

LEISTER

®

Español

WELDPLAST 600/605



WELDPLAST 600



WELDPLAST 605

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

Índice

1	Instrucciones de seguridad importantes	4
1.1	Uso previsto	5
1.2	Uso no previsto	5
2	Datos técnicos	6
3	Transporte	7
4	La WELDPLAST 600/605	8
4.1	Placa de tipo e identificación	8
4.2	Alcance de la entrega (equipo estándar en su empaque)	8
4.3	Resumen de las partes del dispositivo	9
5	Configuración de la WELDPLAST 600/605	11
5.1	Ajuste del mango	11
6	Puesta en servicio y operación/operación	12
6.1	Entorno de trabajo y seguridad	12
6.2	Prepares el dispositivo	13
6.3	Arranque del dispositivo	13
6.4	Secuencia de soldadura	14
6.5	Soldadura de acabado	15
6.6	Apagado del dispositivo/Mantenimiento	15
7	Guía de referencia rápida de la WELDPLAST 600/605	16
7.1	Encendido/Arranque	16
7.2	Apagado	16
8	El panel de control de la WELDPLAST 600/605	17
8.1	Botones de función	17
8.2	Pantalla	18
8.3	Configuración de los parámetros de soldadura	18
8.4	Símbolos de la pantalla de estado (Pantalla 40)	19
8.5	Símbolos de la pantalla de trabajo (pantalla 35)	20
9	Configuración y funciones del software de la WELDPLAST 600/605	21
9.1	Configuración básica de navegación en el menú de Información general	21
9.2	Navegación en el Menú de información general, modo avanzado	23
9.3	Fórmulas	25
9.4	Visualización de valores nominales (valores configurados)	26
9.5	Modo ecológico	27
9.6	Configuración de la grabación de datos de las LQS	28
9.7	Configuración de la WLAN	31
9.8	Configuración de la máquina	31
9.9	Modo de información	35
9.10	Información de servicio	35
9.11	Información general	35
9.12	Advertencias y mensajes de error	36

10 Accesorios	38
11 Mantenimiento	38
11.1 Cojinete de bolas con ranura axial de lubricación	38
11.2 Limpieza de los filtros	38
12 Servicio y reparación	39
13 Capacitación	39
14 Declaración de conformidad	39
15 Eliminación	39

Instrucciones de funcionamiento (Traducción del manual de instrucciones original)

Felicidades por haber adquirido la WELDPLAST 600/605.

Ha elegido una extrusora soldadora de aire caliente de primera clase.

Esta se desarrolló y fabricó de acuerdo con la última tecnología de vanguardia en la industria del procesamiento de plásticos. Además, se produjo con materiales de alta calidad.



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

Extrusora soldadora de aire caliente WELDPLAST 600/605



Puede encontrar más información sobre la WELDPLAST 600/605 en leister.com

1. Instrucciones de seguridad importantes

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



Lea las instrucciones de operación antes de usarlo por primera vez. Guarde siempre estas instrucciones de operación con el dispositivo.

No le pase el dispositivo a nadie sin las instrucciones de operación.

Advertencia



Voltaje peligroso, peligro de muerte

Hay peligro de muerte por descarga eléctrica debido al voltaje eléctrico. Por lo tanto, la extrusora debe conectarse exclusivamente en redes eléctricas y cables de extensión con conexión de protección a tierra. Proteja la extrusora de la humedad y la lluvia. Antes de poner en marcha el dispositivo, compruebe que el cable de alimentación, el enchufe y el cable de extensión no tengan daños eléctricos ni mecánicos. La extrusora solo puede ser abierta por personal capacitado y calificado.



Riesgo de quemadura

No toque las piezas metálicas expuestas, ni el material extruido mientras estén calientes. Siempre deje que el dispositivo se enfríe primero. No apunte el flujo de aire caliente hacia personas o animales.



El **voltaje** de alimentación local debe coincidir con el **voltaje** nominal especificado en el dispositivo. En caso de duda, se debe consultar a la compañía proveedora de electricidad.

El interruptor principal debe estar apagado en caso de falla del voltaje de la red eléctrica principal.



Riesgo de deslumbramiento

Evite el contacto directo del haz de luz del LED en los ojos.



El dispositivo debe ser operado exclusivamente por **especialistas capacitados** o bajo la supervisión de estos. No se permite que los niños operen el dispositivo.

1.1 Uso previsto

La WELDPLAST 600/605 está diseñada para la soldadura profesional de materiales termoplásticos de poliestireno (PE) y polipropileno (PP) en los campos de

- Construcción de buques
- Construcción de tuberías
- Construcción de equipos
- Construcción de rellenos sanitarios
- Reparaciones

Use exclusivamente piezas de repuesto y accesorios originales Leister; de lo contrario, toda garantía o reclamación de garantía quedará invalidada.

Procedimientos de soldadura y tipos de materiales

- Use la WELDPLAST 600/605 para soldar exclusivamente materiales termoplásticos de polietileno y polipropileno. (PE-LD, PE-LLD, PE-HD, PP)

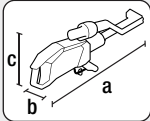


Los gases o vapores tóxicos pueden ser peligrosos al soldar con materiales incorrectos o a temperaturas demasiado altas.

1.2 Uso no previsto

Todo uso distinto del especificado en 1.1, o más allá del uso previsto, se considera inadecuado.

2. Datos técnicos

			WELDPLAST 600 230 V	WELDPLAST 605 230 V	
	Voltaje	V~	230	230	
	Potencia	W	3680	3680	
	Frecuencia	Hz	50/60		
	Temperatura	°C plástico	Máx. 260	Máx. 240	
		°C aire	Máx. 300	Máx. 300	
	Volumen de aire	%	45 a 100		
	Accionamiento	%	60 a 100		
	Nivel de ruido	L _{pA} (dB)	<70 (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*	12.2	12.6	
		lb*	26.9	27.8	
		Peso (sin la zapata de soldar)	a) mm pulgadas	809 31.9	
			b) mm pulgadas	140 5.5	
c) mm pulgadas			273 10.7		
			 		

Sujeto a cambios sin previo aviso.

3. Transporte



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

El peso de la WELDPLAST 600/605, incluida la caja de transporte, es de 18 kg (14 kg sin caja de transporte).

Use exclusivamente la caja de transporte de la extrusora soldadora de aire caliente incluida con el equipo (vea  Alcance de la entrega [4.2]).



El **soplador de aire caliente (15)** y la **funda de calentamiento (10)** deben dejarse enfriar lo suficiente antes del transporte



No almacene materiales inflamables (p. ej., plástico, madera o papel) en la caja de transporte.



No utilice nunca el **mango de transporte (5)** en el dispositivo ni la caja de transporte para transportarlo con una grúa.

4. La WELDPLAST 600/605

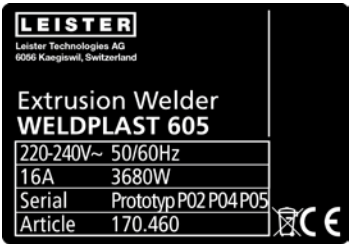
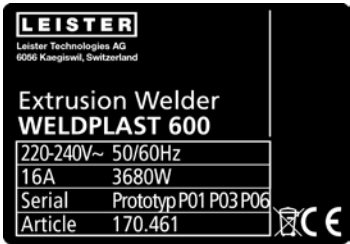
4.1 Placa de tipo e identificación

El modelo y el número de serie se indican en la **placa de tipo del dispositivo (20)**. Copie esta información a sus instrucciones de operación; en caso de cualquier consulta a nuestros representantes o al centro de servicio autorizado de Leister, haga referencia siempre a esta información.

Modelo:

Número de serie:

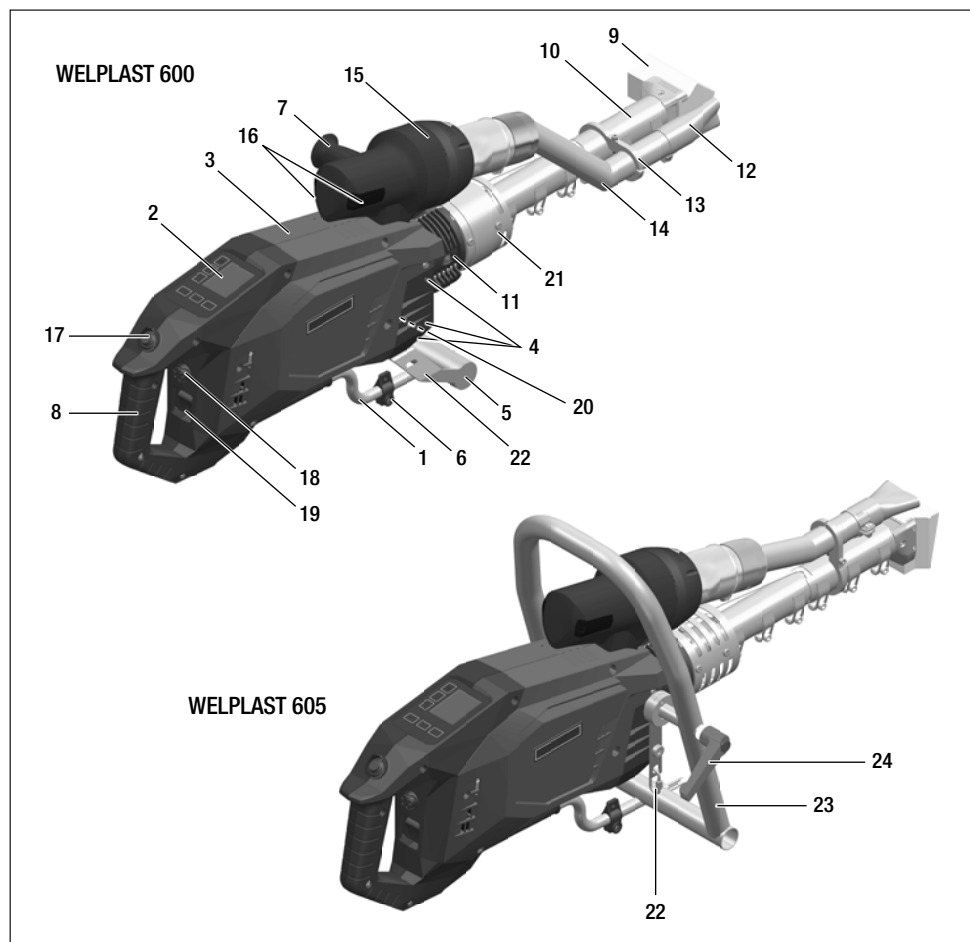
Ejemplo:



4.2 Alcance de la entrega (equipo estándar en su empaque)

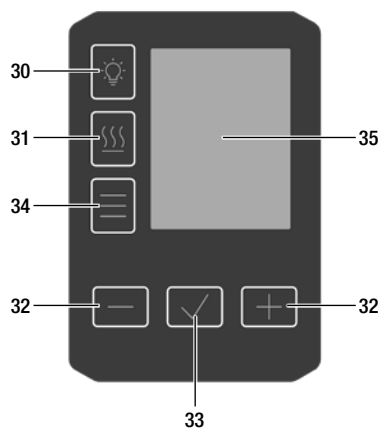
- 1 WELDPLAST 600/605
- 1 zapata de soldar
- 1 mango adicional (solo la WELDPLAST 600)
- 1 soporte (solo la WELDPLAST 600)
- 1 mango especializado (solo WELDPLAST 605)

4.3 Resumen de las partes del dispositivo



- | | |
|---|---|
| 1. Cable de conexión a la red eléctrica principal | 12. Boquilla de precalentamiento |
| 2. Panel de control | 13. Pinza del tubo |
| 3. Carcasa | 14. Conducto de aire caliente |
| 4. Rosca de fijación (8 x M8) | 15. Soplador de aire caliente |
| 5. Soporte | 16. Filtro |
| 6. Soporte para el cable de conexión a la red eléctrica pública | 17. Interruptor de encendido/apagado del accionamiento |
| 7. Mango ajustable | 18. Potenciómetro |
| 8. Mango del dispositivo | 19. Interruptor principal |
| 9. Zapata de soldar | 20. Placa de tipo |
| 10. Funda de calentamiento | 21. Tubo protector |
| 11. Entrada de la varilla de soldar (bilateral) | 22. Punto de fijación del cable de alimentación del mosquetón |
| | 23. Mango de guía |
| | 24. Mango de guía del tornillo de bloqueo |

Figura 1/Panel de control (2)



30. Botón de *encendido/al 50 %/apagado de la luz de trabajo*

31. Botón de *encendido/apagado del calentamiento*

32. Botón de *reducción/aumento*

33. Botón de *confirmar*

34. Botón del *menú*

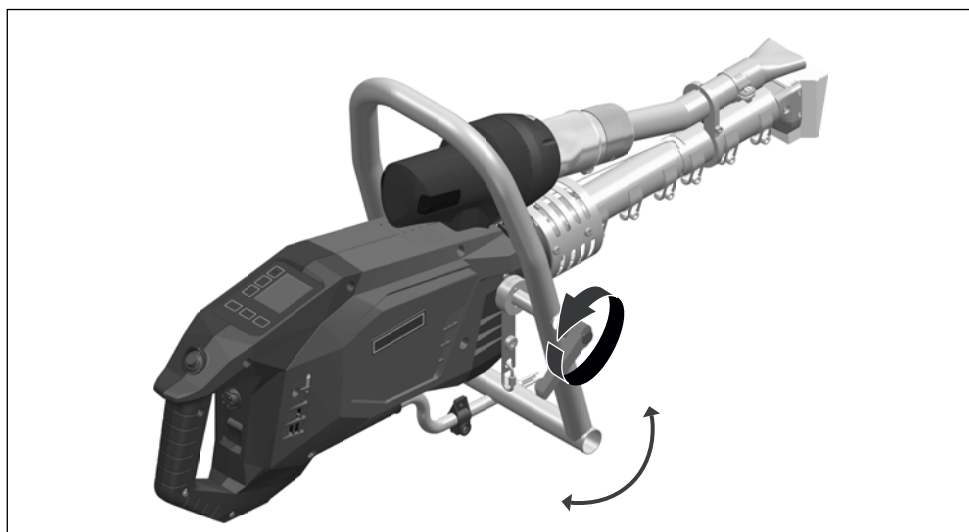
35. de pantalla

5. Configuración de la WELDPLAST 600/605

5.1 Ajuste del mango (7)



Afloje el mango ajustable (7) girándolo hacia la izquierda. Decida la posición del **mango ajustable (7)** sobre el tubo protector y apriételo de nuevo girando el mango **ajustable (7)** hacia la derecha.



Afloje el tornillo de bloqueo (24), ajuste el **mango guía (23)**, apriete el **tornillo de bloqueo (24)**.

6. Puesta en servicio y operación de la WELDPLAST 600/605

6.1 Entorno de trabajo y seguridad

Advertencia



Voltaje peligroso, peligro de muerte

Hay peligro de muerte por descarga eléctrica debido al voltaje eléctrico. Por lo tanto, la extrusora debe conectarse exclusivamente en redes eléctricas y cables de extensión con conexión de protección a tierra. Proteja la extrusora de la humedad y la lluvia. Antes de la puesta en marcha del dispositivo, compruebe que el cable de alimentación, el enchufe y el cable de extensión no tengan daños eléctricos ni mecánicos.



Riesgo de quemadura

No toque las piezas metálicas expuestas, ni el material extruido mientras estén calientes. Siempre deje que el dispositivo se enfríe primero. No apunte el flujo de aire caliente hacia personas o animales.



Peligro de incendio y explosiones

Por el uso indebido de la extrusora (p. ej., sobrecalentamiento del material), especialmente en proximidad de materiales inflamables o gases explosivos.

Nunca use la extrusora de aire caliente en ambientes explosivos o fácilmente inflamables. Mantenga una distancia suficiente respecto de los materiales combustibles o gases explosivos en todo momento.

Coloque la extrusora manual exclusivamente sobre superficies a prueba de incendio. Las piezas metálicas calientes y el chorro de aire caliente deben mantenerse a una distancia suficiente del soporte y de las paredes.

El dispositivo debe supervisarse continuamente durante el funcionamiento. El calor residual puede entrar en contacto con materiales inflamables que no están a la vista.

Precaución



Asegúrese de tener una posición estable mientras trabaja. Los cables de conexión y la varilla de soldar deben poder moverse libremente, sin obstaculizar al usuario u otras personas mientras se trabaja. (Peligro de tropiezo).

Cumpla los requisitos normativos nacionales relacionados con la seguridad laboral (protección del personal o los dispositivos).



Si el dispositivo se usa en obras de construcción, se debe utilizar un cortacircuitos de falla para proteger al personal de la obra.



El dispositivo debe ser operado exclusivamente por **especialistas capacitados** o bajo la supervisión de estos. No se permite que los niños operen el dispositivo.

Cable de alimentación y cable de extensión

- El voltaje nominal especificado en el dispositivo (ver  Información técnica [2]) debe coincidir con el voltaje de la alimentación.
- Las extensiones deben estar autorizadas para el lugar en que se utilizarán (tal como en exteriores) y estar marcadas según corresponda. Tenga en cuenta la sección transversal mínima necesaria para los cables de extensión. Recomendación de al menos 2.5 mm².

Fuente de alimentación con generadores autónomos

- Cuando se usan generadores autónomos, estos deben conectarse a tierra y equiparse con cortacircuitos de corriente residual.
Para evitar posibles daños en los componentes electrónicos, Leister recomienda el uso de generadores con distorsión armónica total (total harmonic distortion, THD) máxima de 5 % o menos.
- La fórmula "2 veces la potencia nominal de la extrusora de aire caliente" se aplica a la potencia nominal de diseño de los generadores.
- El dispositivo solo puede encenderse y apagarse cuando el generador está en funcionamiento; de lo contrario los componentes electrónicos pueden dañarse.
- Desconecte el dispositivo de la red eléctrica principal antes de encender o apagar el generador.

6.2 Prepare el dispositivo

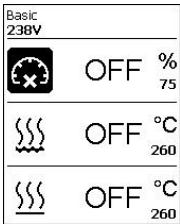
- Coloque la extrusora soldadora de aire caliente sobre una superficie adecuada, de modo que se mantenga estable y segura. Asegúrese de que nada inflamable sea expuesto al calor de la extrusora.
- Compruebe que el material que va a soldar esté limpio.
- A continuación, compruebe que la **zapata de soldar (9)** esté limpia.
- Compruebe que la **boquilla de precalentamiento (12)** esté en la posición correcta y apretada.
- Compruebe que el **cable de alimentación (1)** y el enchufe no presentan daños eléctricos ni mecánicos.

6.3 Arranque del dispositivo



- Una vez que haya preparado el área de trabajo y la soldadora de aire caliente como se explica, conecte la soldadora al voltaje de alimentación.
- Use el **interruptor principal (18)** para encender la extrusora soldadora de aire caliente.

Tras el arranque, la pantalla Inicial aparecerá brevemente y mostrará el número de versión actual del software y la designación del dispositivo.

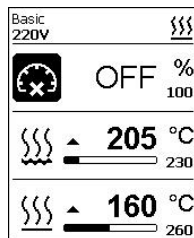


Si permitió que el dispositivo se enfriara de antemano, esto irá seguido de una visualización estática de los puntos de ajuste del perfil utilizado más recientemente (el perfil Básico se muestra cuando el dispositivo se pone en marcha por primera vez).

El calentamiento aún no está encendido en esta etapa.

- A continuación, seleccione la fórmula de soldadura adecuada (ver 9.3) o configure los parámetros de soldadura de forma individual.
- Ahora, controle el calentamiento con el **botón de encendido/apagado del calentamiento (31)**.

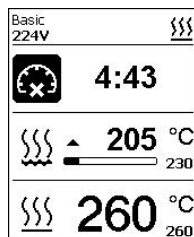
6.4 Secuencia de soldadura



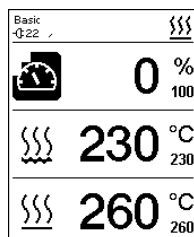
Preparación para soldar

En cuanto encienda el calentamiento (botón de *encendido/apagado del calentamiento* [31]), aparecerá una **pantalla dinámica de la temperatura actual del aire y del plástico, con una barra de progreso** (punto de ajuste y valores reales).

El accionamiento del plástico sigue bloqueado.



Si la temperatura REAL del plástico es 30 °C inferior a la temperatura DESEADA, se ARRANCA el temporizador de 5 minutos. Cuando el temporizador expire, se activará el accionamiento del plástico.



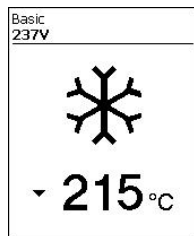
Ya se alcanzaron las temperaturas del plástico y del aire. El accionamiento de plástico está activado.

- Ahora, lleve a cabo las soldaduras de prueba según las instrucciones de soldadura del fabricante del material, o de acuerdo con las normas o regulaciones nacionales, e inspeccione los resultados. Ajuste el perfil de soldadura según se requiera.
- Al presionar el **interruptor de encendido/apagado del accionamiento (16)**, el accionamiento del plástico comienza a extrudir la varilla de soldar insertada.
- Extruya algo de material sin soldar antes de iniciar el proceso de soldadura real.
- **Guíe la extrusora durante el proceso de soldadura manteniéndola estable. La boquilla de precalentamiento debe calentar las superficies por soldar.**
- Nunca introduzca al mismo tiempo la varilla de soldar en ambos **puntos de inserción de varillas de soldar (11)**. Opere siempre la extrusora con la varilla de soldar.

6.5 Soldadura de acabado

- Para detener la salida de plástico, presione el **interruptor de encendido/apagado del accionamiento (16)**. Gire lentamente la zapata de soldar para alejarla de la soldadura por costura.
- Extraiga el material sobrante del orificio de la zapata de soldar.

6.6 Apagado del dispositivo/Mantenimiento



- Corte la varilla de soldar.
- Extraiga el material restante del orificio de la zapata de soldar.

Apague los calentadores de aire y de plástico con el botón (31). Se activa el modo de enfriamiento.

- Tenga en cuenta que la **funda de calentamiento (10)** permanece caliente durante cierto tiempo después de concluir el modo de enfriamiento (cool down mode).
- El soplador se apaga automáticamente después de unos 6 minutos.
- Ahora, apague el dispositivo con el **interruptor principal (18)** y desconecte el **cable de alimentación (1)** de la red eléctrica.
- Espere hasta que el dispositivo se enfríe por completo.
- Compruebe que el **cable de alimentación (1)** y el enchufe no tengan daños eléctricos ni mecánicos.

7. Guía de referencia rápida de la WELDPLAST 600/605

7.1 Encendido/Arranque

1. Asegúrese de que el **interruptor principal (18)** esté apagado y conecte el enchufe desde el
2. interruptor del cable de alimentación en el **interruptor principal (18)**.
3. Encienda el calentamiento con el *botón de encendido/apagado del calentamiento (31)*; espere 10 minutos, hasta que se alcance la temperatura deseada y el accionamiento se libere.
4. Guíe la varilla de soldar hacia el **punto de entrada de la varilla de soldar (11)** y encienda el **accionamiento del plástico (16)** con el interruptor de encendido/apagado del accionamiento

7.2 Apagado

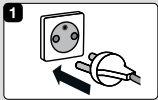
1. Recorte la varilla de soldar.
2. Limpie la abertura de la zapata de soldar al apagar el accionamiento del plástico.
3. Apague el calentamiento con el *botón de encendido/apagado del calentamiento (31)* y espere a que concluya el proceso de enfriamiento (aprox. 5 minutos).
4. **Apague el interruptor principal (18).** **Precaución:** La funda de calentamiento permanece caliente durante algún tiempo.
5. Desconecte el enchufe de voltaje de alimentación

**WELDPLAST 600/605**
Quick Guide

User Manual:
leister.com/DLP-Weldplast-605



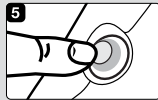
Download
myLeister App 

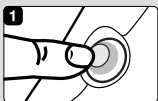
**1** 

2 

3 

4 10 min 

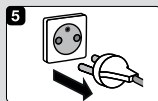
5 

**1** 

2 

3 6 min 

4 

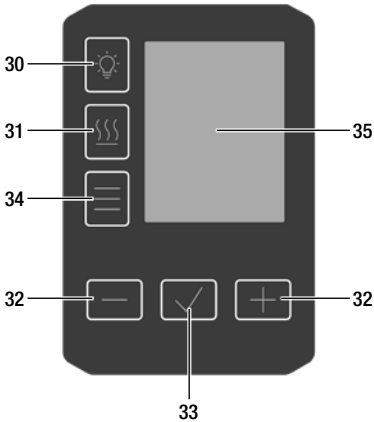
5 

QG WELDPLAST 600/605 / Art. 170.895 / 06.2021

8. El panel de control de la WELDPLAST 600/605

El **panel de control (2)** consta de los **botones de función** que controlan las diversas funciones del menú, y la **pantalla** donde se visualizan, respectivamente, la configuración seleccionada, las opciones de menú o los valores válidos para el tiempo de funcionamiento.

8.1 Botones de función



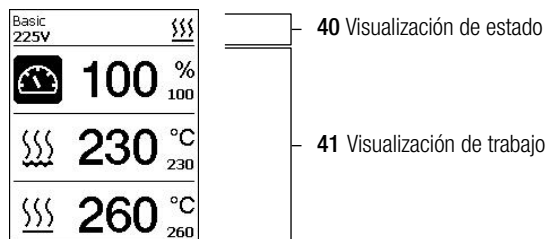
- 30. Botón de *encendido/al 50 %/apagado de la luz de trabajo*
- 31. Botón de *encendido/apagado del calentamiento*
- 32. Botón de *reducción/aumento*
- 33. Botón de *confirmar*
- 34. Botón del *menú*
- 35. de pantalla

Asignación múltiple de botones de función Panel de control (2)/Visualización de símbolos

Símbolo	Nombre	En la pantalla de trabajo	En el menú, después de presionar el botón (33)
	Botón de <i>encendido/al 50%/apagado de la luz de trabajo (30)</i>		
	Botón de <i>encendido/apagado del calentamiento (31)</i>		
	Botones de <i>reducción/aumento (32)</i>		
	Presione brevemente	Configuración del punto de ajuste necesario, en pasos de 5 °C o 5 %	Cambio de posición/cambio del menú, configuración de parámetros
	Presione y sostenga	Configuración rápida de los valores de los puntos de ajuste deseados	Cambio de posición/cambio del menú, configuración de parámetros
	Botón <i>Confirmar (33)</i>	El valor configurado se aplica y muestra en la selección del Menú.	Se ejecuta la función o el menú deseados.
	Botón <i>Menú (34)</i>	Cómo cambiar al área de menú	Volver a la pantalla de trabajo

8.2 Pantalla

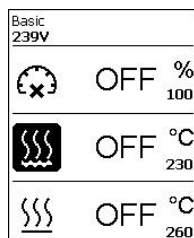
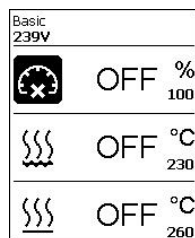
La pantalla se subdivide en dos áreas de visualización:



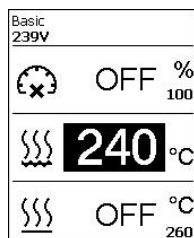
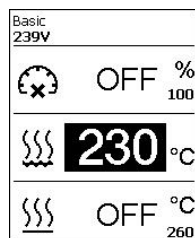
8.3 Configuración de los parámetros de soldadura

Para ajustar un parámetro de soldadura antes de soldar, proceda de la siguiente manera:

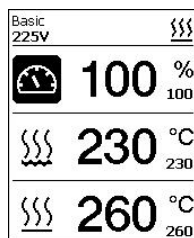
Ejemplo de configuración de la temperatura de soldadura



- Presione el *botón Menos (32)* para seleccionar la temperatura del plástico
- y luego presione el *botón Confirmar (33)*.

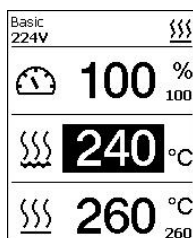
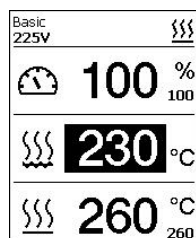
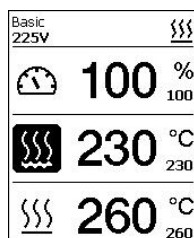


- ajuste el valor de temperatura objetivo deseado con los *botones Menos/Más (32)*
- el cursor salta automáticamente al símbolo de temperatura
- seleccione con los *botones Menos/Más (32)* el siguiente parámetro de soldadura



- durante el proceso de soldadura, la extrusión de plástico se puede ajustar en cualquier momento con el **Potenciómetro (18)**
- entre 60 y 100 % para ajustar otros parámetros durante el proceso de soldadura, presione el botón *Menos/Más (32)* para seleccionar los parámetros por ajustar

- Presione el botón *Confirmar (33)*
- y, a continuación, configure el valor deseado con el botón *Menos/Más (32)*;
- sin necesidad de más entradas, el cursor cambiará automáticamente al símbolo de temperatura



8.4 Símbolos de la pantalla de estado (Pantalla 40)

La pantalla Estado se subdivide en una zona izquierda (1) y otra derecha (2).

Pantalla de estado 1/ Izquierda	
Nombre de perfil	Muestra el nombre del perfil de soldadura actualmente válido seleccionado (como Básico). Si un nombre de perfil contiene más de 6 caracteres, los primeros 6 caracteres se muestran primero, uno tras otro, seguidos de los 6 caracteres restantes. El sistema presenta los primeros 6 caracteres posteriores.
Voltaje	Indicación del voltaje de alimentación
Pantalla de estado 2/ Derecha	



Advertencia presente



Grabación de datos



Sobrevoltaje



Modo ecológico



Recepción de datos GPS



Subvoltaje



WLAN

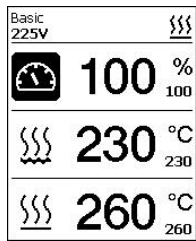


Detener dispositivo en
alerta activado



Calentamiento

8.5 Símbolos de la pantalla de trabajo (pantalla 35)



Durante la operación, los puntos de ajuste de los parámetros de soldadura (eyección en porcentaje, temperatura en °C o °F, volumen de aire en porcentaje y, si es necesario, notas informativas (ver Modo de aplicación: que muestra los valores actuales).

- Para cambiar los parámetros de soldadura, presione el *botón Menos/Más (32)*;
- después de presionar el botón *Confirmar (33)*, el parámetro seleccionado se puede ajustar individualmente presionando el *botón Menos/Más (32)*

	Símbolo de extrusión del plástico [%]
	Símbolo de temperatura del plástico [°C o °F]
	Símbolo de temperatura del aire [°C o °F]
	Símbolo de volumen de aire [%]
	Temperatura de soldadura demasiado baja, proceso de calentamiento. • La flecha hacia arriba y la barra de progreso indican si aún no se alcanza una temperatura más alta • El valor parpadeante sobre la barra de progreso indica el valor verdadero actual (205) • El valor a la derecha de la barra (230) indica el punto de ajuste del perfil de soldadura seleccionado o la configuración individual
	Temperatura demasiado alta, proceso de enfriamiento. • La flecha hacia abajo y la barra de progreso indican que si aún no se alcanza la temperatura más baja deseada, el valor parpadeante • sobre la barra indica el valor real alcanzado (240) • a la derecha de la barra (215) indica el valor objetivo del perfil de soldadura seleccionado o la configuración individual
	Símbolo del modo de enfriamiento
	Símbolo del mensaje de error de hardware. • El dispositivo ya no está listo para uso • Póngase en contacto con el Centro de servicio de Leister autorizado (tome nota del código de error correspondiente en la sección Mensajes de advertencia y error)
	Símbolo del Mensaje de error de hardware (el elemento resistencia está defectuoso). • El dispositivo ya no está listo para uso • Póngase en contacto con el Centro de servicio de Leister
	Símbolo del mensaje de Advertencia de exceso de temperatura. • Espere a que el dispositivo se enfríe.

9. Configuración y funciones del software de la WELDPLAST 600/605

9.1 Configuración básica de navegación en el menú de Información general

Al presionar el  botón *Menú (34)* se accede a las opciones del menú de Configuración básica.

Basic
233V

Settings

< Workmode

Recipes >

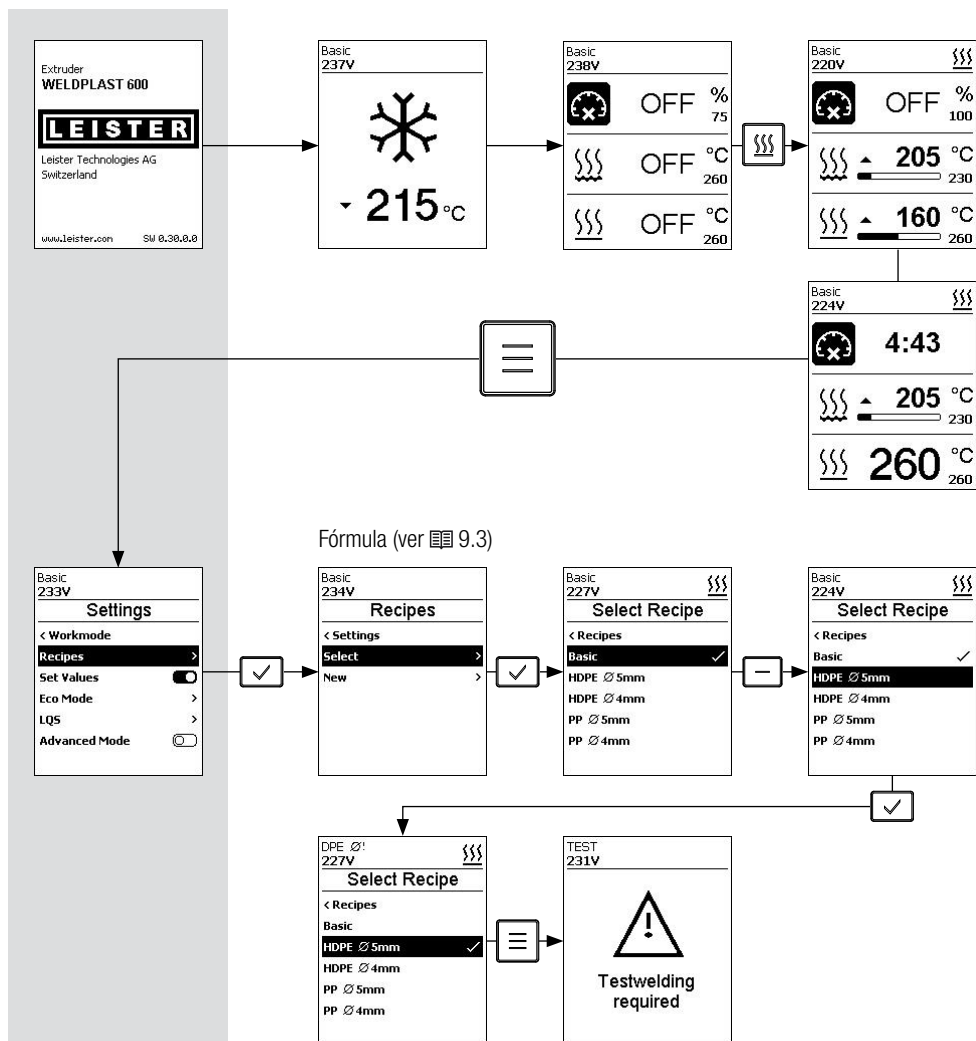
Set Values ☐

Eco Mode >

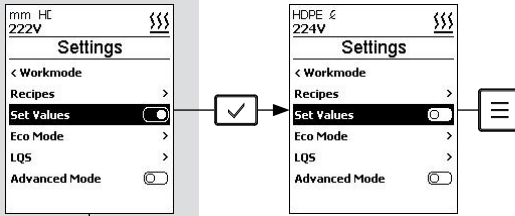
LQS >

Advanced Mode ☐

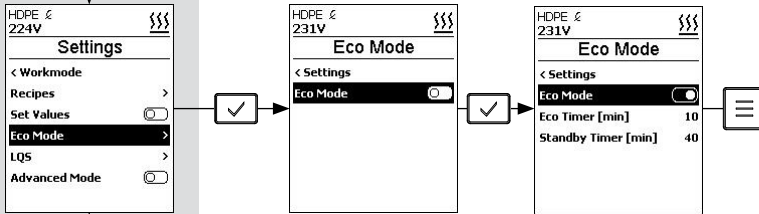
A partir de la configuración predeterminada, utilice los menús Settings para acceder a las fórmulas, visualizar los puntos de ajuste, el Eco Mode, las LQS y el Advanced Mode.



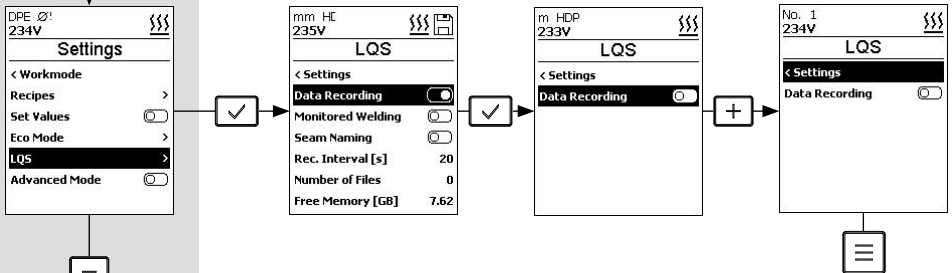
Apagado de la pantalla de Valores objetivo y real (ver 9.4)



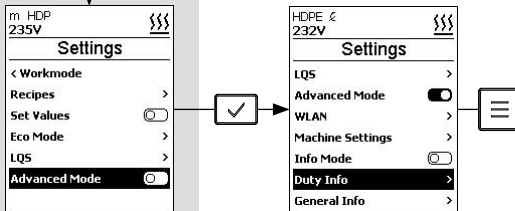
Encendido del modo Ecológico (ver 9.5)



Apagado de la grabación de datos (ver 9.6)



Encendido del modo Avanzado



Nota: Al presionar el botón  *Menú (34)*, volverá a la pantalla de trabajo de cada opción del menú.

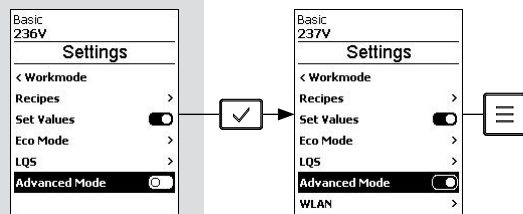
9.2 Navegación en el Menú de información general, modo avanzado

Basic 233V	
Settings	
< Workmode >	
Recipes	>
Set Values	☐
Eco Mode	>
LQS	>
Advanced Mode	☒
WLAN	>

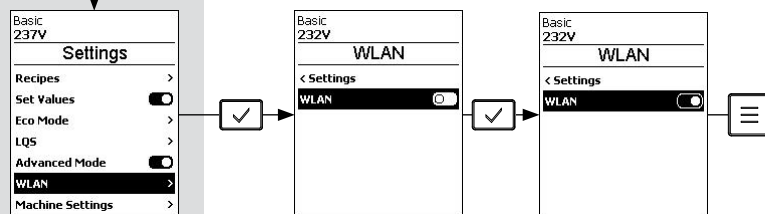
Si activa el Advanced Mode, aparecerá más información y habrá más opciones de configuración disponibles.

WLAN, configuración de la máquina, modo de información, contador, información general, advertencias

Encendido del modo Avanzado

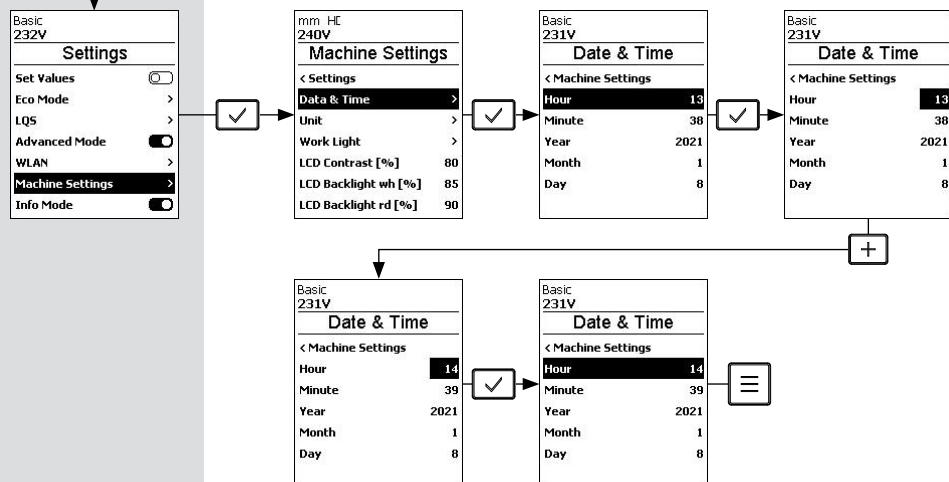


Activar la WLAN (ver 9.7)

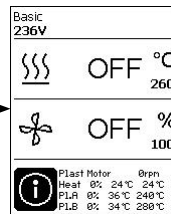
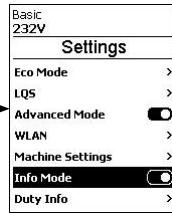


Configuración de la máquina (ver 9.8)

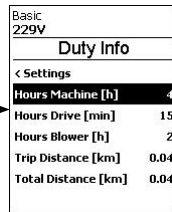
Ejemplo: Configuración de la hora



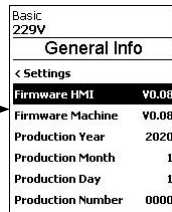
Encendido del Modo de información (ver 9.9)



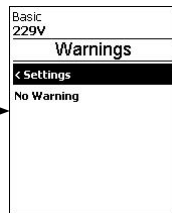
Contador (ver 9.10)



Información general (ver 9.11)



Advertencias (ver 9.12)



Nota: Al presionar el botón Menú (34), volverá a la pantalla de trabajo de cada opción del menú.

9.3 Fórmulas



Recipes Las fórmulas guardadas se encuentran en Select. Para seleccionar una fórmula, presione el *botón Confirmar* (33). Si no hay fórmulas disponibles, puede crear una en New.

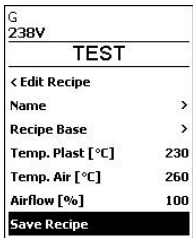
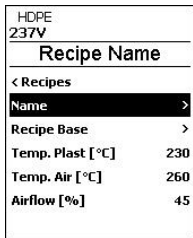


Presione los *botones Menos/Más* (32) para seleccionar la fórmula deseada. Presione el *botón Confirmar* (33) para aceptar la fórmula. Para salir del menú, presione el *botón Menú* (34). Aparecerá la nota para la soldadura de prueba.



Puede crear sus propias fórmulas en la opción del menú New.

Para editar un nombre, presione el *botón Confirmar* (33) con los *botones Menos/Más* (32). Seleccione caracteres o dígitos, y use el *botón Confirmar* (33) para aceptar. Cambie de línea con el *botón Luz de trabajo* (30) o el *botón de Calentamiento* (31) para salir del editor de caracteres, guarde la marca de verificación del nombre y acepte con el *botón Confirmar* (33).



Puede ajustar los parámetros de sus fórmulas en cualquier momento.
 Para ello, en el menú **Recipes** seleccione el submenú **Edit** presionando el botón **Menos (32)**.
 Al presionar el *botón Confirmar (33)*, aparecerán todas las fórmulas editables.
 Utilice el *botón Menos (32)* para seleccionar la fórmula que desea editar y luego presione el *botón Confirmar (33)*.
 Utilice el *botón Menos (32)* para seleccionar el parámetro que desea editar y luego presione el *botón Confirmar (33)*.
 Ahora ya puede configurar el valor deseado con los *botones Menos/Más (32)*.
 Al presionar el *botón Confirmar (33)* se acepta el valor configurado.
 Para guardar la configuración, utilice el *botón Menos (32)*, seleccione la opción del menú **Save Recipe**, y luego presione el *botón Confirmar (33)*.

Basic
228V

Recipes

< Settings

Select >

New >

Edit >

Delete >

Basic
234V

Recipes

< Settings

Select >

New >

Edit >

Delete >

Basic
239V

TEST

< Edit Recipe

Name >

Recipe Base >

Temp. Plast [°C] 230

Temp. Air [°C] 260

Airflow [%] 100

Save Recipe

Basic
229V

TEST

< Recipes

Name >

Speed [m/min] 4.4

Temp. Air [°C] 620

Airflow [%] 100

Save Recipe

Basic
229V

TEST

< Recipes

Name >

Speed [m/min] 4.4

Temp. Air [°C] 540

Airflow [%] 100

Save Recipe

9.4 Visualización de valores nominales (valores configurados)

Basic
233V

Settings

< Workmode

Recipes >

Set Values ☒

Eco Mode >

LQS >

Advanced Mode ☐

250 °C

230

Activado en la fábrica

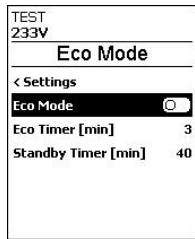
Si no desea ver el valor de referencia y el valor real en la pantalla de trabajo, puede desactivar los **Set Values** presionando el *botón Confirmar (33)*.

Si se activa la función **Set Values** (configuración de fábrica), la temperatura real (alta) y la temperatura objetivo (baja) aparecen en la pantalla de trabajo.

Esto también se aplica a la extrusión del plástico (%) y al volumen de aire (%).

26

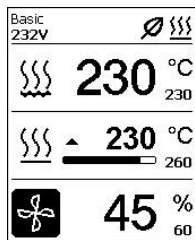
9.5 Modo ecológico



Apagado en la fábrica

- Para activar el Eco Mode, presione el *botón Confirmar (33)*. El intervalo de
- tiempo del temporizador del Modo ecológico y En espera se puede configurar individualmente seleccionando el valor por editar con los botones *Menos/Más (32)*
- después de presionar el botón *Confirmar (33)*, el valor deseado se puede configurar individualmente con los botones *Menos/Más (32)*.
- Al presionar el botón *Confirmar (33)*, se acepta el valor configurado

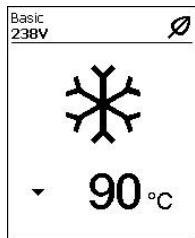
Si el modo Ecológico está activado, el calentamiento de plástico se enciende primero durante el proceso de calentamiento. El calentador de aire sigue apagado. Cuando el calentador del plástico alcanza la temperatura REAL de 20 °C antes de la temperatura OBJETIVO, comienza la cuenta regresiva de 5 minutos en el temporizador de la extrusora. Al mismo tiempo, se enciende el calentador de aire. Ambos calentadores están listos para el plástico y el aire al terminar la cuenta regresiva del temporizador. El volumen de aire se activa tal y como está ajustado.



Temporizador ecológico

Si la extrusora permanece por debajo del periodo especificado en el ECO timer al activar el modo Ecológico, habrá un cambio automático en el modo Ecológico. El volumen de aire se reduce automáticamente al mínimo y la temperatura del aire objetivo se reduce en 30 °C. En la pantalla de trabajo, el modo Ecológico aparece con el símbolo correspondiente.

El estado de operación puede reactivarse en cualquier momento con el botón de accionamiento (17) o con uno de los tres botones.

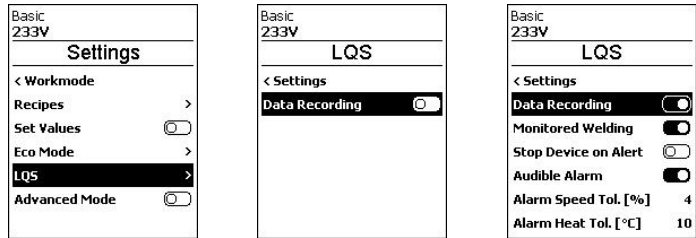


Temporizador en espera

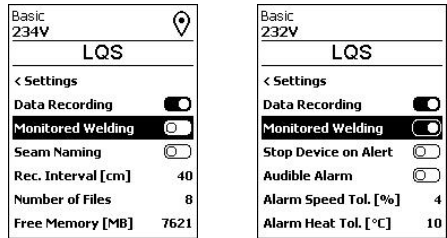
Una vez que el temporizador en espera ha expirado sin actividad alguna, se inicia el proceso de enfriamiento. Para interrumpir el proceso de enfriamiento, presione el botón de *encendido/apagado del calentamiento (31)*.

9.6 Configuración de la grabación de datos de las LQS

- Al presionar en el menú *el botón Menos (32)*, seleccione la opción del menú LQS;
- a continuación, presione el *botón Confirmar (33)*
- para activar el registro de datos y presione el *botón Confirmar (33)*.

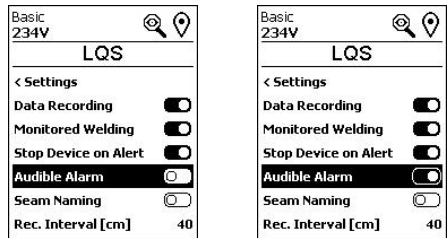


Soldadura supervisada



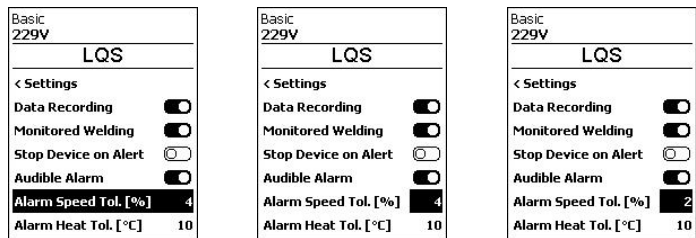
- Si el modo Monitored Welding está activo, se registran los límites excedidos de los parámetros de soldadura grabados.
- Al presionar en el menú el *botón Menos (32)*, seleccione la opción del menú Monitored Welding;
- después, presione el *botón Confirmar (33)*.

Alarma sonora



- Si la Audible Alarm está activada, esta suena cuando se excede el valor límite.
- Para activar la Audible Alarm, seleccione la opción del menú *Alarma sonora* presionando el *Minus button (32)*; a continuación, presione el *botón Confirmar (33)*.

- Seleccione el valor límite que desea establecer presionando el *botón Menos (32)* y, a continuación, el *botón Confirmar (33)*.
- Utilice el botón *Menos/Más (32)* para establecer el valor límite.



Denominación de soldaduras

Basic 236V	
LQS	
Audible Alarm	☐
Alarm Speed Tol. [%]	2
Alarm Plast Tol. [°C]	10
Alarm Heat Tol. [°C]	10
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	☐
Rec. Interval [s]	20

Basic 236V	
LQS	
Audible Alarm	☐
Alarm Speed Tol. [%]	2
Alarm Plast Tol. [°C]	10
Alarm Heat Tol. [°C]	10
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	☒
Seam Name	>

- Presione el *botón Menos (32)* para seleccionar Seam Naming; a continuación, presione el *botón Confirmar (33)*.

Nombre de la soldadura

Basic 236V	
LQS	
Alarm Speed Tol. [%]	2
Alarm Plast Tol. [°C]	10
Alarm Heat Tol. [°C]	10
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	☒
Seam Name	>
Rec. Interval [s]	20

Basic 236V	
Seam Name	
< LQS	
Seam Name	>

- Presione el *botón Menos (32)* para seleccionar Seam Naming; a continuación, presione el *botón Confirmar (33)*.

Basic 230V	
 SEAM-1	
1 2 3 4 5 6 7 8 9 0	
Q W E R T Y U I O P	
A S D F G H J K L	
; ' [] \ / ~ =	
- _ + * < > <	
	

Basic 236V	
Seam Name	
< LQS	
SEAM-1	>

- Para editar el nombre, presione el *botón Confirmar (33)*
- con los *botones Menos/Más (32)* Seleccione los caracteres o dígitos y luego utilice el *botón Confirmar (33)*
- para aceptar el cambio de línea con el *botón Accionamiento (30)*, o bien el *botón Calentamiento (31)*
- Para salir del editor de caracteres y guardar el nombre seleccionado, seleccione la marca de verificación y acepte con el *botón Confirmar (33)*.

Intervalo de grabación (Grab.)

Basic 232V	
LQS	
Alarm Speed Tol. [%]	4
Alarm Heat Tol. [°C]	10
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	☐
Seam Name	>
Rec. Interval [cm]	40
Number of Files	13

Basic 232V	
LQS	
Alarm Speed Tol. [%]	4
Alarm Heat Tol. [°C]	10
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	☒
Seam Name	>
Rec. Interval [cm]	20
Number of Files	13

- Al presionar el *botón Menos (32)*, seleccione Rec. menu item Select Interval y, a continuación, presione el *botón Confirmar (33)*
- con el *botón Menos/Más (32)* Configure el valor del intervalo de grabación;
- a continuación, presione el *botón Confirmar (33)* para aceptar el valor configurado

Número de archivos

Basic	
236V	
LQS	
Alarm Heat Tol. [°C]	10
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	☒
Seam Name	>
Rec. Interval [s]	15
Number of Files	0
Free Memory [GB]	7.62

- Para seleccionar la opción del menú Número de archivos, presione el *botón Minus (32)*.

Aparece el número de archivos grabados.

Memoria libre

Basic	
236V	
LQS	
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	☒
Seam Name	>
Rec. Interval [s]	15
Number of Files	0
Free Memory [GB]	7.62
GPS	☐

- Seleccione la opción del menú *Memoria libre* presionando el *botón Minus (32)*.

Aparece la capacidad de memoria libre.

GPS

Basic	
236V	
LQS	
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	☒
Seam Name	>
Rec. Interval [s]	15
Number of Files	0
Free Memory [GB]	7.62
GPS	☒

Basic	
237V	
LQS	
Seam Naming	☒
Seam Name	>
Rec. Interval [s]	15
Number of Files	0
Free Memory [GB]	7.62
GPS	☒
GPS Position	>

Apagado en la fábrica

- Para encender el GPS, seleccione la opción del menú *GPS* presionando el *botón Minus (32)*; a continuación, presione el botón *Confirmar (33)*.

Las coordenadas GPS de las soldaduras se muestran ahora en el protocolo de soldadura.

Posición GPS

Basic	
237V	
LQS	
Seam Naming	☒
Seam Name	>
Rec. Interval [s]	15
Number of Files	0
Free Memory [GB]	7.62
GPS	☒
GPS Position	>

Basic	
235V	
GPS Position	
N 46° 54.8271'	
Longitude	
E 8° 15.5502'	
Elevation	
468.19 m	
Satellites in view	10
HDOP	1.91

- En el menú, presione el *botón Menos (32)* para seleccionar la opción del menú *GPS position* y, a continuación, presione el *botón Confirmar (33)*.
- Si se cuenta con conexión por satélite, los datos de posición GPS aparecerán al presionar el *botón Menos/Más (32)*.
- El símbolo de recepción de GPS aparece en la **pantalla de estado (40)**.
- Si el símbolo se rellena en negro, significa que se han encontrado satélites.
- Si el símbolo no se ve sólido, el equipo está buscando satélites.

9.7 Configuración de la WLAN

Apagado en la fábrica

Basic 237V	
Settings	
Recipes	>
Set Values	☒
Eco Mode	>
LQS	>
Advanced Mode	☒
WLAN	>
Machine Settings	>

- Seleccione la opción del menú *WLAN* presionando el *Minus button* (32); a continuación, presione el *botón Confirmar* (33).

Basic 232V	
WLAN	
< Settings	
WLAN	☐

Basic 232V	
WLAN	
< Settings	
WLAN	☒

- Para encender la **WLAN**, presione *Confirmar* (33).

9.8 Configuración de la máquina

Basic 232V	
Settings	
Set Values	☐
Eco Mode	>
LQS	>
Advanced Mode	☒
WLAN	>
Machine Settings	>
Info Mode	☒

Basic 230V	
Machine Settings	
< Settings	
Data & Time	>
Unit	>
LCD Contrast [%]	89
LCD Backlight wh [%]	90
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	☐

- Seleccione la opción del menú *Configuración de la máquina* presionando el *Minus button* (32); a continuación, presione el *botón Confirmar* (33).

Configuración de la fecha y la hora

mm_HH 240V	
Machine Settings	
< Settings	
Data & Time	>
Unit	>
Work Light	>
LCD Contrast [%]	80
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90

Basic 231V	
Date & Time	
< Machine Settings	
Hour	13
Minute	38
Year	2021
Month	1
Day	8

- Seleccione la opción del menú *Datos y hora* presionando el *botón Menos* (32); luego, presione el *botón Confirmar* (33). Los valores de
- hora, minuto, año, mes y día se pueden configurar
- con los *botones Menos/Más* (32); seleccione el valor por editar y luego presione el *botón Confirmar* (33); a continuación, configure el valor
- deseado con los *botones Menos/Más* (32),
- y aplique el valor configurado presionando el *botón Confirmar* (33)

Unidad

- Seleccione la opción del menú Unidad presionando el *botón Minus (32)*. Presione el *botón Confirmar (33)*;
- en seguida, seleccione la unidad de la pantalla: para configurar el
- valor en unidades métricas decimales o imperiales, presione el *botón Confirmar (33)*;
- para cambiar unidades, seleccione la unidad deseada con el *botón Menos (32)* y, a continuación, presione el *botón Confirmar (33)*.

Basic 229V	
Machine Settings	
< Settings	
Data & Time	>
Unit	>
LCD Contrast [%]	89
LCD Backlight wh [%]	90
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	☐

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

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

Luz de trabajo

- Para encender la luz de trabajo, seleccione la opción del menú Luz de trabajo presionando el botón *Minus (32)*; a continuación, presione el botón *Confirmar (33)*.
- Select Switch on work light (seleccione Encender luz de trabajo): Select Motor Release (seleccione Liberar motor), Always ON (siempre encendido) o Always OFF (siempre apagado);
- a continuación, seleccione con el *botón Menos (32)* la unidad deseada y luego presione el *botón Confirmar (33)*
- con el *botón Menos/Más (32)* Para ajustar el porcentaje de intensidad de la luz de trabajo,
- presione el *botón Confirmar (33)*, para aceptar el valor configurado

DPE Ø1 237V	
Machine Settings	
< Settings	
Data & Time	>
Unit	>
Work Light	>
LCD Contrast [%]	80
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90

E Ø5mm 238V	
Work Light	
< Machine Settings	
Motor Release	✓
Always ON	
Always OFF	
Brightness [%]	100

HDPE Ø 237V	
Work Light	
< Machine Settings	
Motor Release	✓
Always ON	
Always OFF	
Brightness [%]	100

Contraste de LCD

mm HC 237V	
Machine Settings	
< Settings	
Data & Time	>
Unit	>
Work Light	>
LCD Contrast [%]	80
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90

- Seleccione la opción del menú Contraste de la pantalla LCD presionando el *botón Minus (32)*; luego, presione el *botón Confirmar (33)*
- y el *botón Menos/Más (32)*; el contraste se puede ajustar
- presionando el *botón Confirmar (33)* y aceptando el valor configurado

Retroiluminación de la pantalla de LCD wh

E Ø5m 237V	
Machine Settings	
< Settings	
Data & Time	>
Unit	>
Work Light	>
LCD Contrast [%]	80
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90

- Seleccione la opción del menú Contraste de la pantalla LCD presionando el *botón Minus (32)*; luego, presione el *botón Confirmar (33)*
- y el *botón Menos/Más (32)*; el contraste se puede ajustar
- presionando el *botón Confirmar (33)* y aceptando el valor configurado

Retroiluminación de la pantalla de LCD rd

mm HC 237V	
Machine Settings	
Data & Time >	
Unit >	
Work Light >	
LCD Contrast [%]	80
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	☒

- Seleccione la opción del menú Contraste rd de la pantalla LCD presionando el *botón Minus (32)*; luego, presione el *botón Confirmar (33)*
- y el *botón Menos/Más (32)*; el contraste se puede ajustar
- presionando el *botón Confirmar (33)* y aceptando el valor configurado

Botón de retroiluminación

5mm L 236V	
Machine Settings	
Unit >	
Work Light >	
LCD Contrast [%]	80
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	☒
Remote Mode	☐

HDPE J 237V	
Machine Settings	
Unit >	
Work Light >	
LCD Contrast [%]	80
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	☒
Remote Mode	☐

- En el menú, presione el *botón Menos (32)*, para seleccionar la opción Backlight button; presionando
- el *botón Confirmar (33)* se enciende o apaga la iluminación del teclado.

Intervalo de servicio (h)

- En el menú, presione el *botón Menos (32)*, seleccione la opción del menú Service Intvl. (h);
- luego, presione el *botón Confirmar (33)* y el *botón Más (32)* y
- a continuación, presione el *botón Menú (34)* y restablezca a 0 el contador de horas en la pantalla de Servicio de mantenimiento

Basic 240V	
Machine Settings	
Work Light	>
LCD Contrast [%]	90
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	
Service Intvl. [h]	0
Remote Mode	

Basic 240V	
Machine Settings	
Work Light	>
LCD Contrast [%]	90
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	
Service Intvl. [h]	
Remote Mode	

Basic 239V	
Machine Settings	
Work Light	>
LCD Contrast [%]	90
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	
Service Intvl. [h]	
Remote Mode	

Modo Remoto

El modo remoto está inactivo actualmente.

Restablecimiento de los valores predeterminados

- En el menú, seleccione el elemento Reset to defaults presionando el *botón Menos (32)*.
- A continuación, presione el *botón Confirmar (33)* y el *botón Más (32)*
- y, en seguida, presione el *botón Confirmar (33)* para restablecer todos los ajustes a la configuración de fábrica.

Basic 240V	
Machine Settings	
LCD Contrast [%]	90
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	
Service Intvl. [h]	0
Remote Mode	
Reset to defaults	

Basic 241V	
Machine Settings	
LCD Contrast [%]	90
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	
Service Intvl. [h]	0
Remote Mode	
Reset to defaults	

Basic 241V	
Machine Settings	
LCD Contrast [%]	90
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	
Service Intvl. [h]	0
Remote Mode	
Reset to defaults	

9.9 Modo de información

Basic 236V	
	OFF °C 260
	OFF % 100
	Plast Motor 0rpm Heat 0% 24°C 24°C PLA 0% 36°C 240°C PLB 0% 34°C 280°C

Apagado en la fábrica

- Si el Info Mode está activado, aparece información adicional al nivel de trabajo.

Aparece la siguiente información:

- Velocidad del motor de plástico en rpm
- Calentamiento del soplador; capacidad de salida de calor en porcentaje, así como las temperaturas REAL y OBJETIVO, en °C
- Calentamiento del plástico A; capacidad de salida de calor en porcentaje, así como las temperaturas REAL y OBJETIVO, en °C
- Calentamiento del plástico B; uso de capacidades en porcentaje, así como las temperaturas REAL y OBJETIVO, en °C

Basic 231V	
Settings	
Eco Mode	>
LQS	>
Advanced Mode	☒
WLAN	>
Machine Settings	>
Info Mode	☒
Duty Info	>

Basic 232V	
Settings	
Eco Mode	>
LQS	>
Advanced Mode	☒
WLAN	>
Machine Settings	>
Info Mode	☒
Duty Info	>

- En el menú, presione el *botón Menos (32)* para seleccionar la opción del menú Info Mode; el presionar
- posteriormente el botón *Confirmar (33)*, se activa el Info Mode.

9.10 Información de servicio

Basic 231V	
Settings	
LQS	>
Advanced Mode	☒
WLAN	>
Machine Settings	>
Info Mode	☒
Duty Info	>
General Info	>

Basic 235V	
Duty Info	
< Settings	
Hours Machine [h]	7
Hours Drive [min]	10
Hours Blower [h]	55

- Seleccione la opción del menú Información de servicio presionando el *botón Minus (32)*; a continuación, presione el *botón Confirmar (33)*

Aparecen los tiempos de funcionamiento de la máquina, el accionamiento y el soplador.

9.11 Información general

Basic 232V	
Settings	
Advanced Mode	☒
WLAN	>
Machine Settings	>
Info Mode	☒
Duty Info	>
General Info	>
Warnings	>

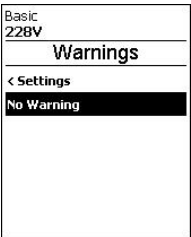
Basic 229V	
General Info	
< Settings	
Firmware HMI	V0.08
Firmware Machine	V0.08
Production Year	2020
Production Month	1
Production Day	1
Production Number	0000

- Seleccione la opción del menú Información general presionando el *botón Minus (32)*; a continuación, presione el *botón Confirmar (33)*

Aparece la siguiente información:

- Versión del software de HMI y PCU
- Fecha de producción de la extrusora
- Número de serie

9.12 Advertencias y mensajes de error



- Seleccione la opción del menú Advertencias presionando el *botón Minus (32)*; a continuación, presione el *botón Confirmar (33)*

Ahora se muestran todas las advertencias.

En caso de una advertencia, puede seguir trabajando sin restricciones.

A diferencia de un mensaje de advertencia, **no es posible seguir trabajando una vez que aparece un mensaje de error**. El calentamiento se apaga automáticamente y el accionamiento se bloquea. La visualización de los códigos de error correspondientes prosigue, sin demora en la pantalla de trabajo.

La información específica sobre el tipo de error o la advertencia puede consultarse en cualquier momento, incluso a través del menú Settings, en Show Warnings.

Tipo de mensaje	Pantalla	Código de error	Descripción y medidas
Advertencia		---	Ejemplo de símbolo de advertencia en la Pantalla de estado (40) . El voltaje de alimentación es demasiado alto. Al mismo tiempo, la retroiluminación roja del módulo LCD se enciende alternativamente
Error		0008	Error símbolo y texto de nota (error No 0008/temperatura excesiva) en la pantalla de trabajo. soluciones: Deje que el dispositivo se enfríe
		0020	Error de símbolo y texto importante (error N.º 0020/Elemento resistencia defectuoso) en la pantalla de trabajo. soluciones: Sustituya el elemento resistencia

Error (con la dirección del Centro de servicio de Leister según sea necesario)*		0002	Subvoltaje/sobrevoltaje
	Basic 162V  Error No.0002	0004	Error de hardware
		0008	El termoelemento está defectuoso
		0100	Soplador defectuoso
		0200	Módulo de comunicación
		0400	Error de accionamiento
	Basic 232V  Error No.0100 Contact your service center www.leister.com		
Comuníquese con el Centro de servicio de Leister			

10. Accesorios

Use exclusivamente piezas de repuesto y accesorios originales Leister; de lo contrario, toda garantía o reclamación de garantía quedará invalidada.

Puede encontrar más información en leister.com.

11. Mantenimiento



Desconecte el dispositivo de la fuente de alimentación y deje que se enfríe antes de realizar cualquier trabajo de mantenimiento o reparación.

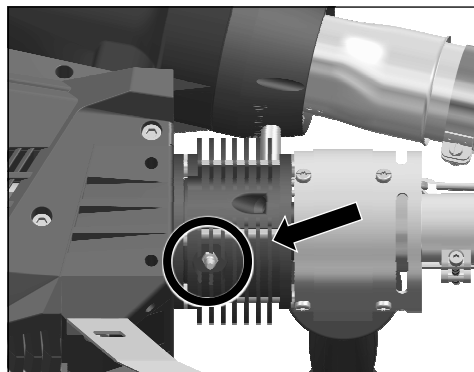
11.1 Cojinete de bolas con ranura axial de lubricación

Basic
239V



Maintenance
Servicing

Tras 500 horas de funcionamiento del motor de accionamiento, aparece el mensaje Mantenimiento y servicio en el **panel de control (2)**.



El cojinete de bolas ranurado axial debe lubricarse nuevamente cada 500 horas. Cuando el accionamiento esté funcionando, vuelva a lubricar con una cantidad de grasa de 1 cm³ como máximo, con una pistola de grasa.

Reconfiguración del mensaje de servicio: Consulte la  Sección 9.8, Configuración de la máquina

11.2 Limpieza de los filtros (16)

Los **Filtros (16)** deben limpiarse una vez a la semana con el cepillo.

12. Servicio y reparación

Las reparaciones se asignarán exclusivamente a centros de servicio autorizados de Leister.

Los centros de servicio de Leister garantizan un servicio de reparación profesional y de confianza dentro de un periodo de 24 horas, con piezas de repuesto originales de acuerdo con los diagramas de circuitos y las listas de piezas de repuesto.

Puede encontrar más información en leister.com.

13. Capacitación

Leister Technologies AG y sus centros de servicio autorizados ofrecen cursos básicos de soldadura y clases de formación.

Puede encontrar más información en leister.com.

14. Declaración de conformidad

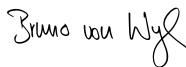
Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil, Suiza, confirma que este producto cumple los requisitos de las siguientes directivas de la UE en los modelos que ponemos a la venta.

Directivas: 2006/42/EC, 2014/30/EU, 2014/53/EU, 2011/65/EU

armonizado EN ISO 12100, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 55014-1, EN 55014-2,

Normas: EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-6-2, ETSI EN 300 328, EN IEC 63000

Kaegiswil, 04.01.2022



Bruno von Wyl, CTO



Christoph Baumgartner, director general

15. Eliminación



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.

Garantía

- La garantía o los derechos de garantía que el vendedor o distribuidor directo ofrecen para este dispositivo, están vigentes 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 calentamiento no están cubierto por la garantía.
- No existen garantías ni derechos de garantía para los dispositivos que el comprador haya convertido o modificado o en los que no se hayan utilizado piezas de repuesto originales de Leister.

⇒ Centro de ventas y servicio técnico

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