- | | |
|--|--|
| 1. Cable de alimentación | 11. del rodillo de accionamiento/presión inferior |
| 2. para los mangos | 12. del rodillo del sistema de contacto inferior |
| 3. del panel de control | 13. del sistema de contacto inferior |
| 4. palanca de sujeción
(3a COMET 700, 3b COMET 500) | 14. del sistema de contacto superior |
| 5. para bloqueo de la palanca | 15. cuña de soldadura |
| 6. módulo de fuerza de unión
(6a COMET 700, 6b COMET 500) | 16. del rodillo de guía frontal
(según la especificación de su dispositivo) |
| 7. brazo de sujeción | 17. del interruptor principal |
| 8. cabezal basculante | 18. Placa de identificación (con número de modelo y número de serie) |
| 9. accionamiento/rodillo de presión, superior | |
| 10. de la lengüeta de remolque (según la especificación de su dispositivo) | |

4.5. Posición de estacionamiento

La palanca de **sujeción (4) debe estar** abierta durante las interrupciones del trabajo y para el enfriamiento. El dispositivo debe almacenarse de acuerdo con la figura siguiente y asegurarse de que no ruede de forma independiente.



4.6. Interrupción de la fuente de alimentación



La tensión nominal especificada en el equipo debe coincidir con la **tensión de alimentación**. Si falla la tensión de línea, apague el interruptor principal y coloque la máquina soldadora en la posición de estacionamiento.

Estado del dispositivo antes de la interrupción del suministro eléctrico	Duración del corte de energía	Estado del dispositivo tras la interrupción del suministro eléctrico	
		COMET 700	COMET 500
El accionamiento y el calefactor están encendidos	≤ 5 s	Si la receta BÁSICA se carga: El dispositivo continúa funcionando sin una protección por reinicio con los mismos ajustes que antes del corte de energía. Si se carga otra receta: El dispositivo sigue funcionando sin protección frente al reinicio con los ajustes almacenados en la receta.	El dispositivo continúa funcionando sin una protección por reinicio con los mismos ajustes que antes del corte de energía.
	> 5 s	El dispositivo se reinicia. Aparece la pantalla de inicio en la pantalla.	
El accionamiento o el calefactor están apagados	> 0 s	El dispositivo se reinicia. Aparece la pantalla de inicio en la pantalla.	

5. Ajustes en COMET 700/500

5.1. Comprobación de la posición de la cuña calefactora



Antes de alinear la cuña calefactora con la máquina soldadora, el dispositivo debe enfriarse y el interruptor principal debe estar apagado. El cable de alimentación debe haberse desconectado de la fuente de alimentación.



Riesgo de aplastamiento y cizallamiento

Al accionar la palanca de sujeción y el brazo de sujeción, existe el riesgo de lesiones en la mano. Sujete siempre la máquina soldadora con cuña caliente por los mangos y unidades de control proporcionadas.

Compruebe si la **cuña calefactora (15)** está alineada centralmente con el rodillo de **accionamiento/presión (11)** (Figura 1). Si este no es el caso:

- Afloje los tres tornillos avellanados de la placa de protección del cable (figura 2) y retire la placa de protección del cable.
- Afloje ligeramente los dos tornillos del cilindro en la placa de cuña (figura 3). Los tornillos del cilindro no deben estar completamente flojos
- Alinee la **cuña calefactora (15)** de manera que esté en el centro del rodillo de **accionamiento/presión en la parte inferior (11)**.
- Vuelva a apretar los dos tornillos del cilindro en la placa de cuña (figura 3).
- Vuelva a colocar la placa de protección del cable con los tres tornillos avellanados (figura 2). Asegúrese de que los cables de los cartuchos de calentamiento y la sonda de temperatura no estén prensados.

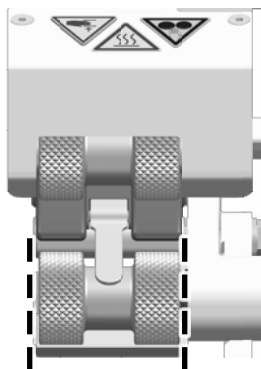


Figura 1

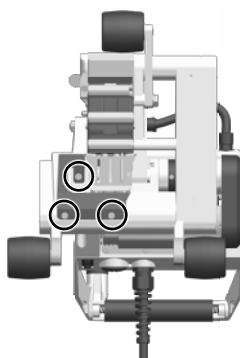


Figura 2

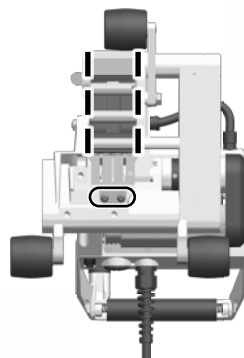


Figura 3

5.2. Contacto con la configuración del sistema

Dependiendo de la longitud de la cuña calefactora y del material que se va a soldar, es necesaria una configuración diferente del sistema de contacto inferior (13) y el sistema de contacto superior (14) es necesario para mejorar el contacto en la **cuña de soldadura (15)**.

El material a soldar	1. Rodillo de contacto	Placa de contacto corta	Placa de contacto larga	Ejemplo (cuña de 60 mm)
PE-HD, PE-LD, PP, TPO, FPO	pequeño	Grosor de la lámina 1.0 mm	Doblar 31 mm, 2 piezas	Figura 4
CSPE	grande	Grosor de la lámina 0.8 mm	Doblar 31 mm, 2 piezas	Figura 5
PVC/P	grande	Grosor de la lámina 0.8 mm	Doblar 46 mm, 1 pieza	Figura 6

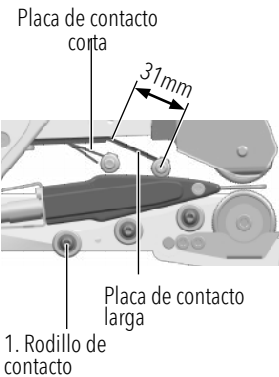


Figura 4

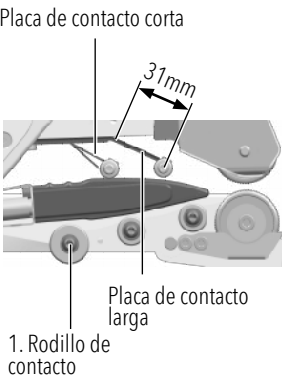


Figura 5

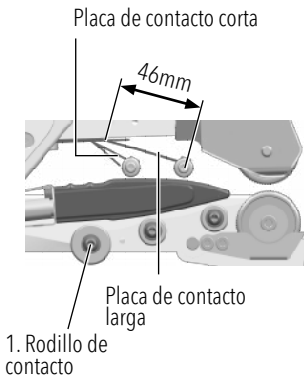
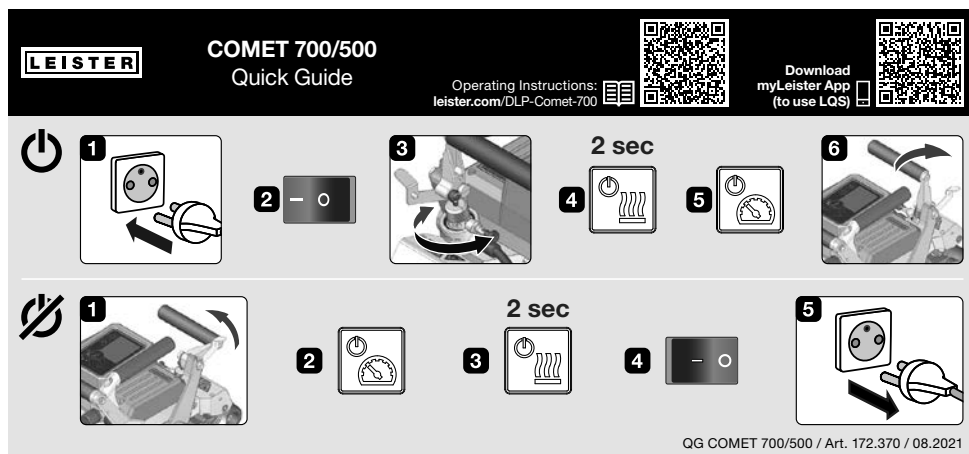


Figura 6

6. Guía rápida del COMET 700/500



6.1. Encender el COMET 700/500 (línea superior)

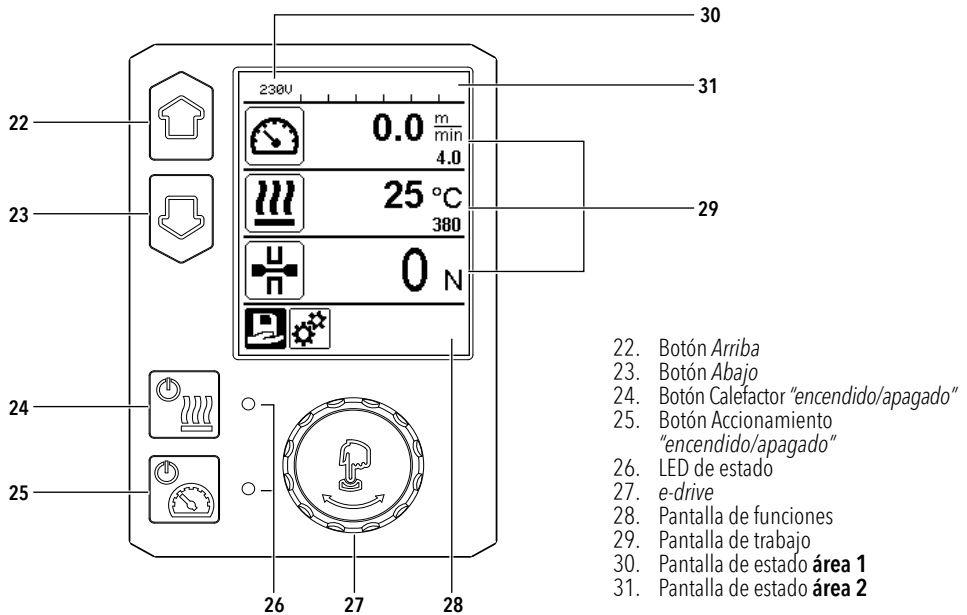
1. **Cable de alimentación (1)** a la fuente de voltaje
2. Encienda el dispositivo en el **interruptor principal (17)**
3. Ajuste la fuerza de unión con el **módulo de fuerza de unión (6)**
4. Encienda el calentador con la *llave de calentamiento de encendido/apagado (24 o 38)* (presione la llave durante 2 segundos); espere hasta que se alcance el valor nominal de la temperatura de la cuña calefactora (aproximadamente 2 a 3 minutos)
5. Encienda el accionamiento con la *llave de encendido/apagado del Accionamiento (25 o 37)*
6. Cierre la **palanca de la abrazadera (4)**

6.2. Apagar el COMET 700/500 (línea inferior)

1. Abra la **palanca de sujeción (4)**.
2. Apague el accionamiento con la *llave de encendido/apagado de Accionamiento (25 o 37)*
3. Gire la *llave de encendido/apagado de Calentamiento (24 o 38)* (presione la llave durante 2 segundos)
4. Apague el dispositivo con el **interruptor principal (17)**
5. Desconecte el **cable de alimentación (1)** de la fuente de voltaje y permita que el dispositivo se enfríe.

7. Panel de control del COMET 700

7.1. Descripción general del panel de control



7.2. Botones de función

Botón		Pantalla de trabajo de selección actual	Pantalla de la función de selección actual	Selección actual Menú de configuración
	Arriba (22) Abajo (23)	cambia la posición dentro de la pantalla de trabajo	cambia de la pantalla de función a la pantalla de trabajo.	cambia la posición en el menú Configuración.
	Calefactor activado/desactivado (24)	Enciende y apaga el calefactor	Enciende y apaga el calefactor	Sin función
	Accionamiento encendido/apagado (25)	Enciende y apaga el accionamiento	Enciende y apaga el accionamiento	Sin función
	Presione e-drive (27)	Se adopta el valor ajustado y la selección vuelve directamente a la pantalla de función	Se ejecuta la función seleccionada	Selecciona la posición seleccionada
	Gire e-Drive (27)	Establece los puntos de ajuste deseados en incrementos de 5 °C o 0.1 m/min	Cambia la posición en la pantalla de función	- El cambio de posición dentro del menú de configuración - establece el valor de la posición seleccionada

7.3. Visualización del LED de estado

Calentamiento

El **LED de estado (26)** del botón *Calefactor encendido/apagado de (24)* muestra el estado de calefactor correspondiente.

LED de estado(26) del botón de encendido/apagado de Calefactor (24)	Condición	Causa
El LED está apagado	El calefactor está apagado.	
El LED parpadea en verde	El calefactor está activado, la temperatura de cuña calefactora está fuera del rango de tolerancia	
El LED se ilumina en verde	El calefactor está activada, la temperatura de cuña calefactora está dentro del rango de tolerancia	
Si, durante el funcionamiento, aparece un mensaje de advertencia en el área de visualización de estado 2 (31) o si hay un mensaje de error en la pantalla de trabajo (29) , se mostrará de la siguiente manera:		
El LED parpadea en rojo	Mensaje de advertencia para el calefactor	ver  Mensajes de advertencia y error COMET 700 [10]
El LED se ilumina en rojo	Mensaje de error para el calentamiento	ver  Mensajes de advertencia y error COMET 700 [10]

Accionamiento

El **LED de estado (26)** del *Accionamiento encendido/apagado (25)* muestra el estado de la unidad.

El LED de estado (26) para el botón de encendido/apagado del accionamiento (25)	Condición	Causa
El LED está apagado	El calefactor está apagado.	
El LED se ilumina en verde	El accionamiento está encendido	
Si, durante el funcionamiento del accionamiento, aparece un mensaje de advertencia en el área 2 de la pantalla de estado (31) o si hay un mensaje de error en la pantalla de trabajo (29) , se mostrará de la siguiente manera:		
El LED parpadea en rojo	El límite de potencia de la unidad está activo	ver  Mensajes de advertencia y error COMET 700 [10]
El LED se ilumina en rojo	La unidad tiene un error	ver  Mensajes de advertencia y error COMET 700 [10]

7.4. Símbolos de la pantalla de estado

Pantalla de estado área 1 (30)

Nombre de la receta	Parámetros de soldadura seleccionados actualmente Si los nombres contienen más de 6 caracteres, los primeros 6 caracteres se muestran primero, seguidos de los caracteres restantes.
230 V	Tensión de alimentación actual en enchufe
N.º 1	Número de archivo actual del registro de datos de soldadura

Pantalla de estado área 2 (31)



Advertencia presente



Subtensión



Sobretensión



Bloqueo de tecla activo



Calefactor activado



Grabación de datos activa



Conexión WLAN



Señal GPS disponible

7.5. Símbolos de la pantalla de estado

Seleccione los menús disponibles con la *e-Drive* (27) .

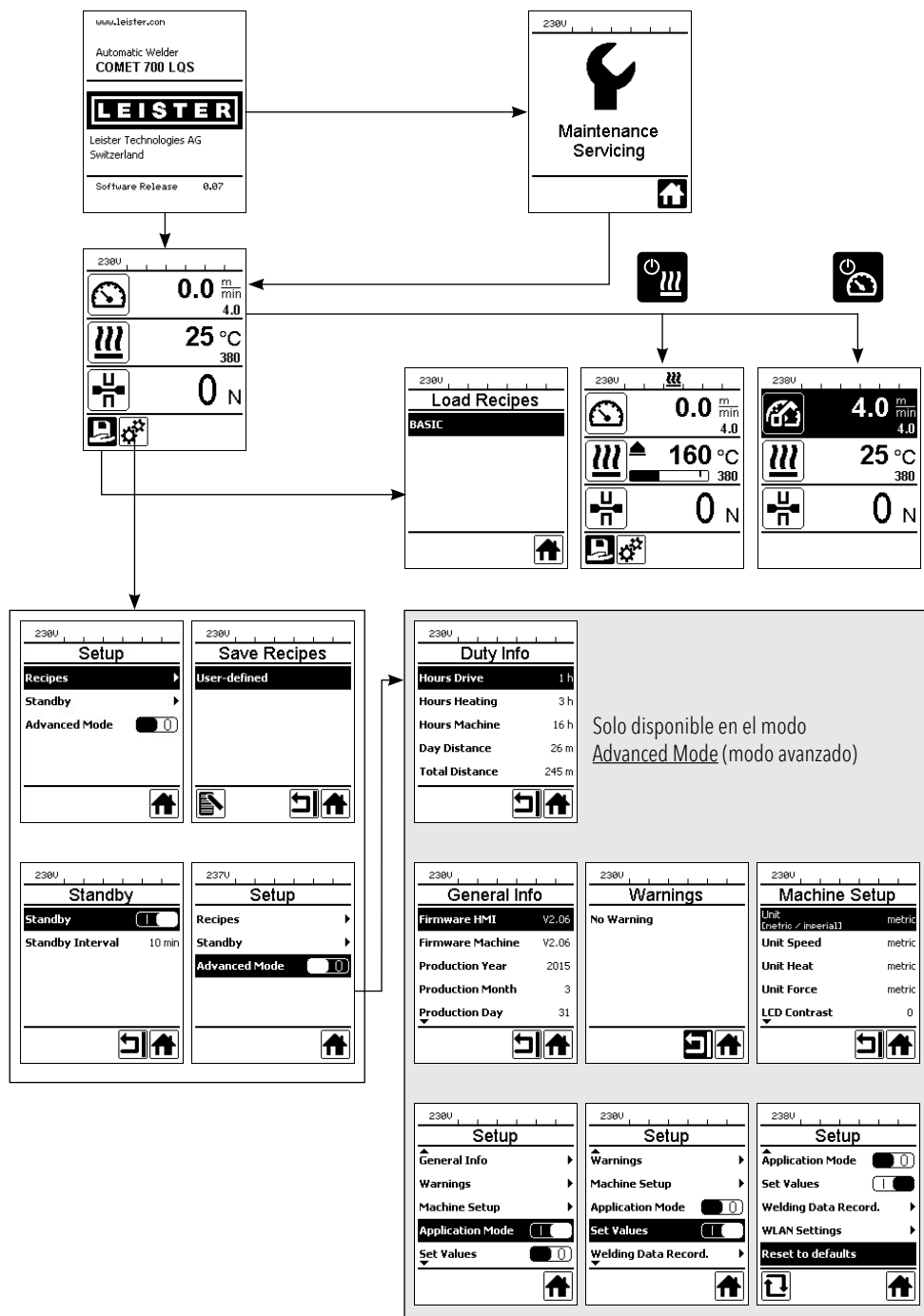
Símbolo	Significado	Símbolo	Significado
	Abre la receta		Menú de servicio (solo se puede acceder introduciendo la contraseña)
	Ajustes		Guardar
	Volver a la pantalla de trabajo		Eliminar
	Retroceder un nivel		Edición
	Restablecer		

7.6. Símbolos de la pantalla de trabajo

Símbolo	Significado
	Velocidad de accionamiento desbloqueada [m/min o ft/min]
	Velocidad de accionamiento bloqueada [m/min o ft/min]
	Temperatura de cuña calefactora [°C/°F]
	Fuerza de unión [N/lbf]
	Cuadro de información
	Dispositivo en modo de espera Cuando el contador expira, el calefactor se apaga. Consulte Modo de espera [8.4]
	Se ha producido un error. También aparece un código de error. (El dispositivo ya no está listo para funcionar.) Comuníquese con un Centro de servicio Leister autorizado. Consulte Mensajes de advertencia y error COMET 700 [10]
	El dispositivo tiene una advertencia consulte Mensajes de advertencia y error COMET 700 [10]
	La flecha que apunta hacia arriba y la barra de progreso indican que el punto de ajuste (mostrado en la barra de progreso) aún no se ha alcanzado (demasiado fría). El valor intermitente es el valor real. El valor junto a la barra de progreso es el valor nominal.
	La flecha que apunta hacia abajo y la barra de progreso indican que el punto de ajuste (mostrado en la barra de progreso) aún no se ha alcanzado (demasiado caliente). El valor intermitente es el valor real. El valor junto a la barra de progreso es el valor nominal.
	Si los <u>Valores de ajuste</u> están activados, se muestran tanto la temperatura real (tamaño de fuente grande) como la temperatura ajustada (tamaño de fuente pequeño). Ajuste predeterminado ex-works. Véase Visualización del valor real (Ajustar valores) [8.11]
	Si se desactiva <u>Valores de ajuste</u> , solo se muestran los valores reales. Véase Visualización del valor real (Valores de ajuste) [8.11]

8. Menú de configuración del panel de control COMET 700

8.1. Descripción general de la navegación por el menú



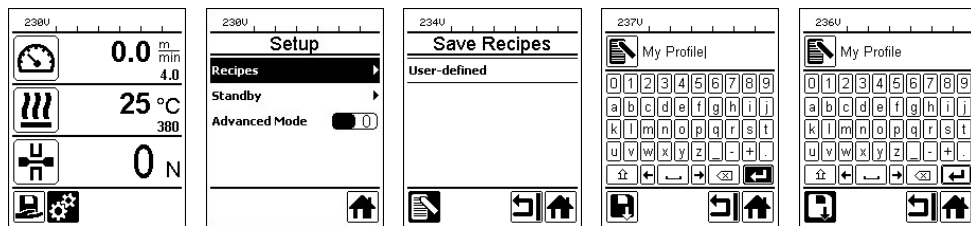
8.2. Configurar, guardar y seleccionar recetas (Guardar recetas)

Su COMET 700 tiene más de 9 recetas que se pueden definir libremente y las Recetas guardadas **BÁSICAS** conservan los valores objetivo ajustados actualmente del accionamiento y los parámetros de soldadura de temperatura en cuña calefactora bajo un nombre definible por el usuario (máximo 12 caracteres), consulte  Introducción de nombres de recetas [8.3].

Creación de una nueva receta

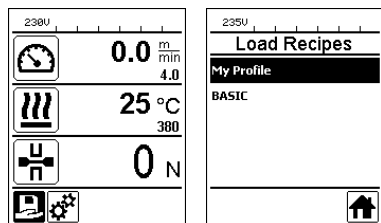
1. Configuración de los puntos de ajuste deseados [**Pantalla de trabajo (29)**, *e-drive (27)*].
2. Seleccione y confirme el símbolo **Ajustes** [**Pantalla de función (28)**, *e-drive (27)*]
3. Seleccione y confirme el menú **Recetas** [Selección de menú, *e-drive (27)*]
4. Seleccione y confirme el menú Definido por el usuario [Selección de menú, *e-drive (27)*]
5. Seleccione y confirme el símbolo Editar [**Pantalla de función (28)**, *e-drive (27)*]
6. Introduzca el nombre de la receta deseada, consulte  Introducir el nombre de la receta [8.3]
7. Seleccione la *tecla y confirme*, consulte  Introducir el nombre de la receta [8.3]
8. Seleccione y confirme el icono **Guardar** [**Pantalla de función (28)**, *e-drive (27)*].

La receta que acaba de crear se ha guardado y se puede acceder a ella en cualquier momento con el nombre que se ha introducido.



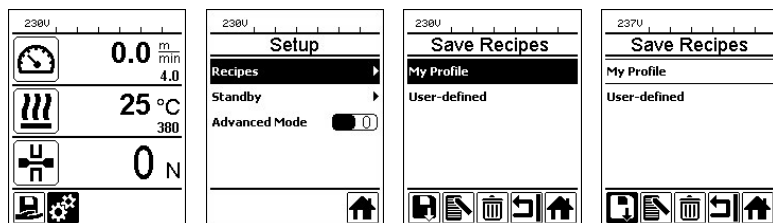
Cargar receta existente

1. Seleccione y confirme el símbolo Abrir receta [**Pantalla de función (28)**, *e-drive (27)*].
2. Utilice las teclas *Arriba* y *Abajo* (22/23) o la *e-drive (27)* para ajustar el cursor en la receta deseada y confirme con el *e-drive (27)*.
 - Si cambia los puntos de ajuste en las recetas definidas por el usuario durante el funcionamiento, no se guardan.
 - Si desea aplicar los valores de ajuste utilizados más recientemente al reiniciar el dispositivo, debe seleccionar el **BÁSICO**.
 - Preprogramado. La fórmula seleccionada actualmente se selecciona en el área de **Pantalla de estado 1 (30)**. La receta **BÁSICA** es una excepción. Si se selecciona **BÁSICA**, solo aparece la tensión de red en la **Pantalla de estado (30)**.



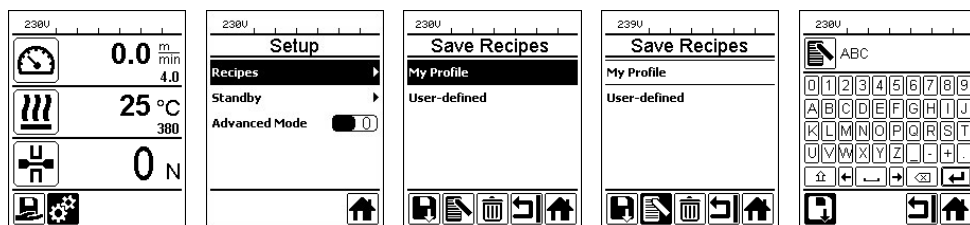
Sobrescribir receta existente

1. Configure nuevos valores objetivo [**No es necesario encender la pantalla de trabajo (29), e-Drive (27)**], el calefactor ni el accionamiento
2. Seleccione y confirme el símbolo Ajustes [**Pantalla de función (28), e-drive (27)**]
3. Seleccione y confirme el menú Recetas [Selección de menú, *e-drive (27)*]
4. Seleccione y confirme la receta que desea sobrescribir [Selección de menú, *e-drive (27)*]
5. Seleccione y confirme el símbolo Guardar [**Pantalla de función (28), e-drive (27)**]



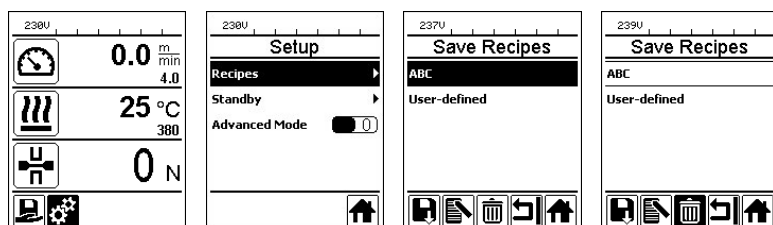
Renombrar la receta existente

1. Seleccione y confirme el símbolo Ajustes [**Pantalla de función (28), e-drive (27)**]
2. Seleccione y confirme el menú Recetas [Selección de menú, *e-drive (27)*]
3. Seleccione y confirme la receta a cambiar [Selección de menú, *e-drive (27)*]
4. Seleccione y confirme Editar símbolo [**Pantalla de función (28), e-drive (27)**]
5. Introducir nombre de la nueva receta (consulte el nombre de la receta [8.3])
6. Seleccione la tecla de entrada (consulte el nombre de la receta [8.3])
7. Seleccione y confirme el símbolo Guardar [**Pantalla de función (28), e-drive (27)**]



Eliminar receta existente

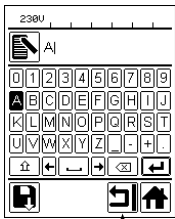
1. Seleccione y confirme el símbolo Ajustes [**Pantalla de función (28), e-drive (27)**]
2. Seleccione y confirme el menú Recetas [Selección de menú, *e-drive (27)*]
3. Seleccione y confirme la receta que desea sobrescribir [Selección de menú, *e-drive (27)*]
4. Seleccione y confirme el símbolo Eliminar [**Pantalla de función (28), e-drive (27)**]



8.3. Introducción de nombres de recetas

Los nombres deben definirse con un máximo de 12 caracteres.

Botón		Selección de caracteres (32)	Selección de símbolos (33)
	Arriba (22) Abajo (23)	Selección vertical de caracteres	
	Gire e-Drive (27)	Selección horizontal de caracteres	Selección de símbolo horizontal
	Presione e-drive (27)	Confirmar los caracteres seleccionados	Confirmar los símbolos seleccionados



28

32

33

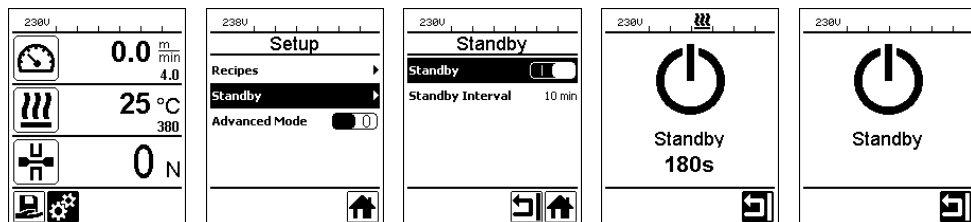
	Cambiar entre mayúsculas y minúsculas
	Mover la posición del cursor en el nombre
	Insertar un espacio en blanco
	Borrar un carácter (el carácter situado a la izquierda del cursor)
	Seleccione este símbolo para cambiar a la pantalla de función (28)

8.4. Modo de espera

El modo de espera se desactiva en la entrega de fábrica.

Activar modo de espera

1. Seleccione y confirme el símbolo **Ajustes** [**pantalla de función (28)**, *e-drive (27)*]
2. Seleccione y confirme el menú **En espera** [Selección de menú, *e-drive (27)*]
3. **Confirmar modo en espera**, gire la *e-drive (27)* en sentido horario (**En espera I**) y confirme [Selección de menú, *e-drive (27)*]
4. Seleccionar y confirmar el **intervalo de espera**, ajustar y confirmar el intervalo de tiempo deseado [Selección de menú, *e-drive (27)*]



Si el motor está apagado, el calefactor se activa y si no se activa ningún botón durante el tiempo definido en Intervalo de espera, el dispositivo pasará automáticamente a la pantalla de espera. En la **pantalla de trabajo (29)** aparece el mensaje en **espera 180 s**. Si la *e-drive (27)* Standby aparece en la pantalla de **trabajo (29)** en. Si se pulsa la *e-drive (27)* durante el modo de espera, el dispositivo cambia al modo de trabajo. El calentador debe volver a encenderse manualmente.

Desactivar modo de espera

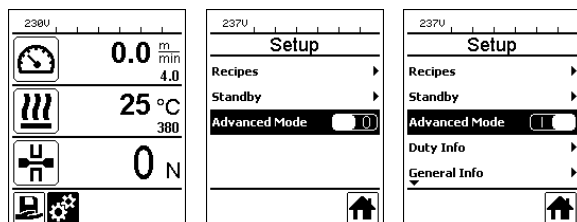
1. Seleccione y confirme el símbolo **Ajustes** [**Pantalla de funciones (28)**, *e-drive (27)*]
2. Seleccione y confirme el menú **En espera** [Selección de menú, *e-drive (27)*]
3. Confirme el modo **en espera**, gire la *e-drive (27)* en sentido contrario a las agujas del reloj (**En espera 0**) y confirme [Selección de menú, *e-drive (27)*]

8.5. Modo avanzado

Las funciones extendidas se desactivan de fábrica.

Habilitar funciones avanzadas

1. Seleccione y confirme el símbolo **Ajustes** [**Pantalla de funciones (28)**, *e-drive (27)*]
2. Seleccione y confirme el modo **Avanzado** [Selección de menú, *e-drive (27)*]
3. Gire la *e-drive (27)* en sentido horario (**Modo Avanzado I**) y confirme [Selección de menú, *e-drive (27)*]



Hay información adicional y opciones de configuración disponibles en el modo Avanzado (consulte Descripción general de la navegación por menús [8.1] y los capítulos siguientes).

Desactivar funciones avanzadas

1. Seleccione y confirme el símbolo Ajustes [**Pantalla de funciones (28)**, *e-drive* (27)]
2. Seleccione y confirme el modo Avanzado [Selección de menú, *e-drive* (27)]
3. Gire la *e-drive* (27) en sentido horario (Modo Avanzado 0) y confirme [Selección de menú, *e-drive* (27)]

8.6. Información de servicio

238U	
Duty Info	
Hours Drive	1 h
Hours Heating	3 h
Hours Machine	16 h
Day Distance	26 m
Total Distance	245 m
	

Disponible solo con funciones avanzadas Modo avanzado.

En Información de servicio encontrará información sobre el tiempo de ejecución de su COMET 700.

Horas de accionamiento: tiempo de funcionamiento actual de la unidad

Horas de calentamiento: tiempo de funcionamiento actual del calefactor

Horas de la máquina: tiempo de funcionamiento actual de la máquina

Distancia del día: distancia recorrida desde el último restablecimiento (debe restablecerse manualmente)

Distancia total: distancia recorrida desde que el dispositivo se puso en funcionamiento

8.7. Información general

238U	
General Info	
Firmware HMI	V2.06
Firmware Machine	V2.06
Production Year	2015
Production Month	3
Production Day	31
	

Disponible solo con funciones avanzadas Modo avanzado.

En Información general encontrará información sobre la versión del software, además de información sobre la fecha de producción.

8.8. Advertencias

191U	
Warnings	
Undervoltage	
	

Disponible solo con funciones avanzadas Modo avanzado.

Las advertencias se muestran caso por caso en la pantalla de **estado (31)**. Si hay una advertencia pendiente, puede seguir trabajando prácticamente sin restricciones. El menú Advertencias indica el tipo de falla de funcionamiento.

Una vez rectificado la falla de funcionamiento, la entrada desaparece.

8.9. Configuración de la máquina

238U	
Machine Setup	
Unit: [Metric / Imperial]	metric
Unit Speed	metric
Unit Heat	metric
Unit Force	metric
LCD Contrast	0
	

Disponible solo con funciones avanzadas Modo avanzado.

Aquí se puede ajustar el sistema de la unidad de la máquina, así como la iluminación del **panel de control (3)**.

Unidad: Ajuste uniforme del sistema de la unidad (métrico/imperial) para la velocidad de accionamiento, la temperatura de cuña calefactora y la fuerza de unión

Velocidad de unidad: configuración individual de la unidad utilizada (métrica/imperial) para la velocidad de accionamiento

Unidad de calentamiento: el ajuste individual de la unidad utilizada (métrica/imperial) para la fuerza de unidad de temperatura en cuña calefactora

Fuerza de unidad: configuración individual de la unidad utilizada (métrica/imperial) para la fuerza de unión

Contraste de LCD: Ajuste el contraste de la pantalla

Retroiluminación de la pantalla LCD: Ajuste la retroiluminación de la pantalla

Retroiluminación de las teclas: Ajuste del teclado de iluminación de fondo en el **panel de control (3)**

8.10. Modo de aplicación

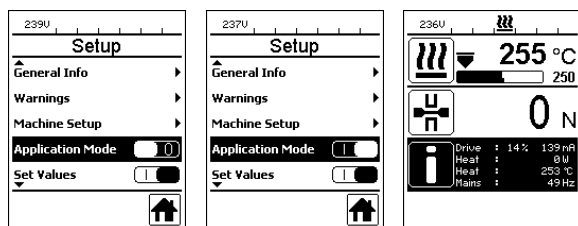
Disponible solo con funciones avanzadas Modo avanzado.

El modo de aplicación proporciona una visión general de la información relevante, como la tensión de la red eléctrica, el uso del calefactor, etc.

Activar visualización de valores actuales

1. Active las funciones avanzadas [consulte Funciones  avanzadas (modo Avanzado) [8.5]]
2. Seleccione y confirme Valores de ajuste [Selección de menú, *e-drive* (27)]
3. Gire la unidad electrónica (27) en el sentido de las agujas del reloj (Valores de ajuste I) y confirme [Selección de menú, *e-drive* (27)]

Ahora toda la información disponible se muestra en la **pantalla de trabajo (29)** debajo del parámetro de fuerza de unión.



Activar visualización de valores actuales

1. Active las funciones avanzadas [consulte Funciones  avanzadas (modo Avanzado) [8.5]]
2. Seleccione y confirme Valores de ajuste [Selección de menú, *e-drive* (27)]
3. Gire la unidad e-drive (27) en el sentido de las agujas del reloj (Modo de aplicación 0) y confirme [Selección de menú, *e-drive* (27)]

8.11. Establecer valores

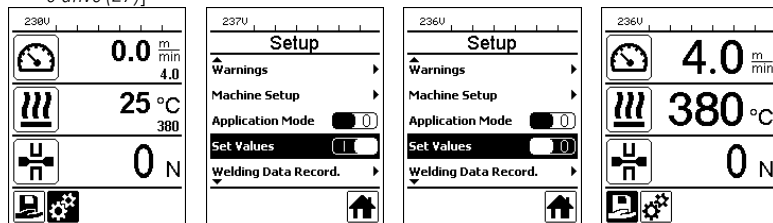
Disponible solo con funciones avanzadas Modo avanzado.

El indicador de valor real se activa en la fábrica.

Cuando se activa la pantalla de valores reales, el valor real (grande) y el valor nominal (pequeño) se muestran en la **pantalla de trabajo (29)**. Cuando se desactiva la visualización del valor real, solo se muestra el valor nominal. Esto se aplica a la temperatura de cuña calefactora y a la velocidad del disco. Solo se muestra el valor real para la fuerza de unión.

Desactivar visualización de valor real

1. Active las funciones avanzadas [consulte Funciones  avanzadas (modo Avanzado) [8.5]]
2. Seleccione y confirme Valores de ajuste [Selección de menú, *e-drive* (27)]
3. Gire la unidad electrónica (27) en el sentido de las agujas del reloj (Valores de ajuste I) y confirme [Selección de menú, *e-drive* (27)]



Reactivar la visualización del valor real

1. Active las funciones avanzadas [consulte Funciones  avanzadas (modo Avanzado) [8.5]]
2. Seleccione y confirme Valores de ajuste [Selección de menú, *e-drive* (27)]
3. Gire la unidad e-drive (27) en el sentido de las agujas del reloj (Valores de ajuste I) y confirme [Selección de menú, *e-drive* (27)]

8.12. Grabación de datos de soldadura y configuración WLAN Configuración WLAN

Disponible solo con funciones avanzadas Modo avanzado.

Su COMET 700 tiene el Sistema de Calidad Leister (LQS) y por lo tanto la función de registro de datos de soldadura. Con la aplicación LQS y myLeister, el COMET 700 registra la velocidad de la unidad, la temperatura de cuña calefactora y la fuerza de unión durante la soldadura sobre la longitud de la costura de soldadura en el intervalo de distancia especificado. Encontrará más información en las instrucciones de funcionamiento correspondientes de LQS/myLeister en leister.com.

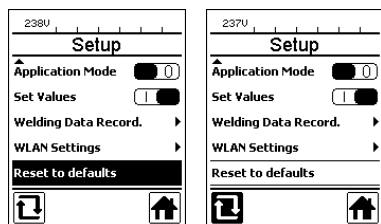
8.13. Restablecer (a valores predeterminados)

Disponible solo con funciones avanzadas Modo avanzado.

Esta función se puede utilizar para restablecer todos los valores ajustados individualmente a los ajustes de fábrica.

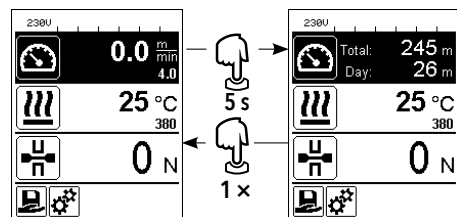
Precaución: El restablecimiento afectará tanto a la configuración como a la eliminación de las recetas.

1. Activar y confirmar funciones avanzadas [consulte Funciones  avanzadas (modo Avanzado) [8.5]]
2. Seleccionar y confirmar Restablecer valores predeterminados [Selección de menú, *e-drive* (27)]
3. Seleccionar y confirmar símbolo Restablecer [**Pantalla de funciones (28)**, *e-drive* (27)]



8.14. Pantalla de distancia del día

En cuanto se enciende el accionamiento y se muestra más de 100 N de fuerza en la **pantalla de trabajo (29)**, comienza el registro de la distancia soldada. Puede llamar a la distancia del día de la siguiente manera:



- Utilice las teclas de flecha *Arriba* (22) y *Abajo* (23) para colocar el cursor sobre la velocidad en la **pantalla de trabajo (29)**.
- Mantenga pulsada la *unidad e-drive* (27) durante 5 segundos.
- Ahora, los valores de la distancia del día y la distancia total se muestran en la pantalla de velocidad de accionamiento.
- Si se presiona brevemente la *e-drive* (27), la velocidad vuelve a aparecer en la **pantalla de trabajo (29)**.

En operación de soldadura

- La velocidad del accionamiento se bloquea durante la soldadura.
- Al presionar brevemente la *e-drive* (27) se desbloquea la velocidad del accionamiento.
- Mantenga pulsada la *unidad e-drive* (27) durante 5 segundos.
- Ahora, los valores de la distancia del día y la distancia total se muestran en la pantalla de velocidad de accionamiento.
- Si se presiona brevemente la *e-drive* (27), la velocidad vuelve a aparecer en la **pantalla de trabajo (29)**.
- Después de salir de la pantalla de distancia del día, la velocidad del accionamiento se bloquea de nuevo.

Cómo restablecer la distancia de un día

La distancia del día solo se puede restablecer una vez que se apague el accionamiento.

1. En **Información de servicio** (consulte **Tiempo** de funcionamiento (Información de servicio) [8.6]), seleccione la **línea Distancia** de día y confirme con **e-drive** (27).
2. Seleccione y confirme el símbolo **Restablecer** [**Pantalla de función (28)**, **e-drive** (27)].
3. La distancia de día se ha restablecido.

230U	
Duty Info	
Hours Drive	1 h
Hours Heating	3 h
Hours Machine	17 h
Day Distance	26 m
Total Distance	245 m

230U	
Duty Info	
Hours Drive	1 h
Hours Heating	3 h
Hours Machine	17 h
Day Distance	26 m
Total Distance	245 m

8.15. Bloqueo por tecla

El COMET 700 tiene una bloqueo de teclas. Así se bloquean las cuatro **teclas** (22 a 25) y la **e-drive** (27) del panel de **control** (3). El bloqueo de teclas se activa o desactiva pulsando simultáneamente las teclas **Arriba** y **Abajo** (22/23) durante al menos 2 segundos. Cuando el bloqueo de teclas está activado, se muestra en el área de la barra de **estado** 2 (31).

230U	
	0.0 ^m / _{min} 4.0
	25 °C 380
	0 N

9. Puesta en servicio del COMET 700

9.1. Entorno de trabajo y seguridad



Riesgo de incendio y explosión

La máquina soldadora puede convertirse en una fuente de ignición para incendios y explosiones. Por lo tanto, no debe utilizarse cerca de gases explosivos o materiales inflamables. Para evitar que se queme el material que se va a soldar, lea la hoja de datos de seguridad del fabricante del material. La máquina soldadora solo debe utilizarse en un área abierta o bien ventilada.



Riesgo

de envenenamiento en caso de sobrecalentamiento del PVC, se generan vapores tóxicos de cloruro de hidrógeno. Por lo tanto, siempre debe garantizarse una buena ventilación durante el trabajo. Además, al procesar PVC, siempre deben respetarse las especificaciones de los fabricantes del material.

Cable de alimentación y cable de extensión



El cable de alimentación (1) y el de extensión deben poder moverse libremente y no deben obstaculizar al usuario o a terceros durante el trabajo (peligro de tropiezo).



Los cables de extensión deben estar autorizados para el lugar en que se utilizarán (tales como en exteriores) y estar marcadas según corresponda. Debe observarse la sección transversal mínima para los cables de extensión (dependiendo de la longitud requerida y la carga actual). Los cables de extensión deben ser lo más cortos posible y siempre deben desenrollarse cuando se utilizan. Asegúrese de que todos los cables de extensión cumplan con los códigos y normativas locales.

Deben utilizarse enchufes de conector adecuados limpios y sin corrosión.

230 V~	hasta	50 m	de $3 \times 1.5 \text{ mm}^2$	120 V~	hasta	50 m	de $3 \times 1.5 \text{ mm}^2$
	hasta	100 m	$3 \times 2.5 \text{ mm}^2$		hasta	100 m	$3 \times 2.5 \text{ mm}^2$



Uso en generadores

de energía móviles La siguiente fórmula se aplica a la clasificación de energía de los generadores de energía móviles: El valor nominal del generador de energía = al menos 2 veces el valor nominal de energía de todos los dispositivos utilizados.

Si está utilizando un generador de energía móvil, debe tener una fracción de distorsión total de la forma de onda sinusoidal (THD=distorsión armónica total) de menos del 6 %. Esta información puede encontrarse en los datos técnicos o puede obtenerse del proveedor.

Cuando se utilizan generadores de energía móviles con un valor de THD superior al 6 %, pueden producirse daños en los componentes electrónicos. Por lo tanto, Leister recomienda utilizar generadores de energía portátiles con tecnología de inversor.

La máquina soldadora con cuña caliente solo puede encenderse y apagarse cuando el generador está en funcionamiento, de lo contrario los componentes electrónicos podrían dañarse.

9.2. Preparación para soldar



Conecte el dispositivo a una toma de corriente con un conductor de **protección**. Utilice únicamente cables de extensión con conductores de protección.



La tensión nominal especificada en el equipo debe coincidir con la **tensión de alimentación**. Si falla la tensión de línea, apague el interruptor principal y coloque la máquina soldadora en la posición de estacionamiento.



Si el dispositivo se está utilizando en obras de construcción, se debe utilizar **un disyuntor de corriente** para proteger al personal de la obra de descargas eléctricas **debido al agua o humedad**.

Arranque del dispositivo

- Conecte la máquina soldadora con cuña caliente a través del interruptor **principal (17)** una vez que haya preparado el entorno de trabajo y ajustado la máquina de soldadura de cuña caliente de acuerdo con la descripción (consulte  Ajustes en el COMET 700/500 [5]).
- Tras el arranque, la pantalla de Arranque aparecerá brevemente en visualizador, con el número de versión actual del software y la designación del dispositivo.
- A continuación, se visualizan los puntos de ajuste de la última receta utilizada (la receta BASIC se muestra cuando se pone en marcha el dispositivo por primera vez).



Riesgo de aplastamiento y cizallamiento

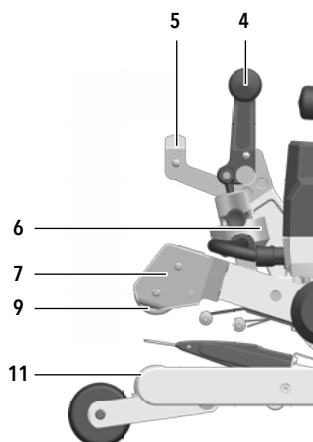
Al accionar la palanca de sujeción y el brazo de sujeción, existe el riesgo de lesiones en la mano. Sujete siempre la máquina soldadora con cuña caliente por los mangos y unidades de control proporcionadas.



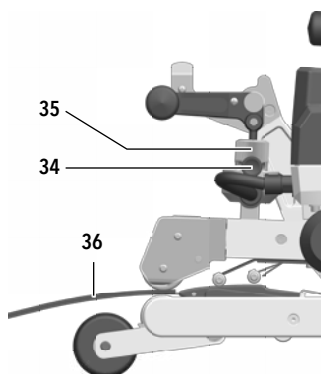
Si se supera la fuerza de unión máxima de 1000 N, el dispositivo puede sufrir daños mecánicos.

Ajuste de la fuerza de unión

- Desbloquee el bloqueo de la palanca de **sujeción (5)** y abra la palanca de **sujeción (4)**.
 - Desbloquee el **bloqueo del anillo de ajuste (34)** en el módulo de fuerza de **unión (6)** y gire el anillo de **ajuste (35)** en sentido antihorario hasta la apertura máxima del brazo de **sujeción (7)**.
 - Coloque dos tiras **reactivas (36)** del material que se va a soldar una encima de la otra entre los rodillos de accionamiento/presión **superior e inferior (9/11)** y cierre la palanca de **sujeción (4)**.
 - Gire el anillo de **ajuste (35)** del módulo de fuerza de **unión (6)** en el sentido de las agujas del reloj hasta que los rodillos de **accionamiento/presión superior e inferior (9/11)** sujeten ligeramente las tiras **reactivas (36)**.
 - Desbloquee el bloqueo de la palanca de **sujeción (5)** y abra la palanca de **sujeción (4)**.
 - Gire el anillo de **ajuste (35)** en sentido horario mientras el módulo de fuerza de **unión (6)** está abierto hasta que la fuerza de unión mostrada en la pantalla de **trabajo (29)** coincida con la fuerza de unión deseada con el brazo de **sujeción (4)** cerrado y las tiras **reactivas (36)** insertadas.
- Para ello, la palanca de **sujeción (4)** debe abrirse y cerrarse repetidamente.
- Bloquee el cierre del anillo de **ajuste (34)** en el módulo de fuerza de **unión (6)**, de modo que la fuerza de unión no se pueda ajustar involuntariamente.



Palanca de sujeción (4) abierta



Palanca de sujeción (4) cerrada

Ajuste de los parámetros de soldadura para la velocidad del accionamiento y la temperatura de la cuña calefactora antes de la soldadura

Si el accionamiento está apagado, los parámetros de soldadura de funcionamiento y velocidad de soldadura del convertidor en la **pantalla de trabajo (29)** se ajustan de la siguiente manera:

- Mediante las teclas de flecha *Arriba (22)* y *Abajo (23)*, puede ajustar el cursor en la posición deseada.
- Gire la unidad *e-drive (27)* hasta el punto de ajuste.
- Se cambia a la **pantalla de función (28)** al presionar *e-drive (27)*. Si no se pulsa ningún botón en 5 segundos, esto sucede automáticamente.

9.3. Proceso de soldadura

Notas

Para obtener una calidad de soldadura satisfactoria, se deben seguir las siguientes instrucciones.

- Antes de utilizar el soldador automático, las soldaduras de prueba deben llevarse a cabo de acuerdo con las instrucciones de soldadura del fabricante del material y con las normas o directrices nacionales. Deben comprobarse las soldaduras de prueba.
- El ancho máximo de traslape de las membranas inferior y superior es de 125 mm.
- Las láminas de sellado deben estar limpias y secas entre los traslapes y en el lado superior e inferior.
- No se permite soldar en caso de lluvia o a través de charcos.

Iniciar la soldadura



No toque las partes móviles.

Existe el riesgo de quedar enganchado de forma involuntaria y ser arrastrado. No use prendas de vestir holgadas como bufandas o chales. Amarre el cabello largo o protéjalo usando un casco.



Riesgo de quemaduras

No toque la cuña calefactora ni las piezas circundantes cuando estén calientes. Toque el dispositivo únicamente con las asas y las unidades de funcionamiento y deje que se enfríe siempre.

- Una vez que haya ajustado todos los parámetros de soldadura de acuerdo con sus requisitos, inicie el calentamiento. La tecla de encendido/apagado del *calefactor (24)* debe mantenerse presionada durante 2 segundos.
- En cuanto se enciende el calefactor, suena una señal acústica. El LED de **estado (26)** de la *tecla Calefactor Encendido/Apagado (24)* se enciende y la **pantalla de trabajo (29)** muestra brevemente Calefactor encendida.
- Si la pantalla de valores reales (consulte Pantalla de valores reales (Ajustar valores) [8.11]) está activada, se muestra una pantalla dinámica de la temperatura de cuña caliente actual.
- Asegúrese de que se ha alcanzado la temperatura de la cuña calefactora antes de comenzar el trabajo. El tiempo de calentamiento es de 2 a 3 minutos.
- Introduzca la máquina soldadora con cuña caliente en las láminas de plástico traslapadas.
- Arranque el accionamiento con la tecla *Accionamiento encendido/apagado (25)*.
- Cierre la palanca de **sujeción (4)**, de modo que el bloqueo de la palanca de **sujeción (5)** se enganche.
- Si ha activado la grabación de datos de soldadura (consulte Grabación de datos de soldadura (Registro de datos de soldadura) y Configuración WLAN (Configuración WLAN) [8.12]), el número de documento de la soldadura actual se muestra en el área de visualización de **estado 1 (30)** alternando con la visualización de tensión de la red.
- Durante el proceso de soldadura, la máquina soldadora con cuña caliente puede guiarse a lo largo del traslape utilizando los **mangos (2)** o la barra guía opcional.

Ajuste de los parámetros de soldadura para la velocidad del accionamiento y la temperatura de la cuña calefactora antes de la soldadura

Si el accionamiento está apagado, los parámetros de soldadura de funcionamiento y velocidad de soldadura del convertidor en la **pantalla de trabajo (29)** se ajustan de la siguiente manera:

- Durante la soldadura, la velocidad de la unidad se bloquea y el cursor se coloca en el campo de velocidad de la unidad.
- Presione brevemente la *e-Drive* (27) para desbloquear la velocidad del accionamiento y gire la *e-Drive* (27) para cambiar la velocidad objetivo.
- Después de 5 segundos o presione la *e-Drive* (27), la velocidad del accionamiento se bloquea de nuevo.
- Con las teclas de flecha *arriba* (22) y *abajo* (23), puede ajustar el cursor en la pantalla de trabajo del calefactor. Gire la *e-drive* (27) para ajustar la temperatura objetivo.



Velocidad de accionamiento bloqueada



Velocidad de accionamiento desbloqueada

Soldadura de acabado

- Desbloquee el bloqueo de la palanca de **sujeción (5)** y abra la palanca de **sujeción (4)** poco antes del final de la soldadura. El **accionamiento/rodillo de presión (9)** y el **accionamiento inferior/rodillo de presión (11)** nunca deben funcionar directamente entre sí.
- Apague el convertidor y el calefactor con las teclas *Accionamiento encendido/apagado* (25) y La tecla *Calefactor encendido/apagado* (24) debe mantenerse presionada durante 2 segundos.
- Aparece la pantalla Calefactor apagada en la **pantalla de trabajo (29)**.
- Apague ahora el dispositivo con el **interruptor principal (17)** y desconecte el **cable de alimentación (1)** de la red eléctrica.

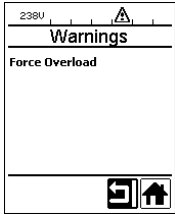
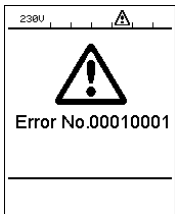
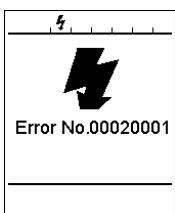


- Espere hasta que el dispositivo se enfríe.
- Compruebe que el **cable de alimentación (1)** y el enchufe no presentan daños eléctricos ni mecánicos.
- Limpie la **cuña calefactora (15)** y los **rodillos de accionamiento/presión (9/11)** así como el sistema de **contacto (13/14)** con el cepillo de latón.

10. Advertencias y mensajes de error del COMET 700

Los mensajes de advertencia y error se muestran en el **área de visualización de estado 2 (31)** o en la **pantalla de trabajo (29)**.

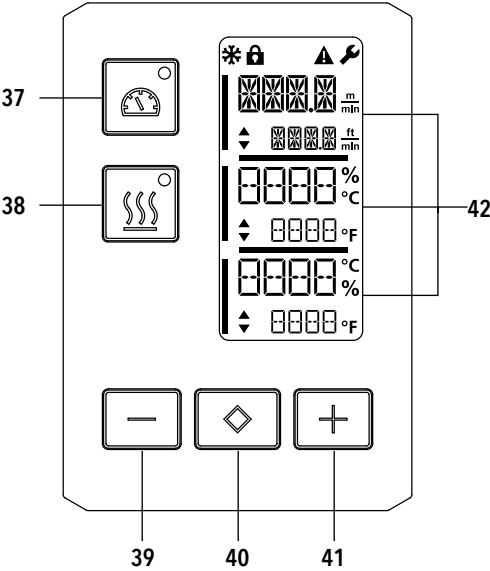
- Si hay una advertencia, puede seguir trabajando sin restricciones, aunque debería encontrar y corregir la causa de la advertencia.
- Se puede acceder a información específica sobre el tipo de advertencia en cualquier momento a través del menú Configuración en la Pantalla Advertencia (consulte  Pantalla Advertencia (Advertencias) [8.8]).
- Si aparece un mensaje de error, no puede seguir trabajando. El calefactor y el accionamiento se apagan automáticamente. El código de error correspondiente se muestra de inmediato en la **pantalla de trabajo (29)**.

Tipo de mensaje	Visualización	Código de error/Mensaje de advertencia	Descripción de error
Advertencias		Sobrecalent. Ambiente	La temperatura ambiente de la electrónica es demasiado alta
		Sobrecalent. Amb.: IMH	La temperatura ambiente de la unidad operativa es demasiado alta
		Subtensión	Baja tensión presente
		Sobretensión	Sobretensión presente
		Sobrecarga de fuerza	se ha superado la fuerza de unión máxima (1000 N)
		Sobrecarga del accionamiento	La limitación de corriente del accionamiento está activa
Error (error)		Grupo 0001'XXXX p. ej., 00010001	Problemas de temperatura con la solución de componentes electrónicos: Esperar a que el equipo se haya enfriado.
		Grupo 0002'XXXX p. ej., 00020001	Solución de problemas de tensión: Compruebe la fuente de tensión
		Grupo 0004'XXXX p. ej., 00040002	Problemas de hardware ¹
		Grupo 0008'XXXX p. ej., 00080001	Problemas con el sensor de ^{temperatura} ¹
		Grupo 0200'XXXX p. ej., 02000001	Problemas del módulo de ^{comunicación} ¹
		Grupo 0400'XXXX p. ej., 04000001	Problemas con el accionamiento ¹

¹ Tome una foto del mensaje de error y póngase en contacto con el Centro de servicio de Leister.

11. Panel de control del COMET 500

11.1. Descripción general del panel de control



- 37. Tecla de *accionamiento encendido/apagado* con LED de estado
- 38. Tecla del *calefactor encendido/apagado* con LED de estado
- 39. Tecla de Menos
- 40. Tecla de confirmación
- 41. Tecla de Más
- 42. Mostrar campos

Los valores reales se muestran en fuente grande y los valores de consigna en fuente pequeña. El cursor se encuentra en el lado izquierdo y la unidad de parámetros en el lado derecho.

11.2. Pantalla LED de estado

Unidad

El **LED de estado** de la llave *Accionamiento encendido/apagado* (37) muestra el estado respectivo de la unidad.

LED de estado " <i>encendido/apagado</i> " del <i>accionamiento</i> (37)	Condición
El LED está apagado	El accionamiento está apagado
El LED está verde continuamente	El accionamiento está encendido

El LED de estado

De la tecla *Calefactor encendida/apagada* (38) muestra el estado de calentamiento respectivo.

LED de estado del botón de <i>encendido/apagado</i> de <i>Calefactor</i> (38)	Condición
El LED está apagado	El calefactor está apagado.
El LED parpadea en verde	El calefactor está activado, la temperatura de cuña calefactora está fuera del rango de tolerancia
El LED está verde continuamente	El calefactor está activada, la temperatura de cuña calefactora está dentro del rango de tolerancia

Accionamiento y calefactor

Si ambos LED del *accionamiento encendido/apagado* (37) y del *encendido/apagado* del *calentamiento* (38) parpadean simultáneamente, hay un error (consulte los mensajes de error COMET 500 [13]).

11.3. Símbolos de la pantalla

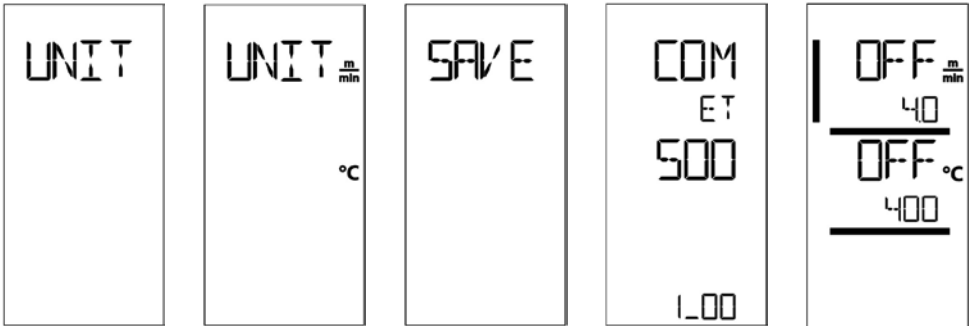
Símbolo	Significado
	Bloqueo de tecla activo
	Cool down mode Símbolo de enfriamiento
	Error presente , consulte  los mensajes de error COMET 500 [13]
	Se requiere servicio

11.4. Ajuste del sistema de la unidad

Se pueden ajustar las unidades para la velocidad y para la temperatura de la cuña calefactora.

Temperatura: °C 0 °F
Velocidad: $\frac{\text{m}}{\text{min}}$ 0 $\frac{\text{ft}}{\text{min}}$

- Mantenga presionadas las teclas de *accionamiento encendido/apagado (37)* y del *calefactor encendido/apagado (38)* simultáneamente y encienda el dispositivo con el interruptor **principal (17)**. UNIT aparece entonces en la pantalla.
- Confirme con el botón *Confirmar (40)*.
- Utilice las teclas *Menos (39)* y *Más (41)* para ajustar el sistema de unidad deseado.
- Confirme con el botón *Confirmar (40)*.
- Utilice el botón *Más (41)* para seleccionar GUARDAR.
- Confirme con el botón *Confirmar (40)*.
- Las unidades se guardan, aparece la pantalla de inicio.



11.5. Bloqueo por tecla

El COMET 500 tiene un bloqueo de teclas. Bloquea las 5 teclas del panel de control. El bloqueo de teclas se activa o desactiva al presionar simultáneamente las teclas *Menos (39)* y *Más (41)* durante al menos 3 segundos. Cuando el bloqueo de teclas está activado, se muestra en el **campo de visualización (42)** (consulte  Visualización del LED de estado [11.2]).

12. Puesta en servicio del COMET 500

12.1. Entorno de trabajo y seguridad



Riesgo de incendio y explosión

La máquina soldadora puede convertirse en una fuente de ignición para incendios y explosiones. Por lo tanto, no debe utilizarse cerca de gases explosivos o materiales inflamables. Para evitar que se queme el material que se va a soldar, lea la hoja de datos de seguridad del fabricante del material. La máquina soldadora solo debe utilizarse en un área abierta o bien ventilada.



Riesgo

de envenenamiento en caso de sobrecalentamiento del PVC, se generan vapores tóxicos de cloruro de hidrógeno. Por lo tanto, siempre debe garantizarse una buena ventilación durante el trabajo. Además, al procesar PVC, siempre deben respetarse las especificaciones de los fabricantes del material.

Cable de alimentación y cable de extensión



El cable de alimentación (1) y el de extensión deben poder moverse libremente y no deben obstaculizar al usuario o a terceros durante el trabajo (peligro de tropiezo).



Los cables de extensión deben estar autorizados para el lugar en que se utilizarán (tales como en exteriores) y estar marcadas según corresponda. Debe observarse la sección transversal mínima para los cables de extensión (dependiendo de la longitud requerida y la carga actual). Los cables de extensión deben ser lo más cortos posible y siempre deben desenrollarse cuando se utilizan. Asegúrese de que todos los cables de extensión cumplan con los códigos y normativas locales.

Deben utilizarse enchufes de conector adecuados limpios y sin corrosión.

230 V~	hasta	50 m	de 3 × 1.5 mm²	120 V~	hasta	50 m	de 3 × 1.5 mm²
	hasta	100 m	3 x 2.5 mm²		hasta	100 m	3 x 2.5 mm²



Uso en generadores

de energía móviles La siguiente fórmula se aplica a la clasificación de energía de los generadores de energía móviles:

El valor nominal del generador de energía = al menos 2 veces el valor nominal de energía de todos los dispositivos utilizados.

Si está utilizando un generador de energía móvil, debe tener una fracción de distorsión total de la forma de onda sinusoidal (THD=distorsión armónica total) de menos del 6 %. Esta información puede encontrarse en los datos técnicos o puede obtenerse del proveedor.

Cuando se utilizan generadores de energía móviles con un valor de THD superior al 6 %, pueden producirse daños en los componentes electrónicos. Por lo tanto, Leister recomienda utilizar generadores de energía portátiles con tecnología de inversor.

La máquina soldadora con cuña caliente solo puede encenderse y apagarse cuando el generador está en funcionamiento, de lo contrario los componentes electrónicos podrían dañarse.

12.2.Preparación para soldar



Conecte el dispositivo a una toma de corriente con un conductor de **protección**. Utilice únicamente cables de extensión con conductores de protección.

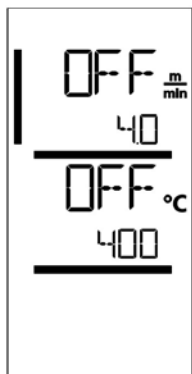
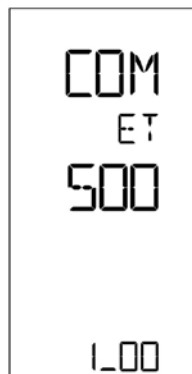


La tensión nominal especificada en el equipo debe coincidir con la **tensión de alimentación**. Si falla la tensión de línea, apague el interruptor principal y coloque la máquina soldadora en la posición de estacionamiento.



Si el dispositivo se está utilizando en obras de construcción, se debe utilizar **un disyuntor de corriente** para proteger al personal de la obra de descargas eléctricas **debido al agua o humedad**.

Arranque del dispositivo



- Conecte la máquina soldadora con cuña caliente a través del interruptor **principal (17)** una vez que haya preparado el entorno de trabajo y ajustado la máquina de soldadura de cuña caliente de acuerdo con la descripción (consulte  Ajustes en el COMET 700/500 [5]).
- Tras el arranque, la pantalla de Arranque aparecerá brevemente en visualizador, con el número de versión actual del software y la designación del dispositivo.
- A continuación se muestra la visualización de los últimos valores de punto de ajuste establecidos.



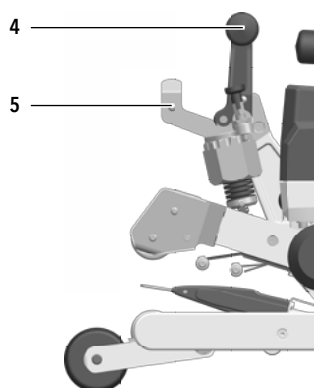
Riesgo de aplastamiento y cizallamiento

Al accionar la palanca de sujeción y el brazo de sujeción, existe el riesgo de lesiones en la mano. Sujete siempre la máquina soldadora con cuña caliente por los mangos y unidades de control proporcionadas.

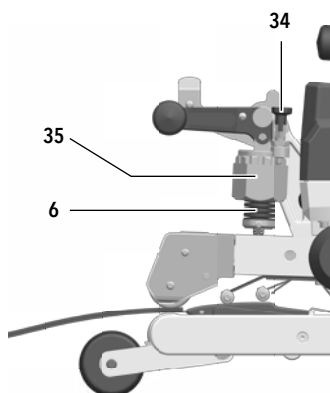
Ajuste de la fuerza de unión

El **módulo de fuerza de unión (6)** en el COMET 500 evita el ajuste de una fuerza de unión excesiva al soldar espesores de material de hasta 3 mm. Se aplica una fuerza de unión menor para materiales más finos y una fuerza de unión mayor para materiales más gruesos. La fuerza de soldadura puede aumentarse o disminuirse ligeramente girando el **anillo de ajuste (35)**. El rango de ajuste es de aprox. 360°. Proceda como se indica a continuación para ajustar la fuerza de unión:

- Desbloquee el bloqueo de la palanca de **sujeción (5)** y abra la palanca de **sujeción (4)**.
- Desbloquee el **bloqueo del anillo de ajuste (34)** en el módulo de fuerza de **unión (6)**.
- Gire el **anillo de ajuste (35)** en el **módulo de fuerza de unión (6)**. Al girarlo en la dirección "+", aumenta la fuerza de unión y al girarlo en la dirección "-" se reduce. El **anillo de ajuste (35)** puede girarse aprox. 360° desde la posición mínima a la máxima.
- Una vez ajustada la fuerza de unión deseada, vuelva a bloquear el bloqueo del **anillo de ajuste (34)**.
- Si no conoce la mejor fuerza de unión, coloque el **anillo de ajuste (35)** en la posición media. Después de una soldadura de prueba, puede aumentar o disminuir la fuerza de unión, si es necesario.



Palanca de sujeción (4) abierta



Palanca de sujeción (4) cerrada

Ajuste de los parámetros de soldadura para la velocidad del accionamiento y la temperatura de la cuña calefactora antes de la soldadura

- Si el accionamiento está apagado, los parámetros de soldadura de temperatura de cuña calefactora y velocidad del convertidor en los **campos de visualización (42)** se establecen de la siguiente manera:
- Mediante la tecla *Confirmar* (40), puede establecer el cursor en el parámetro deseado.
- Utilice las teclas *Más* (41) y *Menos* (39) para establecer los valores del parámetro seleccionado.

12.3. Proceso de soldadura

Notas

Para obtener una calidad de soldadura satisfactoria, se deben seguir las siguientes instrucciones.

- Antes de utilizar el soldador automático, las soldaduras de prueba deben llevarse a cabo de acuerdo con las instrucciones de soldadura del fabricante del material y con las normas o directrices nacionales. Deben comprobarse las soldaduras de prueba.
- El ancho máximo de traslape de las membranas inferior y superior es de 125 mm.
- Las láminas de sellado deben estar limpias y secas entre los traslapes y en el lado superior e inferior.
- No se permite soldar en caso de lluvia o a través de charcos.

Iniciar la soldadura



No toque las partes móviles.

Existe el riesgo de quedar enganchado de forma involuntaria y ser arrastrado. No use prendas de vestir holgadas como bufandas o chales. Amarre el cabello largo o protéjalo usando un casco.



Riesgo de quemaduras

No toque la cuña calefactora ni las piezas circundantes cuando estén calientes. Toque el dispositivo únicamente con las asas y las unidades de funcionamiento y deje que se enfríe siempre.

- Una vez que haya ajustado todos los parámetros de soldadura de acuerdo con sus requisitos, inicie el calentamiento. La tecla del *Calefactor encendido/apagado (38)* debe mantenerse presionada durante 2 segundos.
- En cuanto se enciende el calefactor, se enciende el LED de estado del botón de *Calefactor encendido/apagado (38)*. Aparece una flecha apuntando hacia arriba junto al valor de punto de ajuste de la temperatura de cuña calefactora en los campos de **visualización (42)**. La temperatura de la cuña calefactora aumenta.
- Asegúrese de que se ha alcanzado la temperatura de la cuña calefactora antes de comenzar el trabajo. El tiempo de calentamiento es de 2 a 3 minutos.
- Introduzca la máquina soldadora con cuña caliente en las láminas de plástico traslapadas.
- Arranque la unidad con la tecla *accionamiento encendido/apagado (37)*.
- Cierre la palanca de **sujeción (4)**, de modo que el bloqueo de la palanca de **sujeción (5)** se enganche.
- Durante el proceso de soldadura, la máquina soldadora con cuña caliente puede guiarse a lo largo del traslape utilizando los **mangos (2)** o la barra guía opcional.

Ajuste de los parámetros de soldadura para la velocidad del accionamiento y la temperatura de la cuña calefactora antes de la soldadura

Si el accionamiento está encendido, los parámetros de soldadura en la **pantalla de trabajo (42)** se ajustan de la siguiente manera:

- Los parámetros de velocidad de accionamiento y temperatura de soldadura de la cuña calefactora pueden cambiarse en cualquier momento durante la soldadura (consulte  Ajuste de los parámetros de soldadura [12.2]). El cursor cambia automáticamente a la línea de velocidad del accionamiento 5 segundos después de la última entrada.

Soldadura de acabado

- Desbloquee el bloqueo de la palanca de **sujeción (5)** y abra la palanca de **sujeción (4)** poco antes del final de la soldadura. El **accionamiento/rodillo de presión (9)** y el **accionamiento inferior/rodillo de presión (11)** nunca deben funcionar directamente entre sí.
- Apague el accionamiento y el calefactor con las teclas *accionamiento encendido/apagado (37)* y *calefactor encendido/apagado (38)*. Mantenga presionada la tecla *Calefactor encendido/apagado (38)* durante 2 segundos.
- Apague ahora el dispositivo con el **interruptor principal (17)** y desconecte el **cable de alimentación (1)** de la red eléctrica.



- Espere hasta que el dispositivo se enfríe.
- Compruebe que el **cable de alimentación (1)** y el enchufe no presentan daños eléctricos ni mecánicos.
- Limpie la **cuña calefactora (15)** y los **rodillos de accionamiento/presión (9/11)** así como el sistema de **contacto (13/14)** con el cepillo de latón.

13. Errores de COMET 500

Tipo de mensaje	Pantalla	Código de error	Descripción de error
Error (error)		Grupo 0001'XXXX p. ej., 00010001	Solución de problemas de temperatura: Esperar a que el equipo se haya enfriado.
		Grupo 0004'XXXX p. ej., 00040002	Problemas de hardware ¹
		Grupo 0008'XXXX p. ej., 00080001	Problemas con el sensor de temperatura ¹
		Grupo 0400'XXXX p. ej., 04000001	Problemas con el accionamiento ¹

¹ Tome una foto del mensaje de error y póngase en contacto con el Centro de servicio de Leister.

14. Preguntas frecuentes, causas y medidas del COMET 700/500

Calidad deficiente del resultado de la soldadura:

- Compruebe la velocidad del accionamiento, la temperatura de la cuña calefactora y la fuerza
- **de unión potencial Limpie la cuña calefactora (15), los rodillos de accionamiento/presión (9/11) y el sistema de contacto (13/14)** con el cepillo de latón (consulte  el mantenimiento de COMET 700/500) [16].
- **Se ha utilizado un sistema de contacto incorrecto con la cuña calefactora (15)** mal colocado (consulte  Comprobar posición de la cuña calefactora [5.1])
- (consulte  Configuración del sistema de contacto [5.2])

15. Ensamblaje de los accesorios del COMET 700/500



El dispositivo debe haberse enfriado y el interruptor principal debe haberse apagado antes de desmontar o montar los componentes de la máquina soldadora con cuña caliente. El cable de alimentación debe haberse desconectado de la fuente de alimentación.

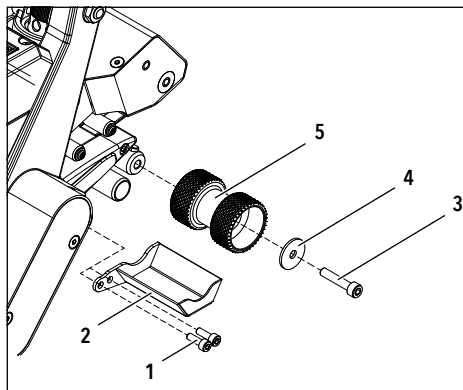


Riesgo de aplastamiento y cizallamiento

Al accionar la palanca de sujeción y el brazo de sujeción, existe el riesgo de lesiones en la mano. Sujete siempre la máquina soldadora con cuña caliente por los mangos y unidades de control proporcionadas.

15.1. Sustitución de los rodillos de accionamiento/presión

Según la aplicación, puede utilizar diferentes rodillos de **accionamiento/presión (9/11)** para el COMET 700/500. Hay varios rodillos disponibles. Solicite más información a su distribuidor.



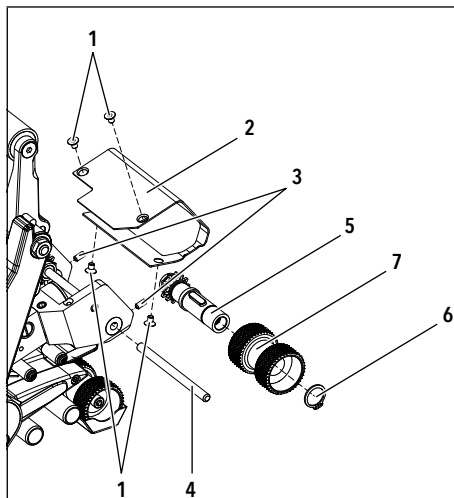
Ensamblaje del accionamiento inferior/rodillo de presión (11):

N.º de secuencia. 1 a 5

Ensamblaje del accionamiento inferior/rodillo de presión (11):

N.º de secuencia. 5 a 1

1. Tornillo de cilindro (2x)
2. cubierta del rodillo
3. arandela de
4. tornillo de cilindro
5. rodillo de accionamiento/rodillo de presión



Ensamblaje del accionamiento superior/rodillo de presión (9):

N.º de secuencia. 1 a 7

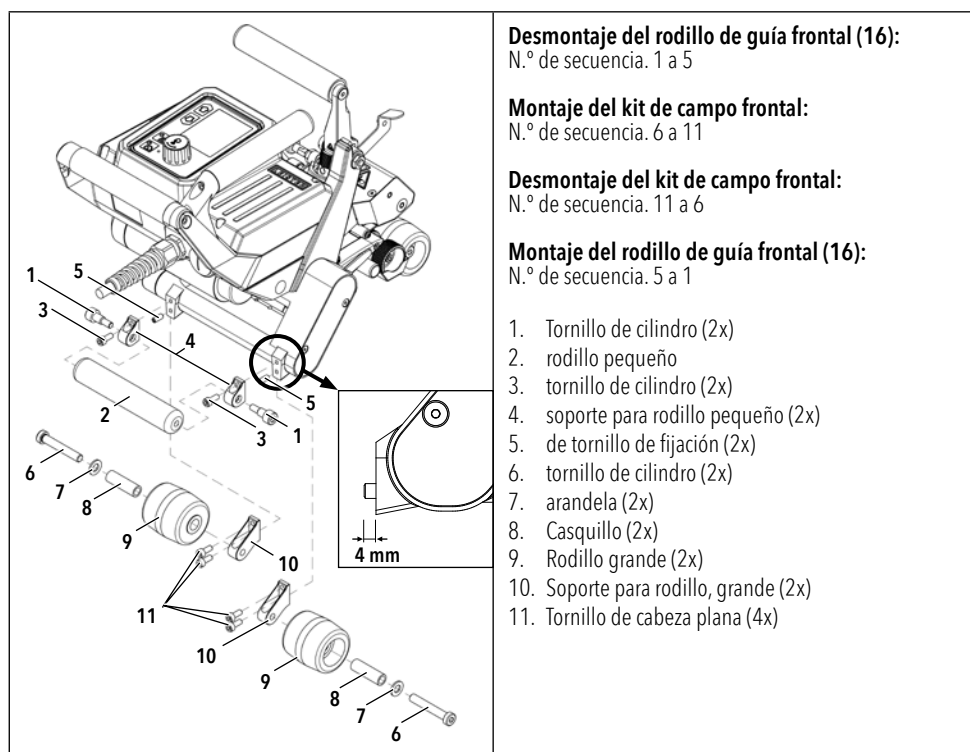
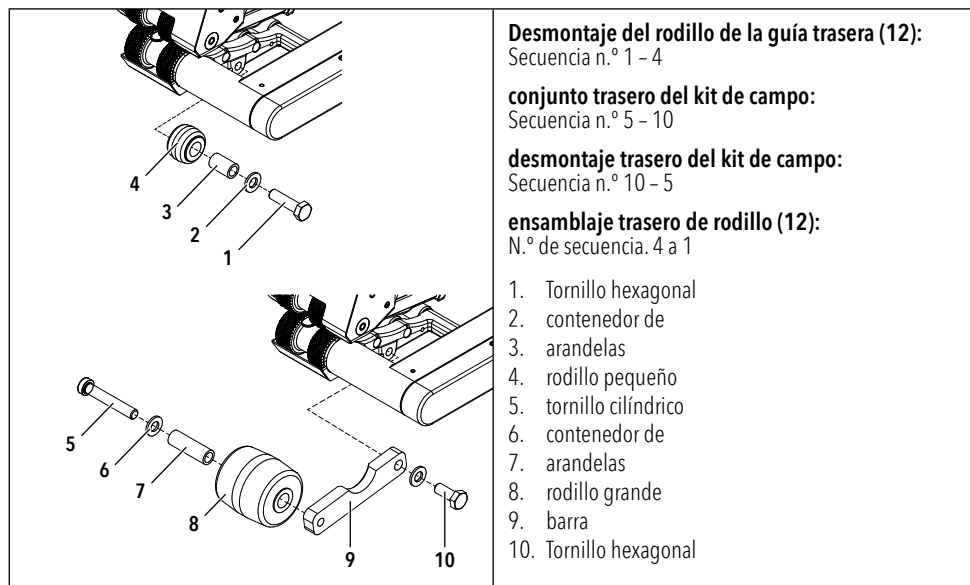
Ensamblaje del accionamiento superior/rodillo de presión (9):

N.º de secuencia. 7 a 1

1. Tornillo avellanado (4x)
2. Placa protectora, cabezal giratorio
3. Tornillo de fijación (2x)
4. eje de accionamiento con
5. llave
6. de anillo de bloqueo
7. de accionamiento/rodillo de presión

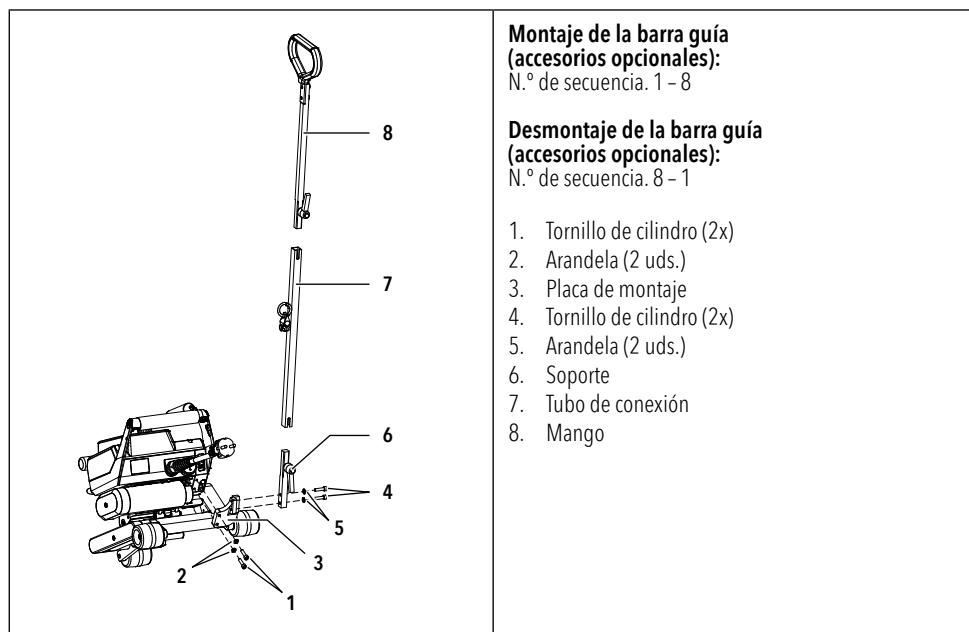
15.2. Montaje del kit de campo

Si se requiere una mayor separación del suelo o rodillos de oruga más grandes para la máquina soldadora con cuña caliente, los rodillos interiores pueden sustituirse por el kit de campo. Dependiendo de la configuración, ya ha montado el kit de campo.



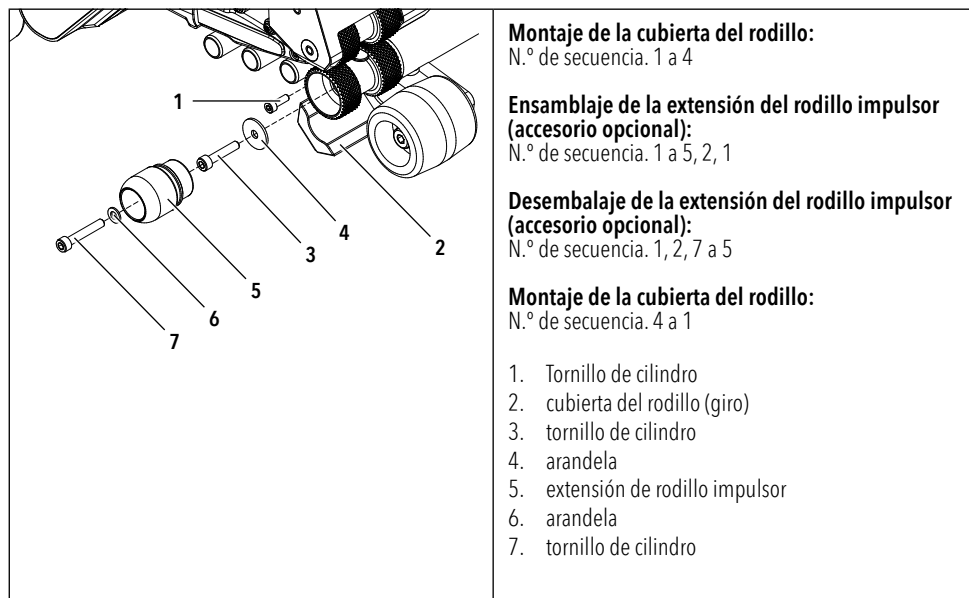
15.3. Ensamblaje de la barra guía

Con la barra guía, puede guiar el soldador automático en posición vertical.



15.4. Montaje de la extensión del rodillo impulsor

Con la extensión del rodillo impulsor, la membrana se sostiene lateralmente durante el proceso de soldadura. Esto evita cualquier acodamiento fuera de la zona de soldadura.



16. Mantenimiento del COMET 700/500



El dispositivo debe enfriarse y el interruptor principal debe estar apagado para el mantenimiento del dispositivo. El cable de alimentación debe haberse desconectado de la fuente de alimentación.



Puede haber riesgo de lesiones por bordes afilados debido a posibles daños materiales en el dispositivo debido a corrosión o desgaste.



Riesgo de aplastamiento y cizallamiento

Al accionar la palanca de sujeción y el brazo de sujeción, existe el riesgo de lesiones en la mano. Sujete siempre la máquina soldadora con cuña caliente por los mangos y unidades de control proporcionadas.

- El mantenimiento de los intervalos de servicio le permite conseguir una vida útil más larga de su dispositivo.
- Si no se observan los intervalos de mantenimiento, no se garantiza una soldadura fiable.
- Solo deben realizar reparaciones los centros de servicios autorizados Leister.
- No utilice agentes de limpieza agresivos ni disolventes para limpiar el dispositivo.
- Los centros de servicio de Leister garantizan un servicio de reparación profesional y de confianza y piezas de repuesto originales.
- Puede encontrar más información en leister.com.

Intervalos de mantenimiento recomendados para el dispositivo:

Periodo de tiempo (horas de funcionamiento)	Trabajo de supervisión y mantenimiento	Piezas de repuesto	Herramientas
Después de cada uso del dispositivo	Inspección visual, limpieza de cuña calefactora (15) , accionamiento/rodillos de presión (9/11) y sistema de contacto (13/14)	–	Cepillo de alambre
Cada 100 horas	Lubricar las cadenas	–	Grasa para aletas Interflon
Cada 1000 horas	Compruebe la unidad, póngase en contacto con su distribuidor	Motor o caja de engranajes, cadenas	según las instrucciones de reparación

17. Desecho del COMET 700/500



No deseche equipos eléctricos en la basura doméstica.

Los equipos eléctricos, accesorios y embalajes deben reciclarse de manera ecológica. Cuando deseche nuestros productos, respete las normativas nacionales y locales.

18. Declaración de conformidad del COMET 700/500

La declaración de conformidad se encuentra disponible en la página web leister.link/doc-comet



Garantía

- La garantía o los derechos de garantía ofrecidos para este equipo por parte del vendedor/distribuidor directo se aplicarán a partir de la fecha de compra.
- En caso de reclamación de garantía (verificada mediante factura o nota de entrega), el vendedor subsanará los errores de fabricación o de proceso mediante reparación o sustitución.
- Queda excluido cualquier otro tipo de reclamaciones de garantía en el marco de la normativa legal aplicable.
- Quedan excluidos de la garantía los daños resultantes del desgaste, sobrecarga o uso indebido.
- Los elementos de resistencia quedan excluidos de la garantía.
- No existen garantías ni derechos de garantía para los equipos que el comprador haya convertido o modificado o en los que no se hayan utilizado piezas de repuesto originales de Leister.
- Además de sus derechos de garantía legales, Leister le otorga una garantía extendida de hasta 5 años a partir de la fecha de compra para dispositivos y máquinas de la marca Leister adquiridos a través de canales de venta autorizados. Para aprovechar esto, registre su producto en línea en leister.link/warranty dentro de los 30 días posteriores a la fecha de compra.

➞ Centro de ventas y servicio técnico



Leister Technologies AG

Galileo-Strasse 10

6056 Kaegiswil

Switzerland

+41 41 662 74 74

leister@leister.com

leister.com