

LEISTER

®

Español

GEOSTAR G5 LQS / G5 G7 LQS / G7



Leister Technologies AG

Galileo-Strasse 10

6056 Kaegiswil

Switzerland

+41 41 662 74 74

leister@leister.com

www.leister.com

Índice	
1. Uso	3
1.1 Uso previsto	3
1.2 Uso no previsto	3
2. Instrucciones de seguridad importantes	4
3. Datos técnicos	5
4. Transporte	5
5. Descripción del equipo	6
5.1 Resumen de las partes del equipo	6
5.2 Unidad de manejo	7
5.3 Indicador LED de estado "Calefacción"	7
5.4 Indicador LED de estado "Accionamiento"	8
5.5 Descripción de la unidad de manejo	8
5.6 Descripción de pantalla	9
5.7 Indicación de funciones y trabajo	9
6. Navegación de menú	14
7. Entorno de trabajo/seguridad	15
7.1 Cable extensión	15
7.2 Preparación de soldadura	15
8. Ajuste de los parámetros de soldadura	16
8.1 Descripción de funcionamiento	19
8.2 Ajuste de la velocidad y la temperatura antes de la soldadura	19
8.3 Ajuste de la velocidad y la temperatura durante la soldadura	20
8.4 Conexión del equipo	21
8.5 Proceso de soldadura	22
8.6 Desconexión del equipo	22
8.7 Indicación de distancia diaria	23
8.8 Eliminación de distancia diaria	24
8.9 Bloqueo de teclado	24
8.10 Selección de la fórmula	24
8.11 Introducción de nombres o contraseñas	25
8.12 Definición de fórmulas	25
9. Interrupción de suministro de corriente	27
10. Ajuste de la altura de los rodillos	27
11. Cambio de marcha	28
12. Sustitución de rodillos de presión	30
13. Sustitución de la cuña de calentamiento	31
14. Advertencias y mensajes de error	32
15. Accesorios	33
16. Formación	33
17. Mantenimiento	33
18. Asistencia y reparaciones	33
19. Conformidad	34
20. Eliminación	34

Instrucciones de servicio (traducción de las instrucciones de servicio originales)

Le felicitamos por la compra de su soldadora automática con cuña de calentamiento GEOSTAR.

Se ha decantado por una soldadora automática con cuña de calentamiento de primera calidad y fabricada con los mejores materiales. Este dispositivo se ha desarrollado y fabricado de conformidad con las últimas tecnologías de soldadura. Cada GEOSTAR se somete a un control de calidad muy exhaustivo antes de que salga de la fábrica en Suiza.



Leer las instrucciones de servicio con atención antes de la puesta en servicio y conservarlas para futuras consultas.

Soldadora automática con cuña de calentamiento GEOSTAR G5 LQS/G5 GEOSTAR G7 LQS/G7



Puede encontrar más información sobre GEOSTAR y myLeister en www.leister.com

1. Uso

1.1 Uso previsto

La GEOSTAR G5/G7 con o sin LQS está diseñada 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 150 mm.
- Anchos de costura de soldadura 50 mm.
- soldadura por costura con/sin canal de prueba (dependiendo de la versión).

GEOSTAR G5 LQS/G5	Material	Valor orientativo de espesor de material
Cobre	PE-HD, PE-LD, PP, TPO, FPO	0,8 – 3,0 mm
Acero	PVC-P	0,8 – 3,0 mm

GEOSTAR G7 LQS/G7	Material	Valor orientativo de espesor de material
Cobre	PE-HD, PE-LD, PP, TPO, FPO	1,0 – 3,0 mm
Acero	PVC-P	1,0 – 3,0 mm

Otros materiales previa solicitud



Para soldar materiales de **PVC** hay que emplear un tipo de equipo con **cuña de acero** diseñado para ello.

1.2 Uso no previsto

Cualquier otro uso o uso más allá del tipo de uso descrito se considera un uso no previsto.

2. Instrucciones de seguridad importantes



Advertencia



Peligro de muerte

Hay un probable peligro para la vida por descarga eléctrica debido a la tensión eléctrica. Por lo tanto, la máquina soldadora con cuña caliente solo debe conectarse a tomas y cables de extensión con un conductor de protección a tierra. Proteja la máquina soldadora con cuña caliente 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 tengan daños eléctricos ni mecánicos. La máquina soldadora con cuña caliente solo puede ser abierta por personal formado y calificado.



Peligro de incendio y explosión

La máquina soldadora con cuña caliente puede convertirse en una fuente de ignición de incendios y explosiones. Por lo tanto, no deberá 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 con cuña caliente solo debe utilizarse en un área abierta o bien ventilada.



Peligro de quemaduras

No toque la cuña calefactora cuando esté caliente. Siempre deje que el dispositivo se enfríe primero.



No toque las piezas 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.



Precaución



El **voltaje de alimentación** local debe coincidir con el **voltaje nominal** especificado en el dispositivo. 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.**



El dispositivo **solamente se debe operar bajo supervisión** ya que el calor desprendido puede provocar la ignición de materiales inflamables. El equipo debe usarse solo por **especialistas** o bajo la supervisión de estos. No se permite que los niños utilicen el dispositivo.



Al soldar, tener en cuenta los peligros del entorno, como, por ejemplo, riesgos de tropezar o de resbalar, luz solar intensa, equipo desatendido, etc.

3. Datos técnicos

Tipo de máquina		GEOSTAR G5 LQS GEOSTAR G5	GEOSTAR G7 LQS GEOSTAR G7
* Tensión	V~	220 – 240	220 – 240
Potencia	W	2800	2800
Frecuencia	Hz	50 / 60	50 / 60
Temperatura, sin escalonamiento	°C °F	80 – 460 176 – 788	80 – 460 176 – 788
Accionamiento lento, continuo	m/min ft./min	0,8 – 6 2,6 – 19,6	0,8 – 7 2,6 – 22,9
Accionamiento rápido, continuo	m/min ft./min	1,5 – 12 4,9 – 39,3	1,5 – 12 4,9 – 39,3
Fuerza de unión máx.	N/lbs	1500 / 337	1500 / 337
Nivel de emisiones	L _{pA} (dB)	60	60
Dimensiones (La. × An. × Al.)	mm	482 × 278 × 269	482 × 278 × 269
Peso (sin cable de red)	kg/lbs	16,4 / 36,2	17,7 / 39
Marca de conformidad		CE	CE
Clase de protección I		⊕	⊕
Equipo		G5	G7
Longitud de la cuña de calentamiento	mm	90	130
Ancho de la cuña de calentamiento	mm	50	50
Ancho de la costura de soldadura	mm	2 × 15	

Sujeto a modificaciones técnicas. Otras versiones según consulta

* La tensión de conexión no es conmutable

4. Transporte



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



No emplear los mangos del equipo y las asas de la caja de transporte **jamás** para el transporte con grúa.



Para el transporte de la máquina hay que utilizar un **medio de transporte** adecuado.



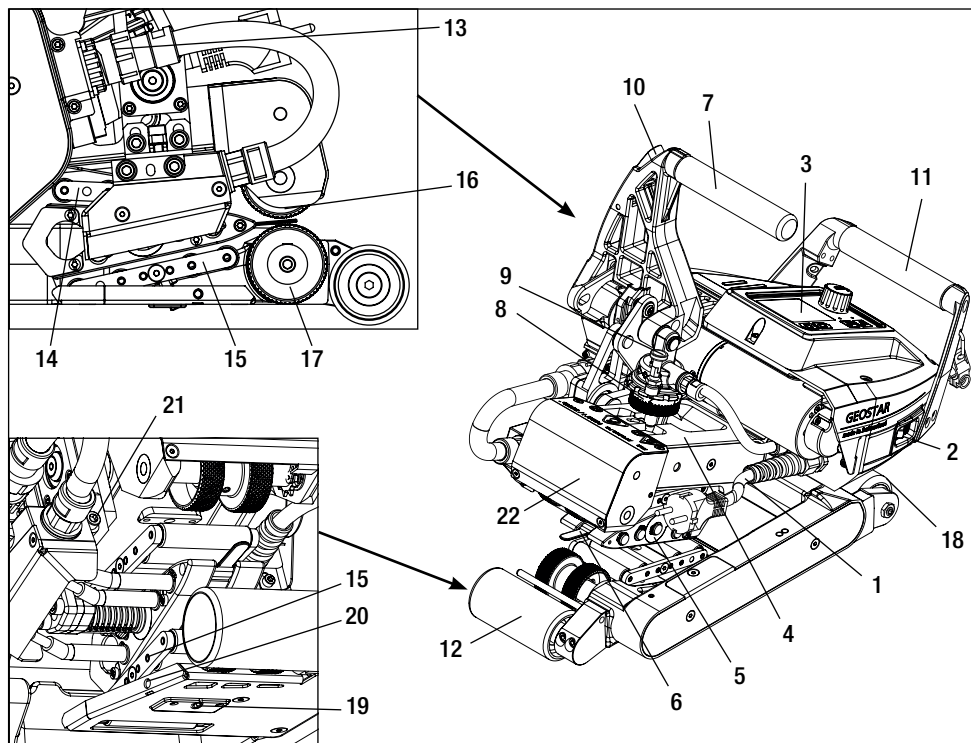
Para proceder al transporte, la **cuña de calentamiento (5)** debe estar fría.



No almacenar nunca materiales inflamables en la caja de transporte

5. Descripción del equipo

5.1 Resumen de las partes del equipo



- | | |
|---|--|
| 1. Cable de conexión de red | 12. Rodillo trasero |
| 2. Interruptor principal | 13. Enchufe de la cuña de calentamiento |
| 3. Unidad de manejo | 14. Sistema de contacto superior |
| 4. Brazo de sujeción | 15. Sistema de contacto inferior |
| 5. Cuña de calentamiento | 16. Rodillo de accionamiento/presión superior |
| 6. Lengüeta de carga | 17. Rodillo de accionamiento/presión inferior |
| 7. Soporte de sujeción | 18. Rodillo delantero |
| 8. Anillo de ajuste de la fuerza de unión | 19. Tornillo de ajuste del sistema de contacto inferior |
| 9. Perno de seguridad de la fuerza de unión | 20. Tornillo de bloqueo del sistema de contacto inferior |
| 10. Bloqueo del soporte de sujeción | 21. Tornillo de bloqueo de la cuña de calentamiento |
| 11. Mango | 22. Cabezal oscilante |

Interruptor principal (2)



Para conectar/desconectar la soldadora automática con cuña de calentamiento GEOSTAR

Unidad de manejo (3)



«e-Drive»

El «e-Drive» sirve como navegador.
Cuenta con dos funciones:

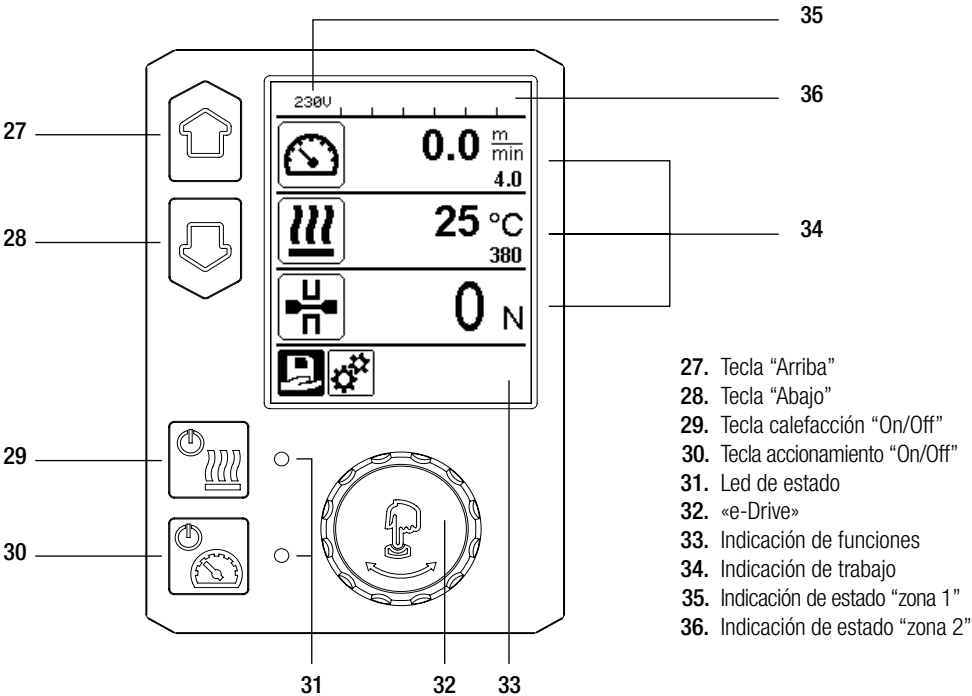


Girar a la izquierda o derecha para navegar por distintos menús o ajustar valores.



Pulsar para confirmar o activar.

5.2 Unidad de manejo



5.3 Indicador LED de estado “Calefacción”

El indicador LED junto a la **tecla calefacción “On/Off” (29)** indica los estados de calefacción.

Estado de indicador LED (31) Calefacción On/Off (29)	Estado	Causa
LED desc.	La calefacción está desconectada.	
El LED parpadea en verde	La calefacción está conectada. La temperatura se encuentra fuera del rango de tolerancia.	
El LED se ilumina fijamente de color verde	La calefacción está conectada. La temperatura se encuentra dentro del rango de tolerancia.	
Si durante el funcionamiento de la calefacción surge un mensaje de advertencia en la indicación de estado de la zona 2 (36) o un mensaje de error en la indicación de trabajo (34) , se representan de la siguiente manera:		
El LED parpadea en rojo	Mensaje de advertencia de la calefacción	Véase la advertencia y el mensaje de error.
El LED se ilumina fijamente de color rojo	Mensaje de error de la calefacción	Véase la advertencia y el mensaje de error.

5.4 Indicador LED de estado “Accionamiento”

El LED de la **tecla Accionamiento “On/Off” (30)** indica el estado del accionamiento si funciona de manera esperada.

Estado de indicador LED (31) Accionamiento On/Off (30)	Estado	Causa
LED desc.	El accionamiento está desconectado.	
El LED se ilumina fijamente de color verde	El accionamiento está conectado.	
Si durante el funcionamiento del accionamiento surge un mensaje de advertencia en la indicación de estado de la zona 2 (36) o un mensaje de error en la indicación de trabajo (34) , se representan de la siguiente manera:		
El LED parpadea en rojo	El accionamiento de la limitación de corriente está activo.	Véase la advertencia y el mensaje de error.
El LED se ilumina fijamente de color rojo	El accionamiento sufre un error.	Véase la advertencia y el mensaje de error.

5.5 Descripción de la unidad de manejo

Modo de teclado		Selección actual Indicación de trabajo	Selección actual de la indicación de funciones	Selección actual Menú Setup
	Arriba (27) Abajo (28)	Modificación de la posición dentro de la indicación de trabajo.	Cambio de indicación de funciones en la indicación de trabajo.	Modifica la posición dentro del menú Setup.
	Calefacción On/Off (29)	Conecta/desconecta la calefacción	Conecta/desconecta la calefacción	Sin función
	Accionamiento On/Off (30)	Conecta/desconecta el accionamiento	Conecta/desconecta el accionamiento	Sin función

	Pulsar «e-Drive» (32)	El valor ajustado se acepta directamente y la selección vuelve inmediatamente a la indicación de funciones	Se ejecuta la función seleccionada.	Selección de la posición marcada.
	Girar «e-Drive» (32)	Ajuste del valor nominal deseado en pasos de 5 °C o 0,1 m/min.	Modificación de la posición en la indicación de funciones.	• Modifica la posición dentro del menú Setup • Ajuste del valor de la posición seleccionada

5.6 Descripción de pantalla

Indicación de estado “zona 1” (35)

Nombre del valor guardado	Perfil seleccionado actualmente. Si un nombre de perfil tiene más de 6 caracteres, se indican primero los 6 primeros y luego el resto de caracteres.
230 V	Tensión de red actual en el conector de la alimentación de red.

Indicación de estado “zona 2” (36)

 **Existe una advertencia**
(véase el cap. Advertencias y mensajes de error)

 **Subtensión**

 **Sobretensión**

 **Bloqueo de teclado**
(solo si el bloqueo de teclado está activo)

 **Calefacción**
(solo si la calefacción está activada)

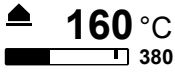
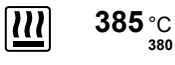
5.7 Indicación de funciones y trabajo

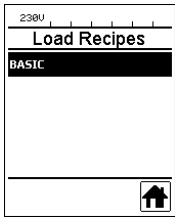
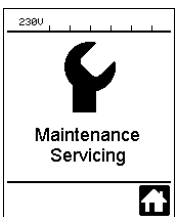
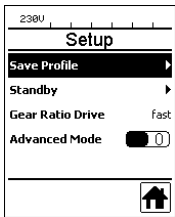
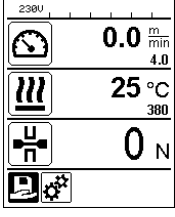
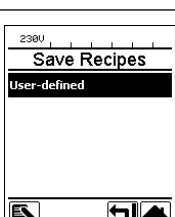
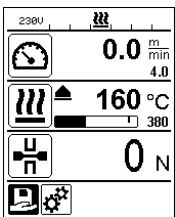
- En la indicación de funciones y en la de trabajo siempre se define el campo/símbolo marcado de la selección actual.

Indicación de funciones (33)

Símbolo	Significado	Símbolo	Significado
	Seleccionar perfiles libres y predefinidos		Menú de servicio (solo disponible previa introducción de contraseña)
	Ajustes		Guardar
	Volver a la indicación de trabajo (Salir directamente de un menú)		Borrar posición seleccionada
	Volver un nivel		Editar posición seleccionada
	Restablecer ajustes o contador de horas		

Indicación de trabajo (34)

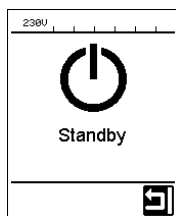
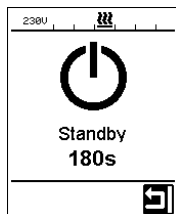
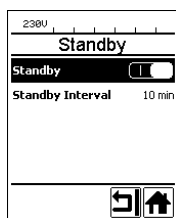
Símbolo	Significado
	Velocidad de accionamiento [m/min/ft./min]
	Velocidad de accionamiento bloqueada [m/min/ft./min]
	Temperatura de la cuña de calentamiento [°C/°F]
	Fuerza de unión [N/lbf]
	Ventana de información
	Equipos en modo standby. Cuando el contador llegue a cero, se desconecta la calefacción.
	El equipo tiene un error. De forma adicional aparece un código de error (el equipo ya no está listo para el funcionamiento). Póngase en contacto con un centro de servicio autorizado. Véase el capítulo "Advertencias y mensajes de error"
	Advertencia: Véase el capítulo "Advertencias y mensajes de error"
	La flecha hacia arriba y la barra de progreso indican que el valor nominal (marca en la barra de progreso) aún no se ha alcanzado (demasiado frío). El valor que parpadea es el valor real. El valor al lado de la barra de progreso es el valor nominal ajustado.
	La flecha hacia abajo y la barra de progreso indican que el valor nominal (marca en la barra de progreso) aún no se ha alcanzado (demasiado caliente). El valor que parpadea es el valor real. El valor al lado de la barra de progreso es el valor nominal ajustado.
	Si "Set Values" (valores ajustados) está activado, se indica la temperatura real (en grande) y la temperatura nominal (en pequeño). Ajuste estándar de fábrica.
	Si "Set Values" (valores ajustados) está desactivado, durante el funcionamiento solo aparecen los valores reales (en grande), o en su defecto, solo los valores nominales (en grande).

Indicación de inicio Indicación inicial con la versión de software y el tipo de equipo.		Selección de la fórmula Seleccionar una fórmula definida por el usuario. La selección de la fórmula se describe de forma detallada en el capítulo "Load Recipe" (cargar fórmula)	
Servicio de mantenimiento Si ha transcurrido el intervalo de mantenimiento del equipo, después de la indicación de inicio aparecerá "Maintenance Servicing" (servicio de mantenimiento). La indicación desaparece automáticamente después de 10 s o se puede confirmar pulsando el "e-Drive" . Es necesario llevar al equipo a un centro de servicio urgentemente.		Ajuste En los ajustes básicos se puede acceder, a través del menú "Setup" (ajustes), a la función para guardar la fórmula, a la función standby y a la relación de la caja de cambios del accionamiento. Si se selecciona el "Advanced Mode" (modo avanzado) aparecerán diversas opciones de ajuste adicionales.	
Indicación inicial En la indicación inicial se muestran todos los valores nominales y reales. La calefacción aún no está conectada. Se pueden ajustar todos los valores nominales.		Definición de fórmulas libres La función para guardar fórmulas libres se describe de forma detallada en el capítulo "Save Recipes" (guardar fórmulas).	
Indicación de inicio de soldadura Indicación durante el proceso de calentamiento.			

Modo de espera

El modo standby está activado. Si el motor está desconectado, la calefacción conectada y se pulsa una tecla durante el tiempo ajustado en "Standby Intervall" (intervalo de standby), el equipo cambia automáticamente a la indicación standby. Si en los siguientes 180 s no se pulsa el **"e-Drive"**  la calefacción se desconecta automáticamente. A continuación, en la pantalla aparece "Standby". Si se pulsa el **"e-Drive"**  se cambia al modo de trabajo.

En el ajuste de fábrica, el modo standby está desactivado.



Gear Ratio Drive (Accionamiento de relación de marchas)

El valor (slow/fast [rápido/lento]) debe coincidir con la distribución de las ruedas de cadena en la caja de cambios. Capítulo "Cambio de marcha"



Show Duty Info (Mostrar información de tarea)

Hours Drive

(horas de accionamiento):

Tiempo de funcionamiento actual del accionamiento

Hours Heating (horas de calefacción):

Tiempo de funcionamiento actual de la calefacción

Hours Machine (horas de máquina):

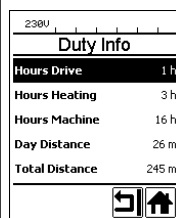
Tiempo de funcionamiento actual de la máquina

Day Distance (distancia diaria):

Distancia actualmente recorrida (se puede poner a cero)

Total Distance (distancia total):

Distancia total recorrida



Show General Info (Mostrar información general)

Firmware HMI:

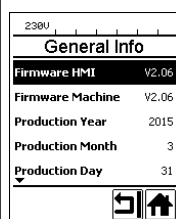
Versión de software de la unidad de visualización (módulo de comunicación).

Firmware de la máquina:

Revisión de software

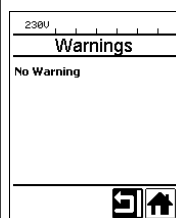
Production Info:

Indicaciones acerca del momento de producción y el número de producción



Indicación de advertencias

Si hay una advertencia se señala en la indicación de estado mediante el símbolo . En el menú "Warnings" (advertencias) encontrará indicaciones más específicas acerca de la advertencia actual.



Machine Setup (ajustes de máquina)

Unit:

Ajuste de la unidad empelada (métrica/imperial)

Unit Speed:

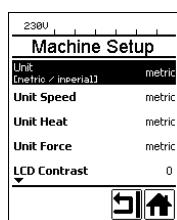
Ajuste del contraste de la pantalla

Unit Heat:

Ajuste de la iluminación de fondo de la pantalla

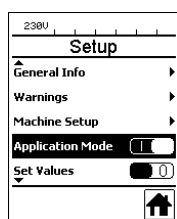
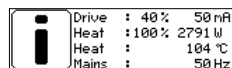
Unit Force:

Ajuste de la iluminación de fondo del teclado



Application Mode (modo de aplicación)

Si el "Application Mode" (modo de aplicación) está activado, en la **indicación de trabajo (34)** aparecen indicaciones detalladas relativas a la ocupación del accionamiento y la calefacción.



Set Values (valores ajustados)

Si "Set Values" (valores ajustados) está activado, se indican los valores reales en grande y los valores nominales en pequeño. Ajuste de fábrica activado.



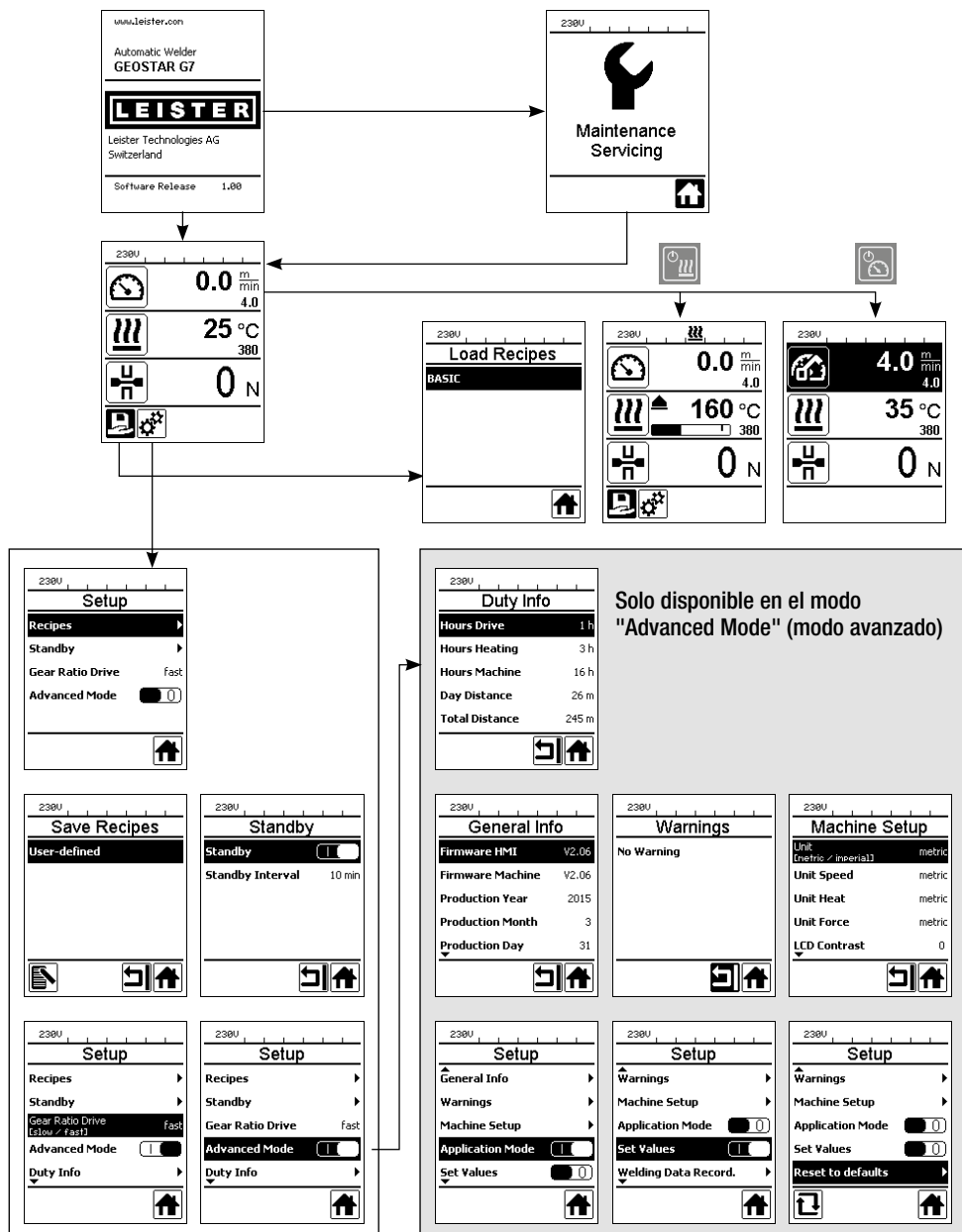
Reset to defaults (restablecer a valores por defecto)

Si se selecciona el menú "Reset to defaults" y se confirma seleccionando la función, se borrarán todos los perfiles específicos de cliente. Los ajustes que se hayan modificado a través del menú Setup serán restablecidos a su estado de fábrica.



6. Navegación de menú

La GEOSTAR G5 LQS y la GEOSTAR G7 LQS cuentan con el sistema de calidad Leister (LQS) y, por consiguiente, con la función de registro de datos de soldadura. Con la aplicación LQS y myLeister, registra la velocidad de la unidad, la temperatura de cuña calefactora y la fuerza de unión durante la soldadura sobre la longitud de la soldadura por costura en el intervalo de distancia especificado. Encontrará más información en las instrucciones de funcionamiento correspondientes de LQS/myLeister en www.leister.com/um-geostar5a7.



7. Entorno de trabajo/seguridad

Use este equipo únicamente al aire libre o en espacios con buena ventilación. Asegúrese de que, durante los procesos de soldadura, el material no se queme.

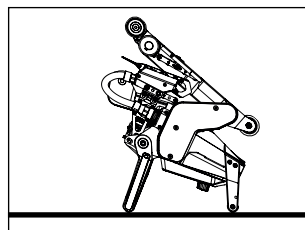
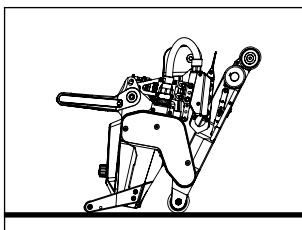
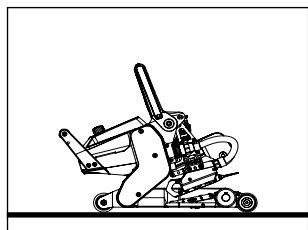
Consulte y siga la hoja de datos de seguridad del material facilitada por el fabricante.



Antes de la puesta en marcha, revise el cable de conexión de red (1) y los conectores y cables de extensión para descartar que tengan defectos mecánicos o eléctricos. Únicamente emplear cables de extensión con toma de tierra.

La soldadora automática con cuña de calentamiento no debe emplearse en entornos inflamables o con peligro de explosión. Asegurarse de tener un apoyo firme durante el trabajo. El cable de conexión de red (1) tiene que poder moverse libremente y no debe molestar al usuario ni a terceros.

Colocar la soldadora automática con cuña de calentamiento sobre una superficie horizontal e ignífuga y prever suficiente distancia respecto a materiales inflamables y gases explosivos.



La soldadora automática con cuña de calentamiento se puede poner en tres posiciones distintas durante las interrupciones de trabajo o para enfriar. Para ello, el soporte de sujeción debe estar bloqueado.

7.1 Cable extensión

- Si se emplean cables de prolongación, tener en cuenta la sección mínima.
- El cable de extensión debe contar con la autorización para su lugar de empleo, (por ejemplo, el exterior) y con la identificación necesaria.
- En caso de emplear un dispositivo para el abastecimiento de energía, se debe tener en cuenta lo siguiente con respecto a su potencia nominal: 2 veces la potencia nominal de la soldadora automática con cuña de calentamiento y debe estar equipado con un interruptor diferencial.
- El dispositivo debe contar con una toma de tierra.

230 V~	hasta 50 m	$3 \times 1,5 \text{ mm}^2$
	hasta 100 m	$3 \times 2,5 \text{ mm}^2$
120 V~	hasta 50 m	$3 \times 1,5 \text{ mm}^2$
	hasta 100 m	$3 \times 2,5 \text{ mm}^2$

- 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.

7.2 Preparación de soldadura

- Ancho de solape máx. 150 mm
- Las capas impermeables deben estar limpias y secas entre el solape y entre el lado superior e inferior.

8. Ajuste de los parámetros de soldadura



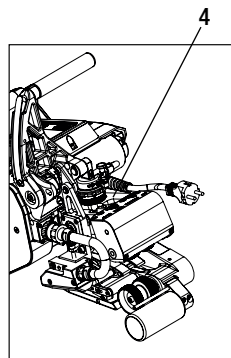
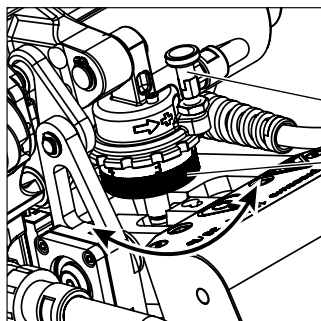
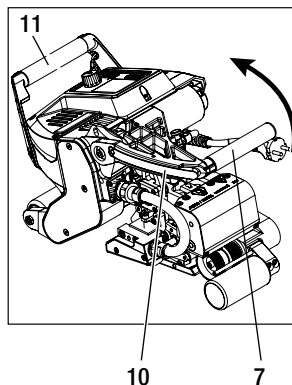
ATENCIÓN:

En el ajuste de fábrica, la cuña de calentamiento se ha ajustado a membranas de 2 mm. Para proceder al ajuste, la cuña de calentamiento (5) debe estar fría. Peligro de aplastamiento al cerrar el brazo de sujeción (4).

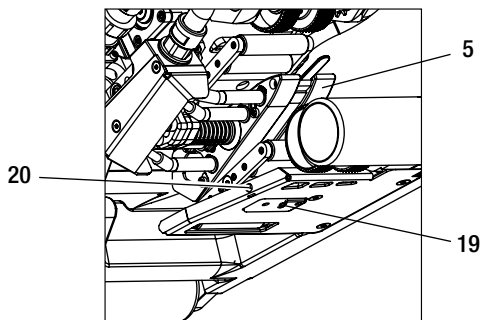
APAGAR GEOSTAR con el **interruptor principal (2)** y desconectarlo de la red.

Fuerza de unión y sistema de contacto

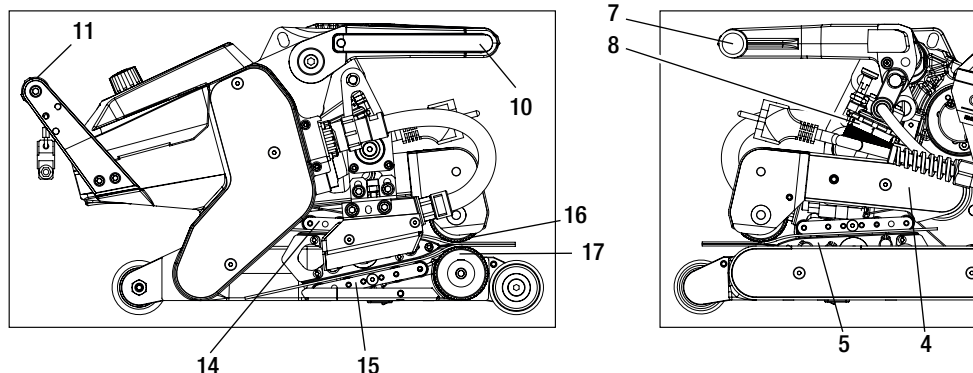
- A. Pulsar el **bloqueo del soporte de sujeción (10)** y girar el **soporte de sujeción (7)** hacia arriba hasta que el bloqueo encaje. Durante esta acción, sujetar la soldadora automática por el **mango (11)** con la otra mano. Desbloquear el **perno de seguridad de la fuerza de unión (9)** tirando y girando 90°. Ajustar el **brazo de sujeción (4)** mediante el **anillo de ajuste de la fuerza de unión (8)** a la máxima apertura.



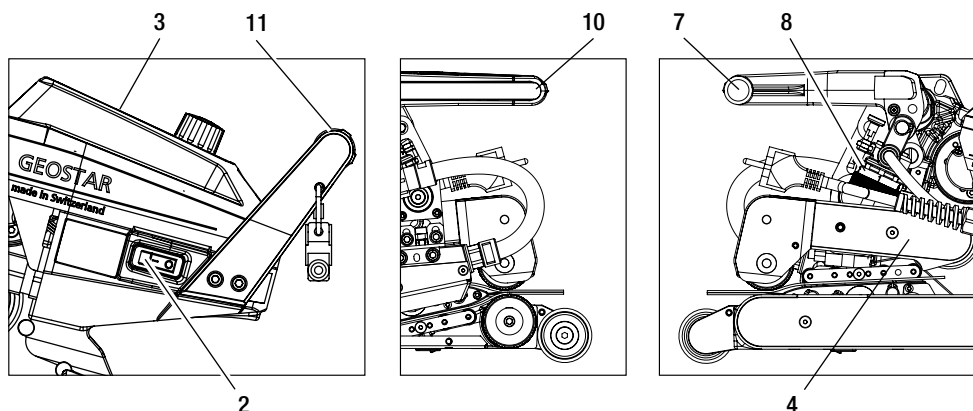
- B. En estado destensado, aflojar el **tornillo de bloqueo del sistema de contacto inferior (20)**. Desatornillar el **tornillo de ajuste del sistema de contacto inferior (19)** de la **cuña de calentamiento (5)** con ayuda de una llave macho hexagonal de 4 mm.



- C. Introducir la lámina de prueba (membrana inferior y superior) del material que se va a soldar entre el **rodillo de accionamiento/presión superior e inferior (16/17)** y entre el **sistema de contacto superior e inferior (14/15)** y la **cuña de calentamiento (5)**. Pulsar el **bloqueo del soporte de sujeción (10)** y cerrar el **brazo de sujeción (4)** mediante el **soporte de sujeción (7)**. Durante esta acción, sujetar la soldadora automática por el **mango (11)** con la otra mano. Girar el **anillo de ajuste de la fuerza de unión (8)** hasta que los rodillos de presión rocen ligeramente el material que se va a soldar.



- D. Conectar GEOSTAR a la red y activar el **interruptor principal (2)**. Pulsar el **bloqueo del soporte de sujeción (10)** y girar el **soporte de sujeción (7)** hacia arriba hasta que el **bloqueo del soporte (10)** encaje. Durante esta acción, sujetar la soldadora automática por el **mango (11)** con la otra mano. Girar el **anillo de ajuste de la fuerza de unión (8)** en estado abierto, hasta que la fuerza de unión de la **unidad de manejo (3)** coincida con el valor deseado estando el **brazo de sujeción (4)** tensado y la lámina de prueba insertada.



ATENCIÓN:

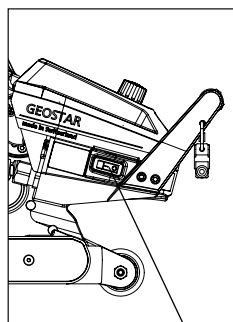
Si se supera la fuerza de unión máxima de 1500 N, pueden surgir defectos mecánicos.



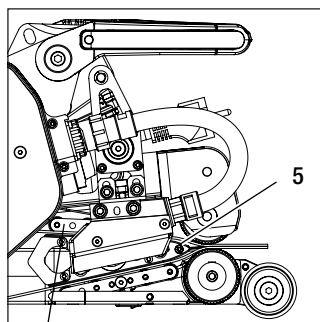
No toque las piezas móviles

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.

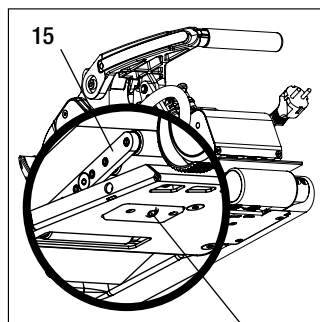
- E. Desconectar el **interruptor principal (2)** y desenchufar GEOSTAR de la red. En estado tensado, atornillar el **sistema de contacto inferior (15)** con el **tornillo de ajuste del sistema de contacto inferior (19)** en sentido de la **cuña de calentamiento (5)** hasta que la lámina de prueba inferior toque la **cuña de calentamiento (5)**. A continuación, realizar un giro con el **tornillo de ajuste del sistema de contacto inferior (19)** en sentido de la **cuña de calentamiento (5)** para que el **sistema de contacto superior (14)** se tense.



2

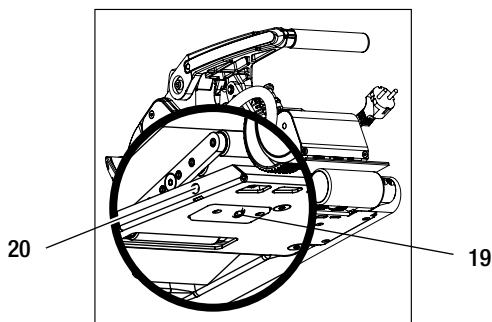


14



19

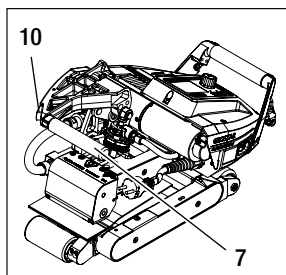
- F. El **tornillo de ajuste del sistema de contacto inferior (19)** debe bloquearse mediante el **tornillo de bloqueo del sistema de contacto inferior (20)**.



20

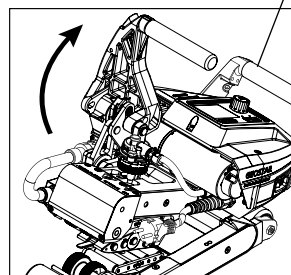
19

- G. Pulsar el **bloqueo del soporte de sujeción (10)** y girar el **soporte de sujeción (7)** hacia arriba hasta que encaje el **bloqueo del soporte (10)**, al mismo tiempo que se sujeta la soldadora automática por el **mango (11)** con la otra mano. Retirar las láminas de prueba. La máquina está lista para el funcionamiento.



10

7



11

8.1 Descripción de funcionamiento

Sistema de calefacción:

- La temperatura de la cuña de calentamiento se regula de forma electrónica y se puede ajustar entre 80 °C y 460 °C.
- La temperatura puede ajustarse en pasos de 5 °C.

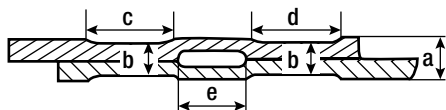
Fuerza de unión

- La fuerza de unión se puede ajustar sin escalonamiento. La fuerza de unión se transmite a través del **soporte de sujeción (7)** y el **brazo de sujeción (4)** a los **rodillos de accionamiento/presión superiores e inferiores (16/17)**.

Modelo de corte de una soldadura de solape

Recorrido de unión = $a - b$

- a. Grosor de la trayectoria de las capas impermeables superior e inferior
- b. Grosor de la costura de soldadura
- c. Cordón parcial 1
- d. Cordón parcial 2
- e. Canal de prueba



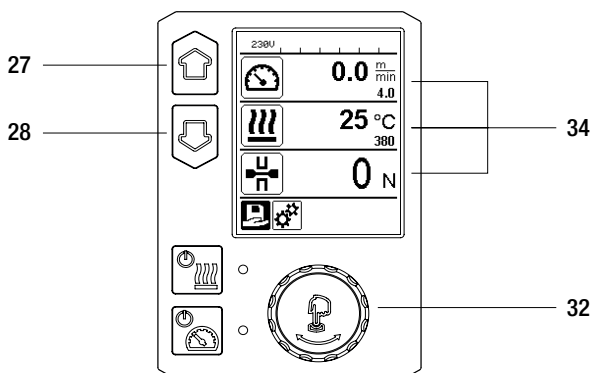
Accionamiento

- El accionamiento se realiza a través de un sistema de accionamiento doble, regulado de forma electrónica y ajustable sin escalonamiento.
- La velocidad puede ajustarse en pasos de 0,1 m/min.
- El circuito de regulación se ha diseñado de tal manera que la velocidad de soldadura ajustada permanece constante independientemente de la carga. La transmisión de fuerza a los **rodillos de accionamiento/presión superiores e inferiores (16/17)** se realiza a través de un engranaje planetario.

8.2 Ajuste de la velocidad y la temperatura antes de la soldadura

Si el **accionamiento** y la **cuña de calentamiento** están **desconectados**, los parámetros de temperatura y velocidad de soldadura se ajustan en la **indicación de trabajo (34)** de la siguiente forma:

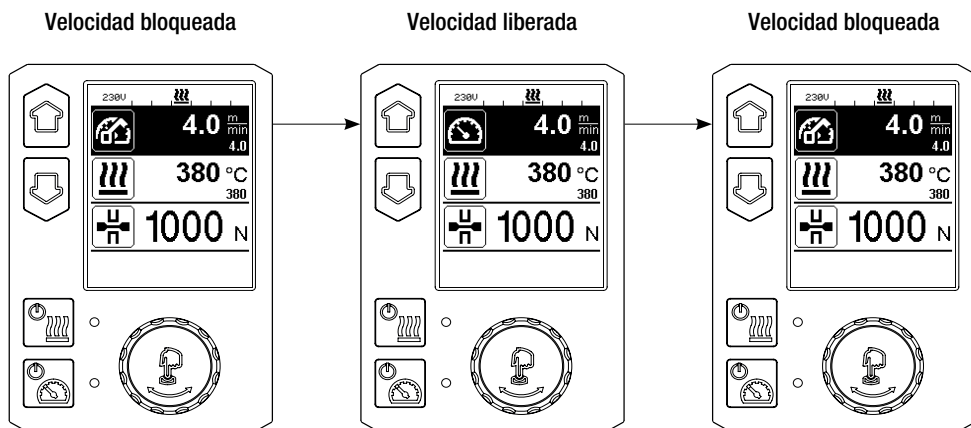
- Mediante las teclas de flecha "**Arriba**" (27) y "**Abajo**" (28) se puede mover el cursor a la **indicación de trabajo (34)** deseada.
- Girando el "**e-Drive**"  se puede ajustar ahora el valor nominal. El valor ajustado se acepta inmediatamente.
- Después de 5 s o al pulsar el "**e-Drive**"  se cambia a la indicación de funciones.



8.3 Ajuste de la velocidad y la temperatura durante la soldadura

Si el **accionamiento está conectado**, los parámetros de temperatura y velocidad de soldadura se ajustan en la **indicación de trabajo (34)** de la siguiente forma:

- Durante la soldadura la **indicación de trabajo de velocidad (34)** está bloqueada.
- Pulsando brevemente el **"e-Drive"**  se desbloquea el ajuste de velocidad y es posible modificar la velocidad girando el **"e-Drive"** .
- Después de 5 s o al pulsar el **"e-Drive"**  se bloquea la velocidad.
- La velocidad ya no puede modificarse.
- Con la **tecla de flecha "Arriba" (28)** se puede desplazar el cursor a la indicación de trabajo de calefacción, y girando el **"e-Drive"**  se puede modificar el valor nominal de la temperatura. El valor ajustado se acepta inmediatamente.



8.4 Conexión del equipo

- Montar los **rodillos de accionamiento/presión (16/17)** correspondientes si es necesario y ajustar la relación de la caja de cambios deseada (véase el capítulo "Cambio de marcha").



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.



Conecte el dispositivo a una toma de corriente con un conductor de **protección**. No se permite la interrupción del conductor de protección dentro o fuera de la unidad. Utilice únicamente cables de extensión con conductores de protección.



El **voltaje de alimentación** local debe coincidir con el **voltaje nominal** especificado en el dispositivo. 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**.

- La cuña de calentamiento viene ajustada de fábrica para membranas de 2 mm.
- Conectar la soldadora automática con cuña de calentamiento con el **interruptor principal (2)**.
- Ajuste la fuerza de unión y el sistema de contacto (véase el capítulo "Ajustes de los parámetros de soldadura").
- Ajuste los parámetros de soldadura (temperatura/velocidad) (véase el capítulo "Ajustes de velocidad y temperatura antes de soldar").
- Encender la calefacción con la **tecla "Calefacción On/Off"** . La **tecla de la calefacción**  debe permanecer pulsada durante **1 s**. A continuación suena una señal acústica y en la pantalla aparece brevemente el mensaje "Heating on" (calefacción On).

8.5 Proceso de soldadura



Antes de utilizar la soldadora automática con cuña de calentamiento, es necesario llevar a cabo las pruebas de soldadura según las instrucciones de soldadura del fabricante de material y las normativas o directivas nacionales. Las pruebas de soldadura necesitan ser inspeccionadas.

- Es necesario que se haya alcanzado la temperatura de la cuña de calentamiento.
- Insertar la soldadora automática con cuña de calentamiento en las guías solapadas de plástico.

Conectar el accionamiento con la **tecla "Accionamiento On/Off"**

- Cerrar el **soporte de sujeción (7)** presionando el **bloqueo del soporte de sujeción (10)**. Durante esta acción, sujetar la soldadora automática por el **mango (11)** con la otra mano. La cuña de calentamiento se coloca automáticamente en la posición correcta.
- Comprobar continuamente la posición, la orientación y los parámetros de soldadura.
- Guiar la soldadora automática por el **mango (11)** a lo largo del solape.
- Si es necesario, se puede presionar ligeramente y a continuación girar el **"e-Drive"** y para modificar la velocidad de soldadura durante el funcionamiento (véase el capítulo "Ajuste de la velocidad y la temperatura durante el proceso de soldadura").
- Destensar el **brazo de sujeción (4)** presionando el **bloqueo del soporte de sujeción (10)** y accionando el **soporte de sujeción (7)** 1 cm antes del final de la costura de soldadura. Durante esta acción, sujetar la soldadora automática por el **mango (11)** con la otra mano. La soldadora automática con cuña de calentamiento puede desplegarse.



ATENCIÓN:

El **rodillo de accionamiento/presión superior (16)** y el **inferior (17)** no pueden encontrarse sin material de soldadura.

8.6 Desconexión del equipo

- Desconectar el motor pulsando brevemente la **tecla de accionamiento** y desconectar la calefacción con la **tecla de calefacción** La **tecla de calefacción** debe permanecer pulsada durante 1 s. A continuación suena una señal acústica y en la pantalla aparece brevemente el mensaje "Heating off" (calefacción Off).
- Limpiar el material de soldadura pegado a la cuña de calentamiento con el cepillo de latón incluido en el volumen de suministro.



Peligro de incendio y explosión

La máquina soldadora con cuña caliente puede convertirse en una fuente de ignición de incendios y explosiones incluso cuando están apagadas. Evite dejarla/colocarla cerca de materiales inflamables y gases explosivos. Siempre deje que el dispositivo se enfríe primero.



Peligro de quemaduras No tocar la cuña de calentamiento si está caliente.

Dejar que el equipo se enfríe. Una vez finalizado el trabajo de soldadura, dejar enfriar la **cuña de calentamiento (5)**.



Desconectar la soldadora automática con cuña de calentamiento con el **interruptor principal (2)** y desenchufar el **cable de conexión de red (1)** de la red eléctrica.

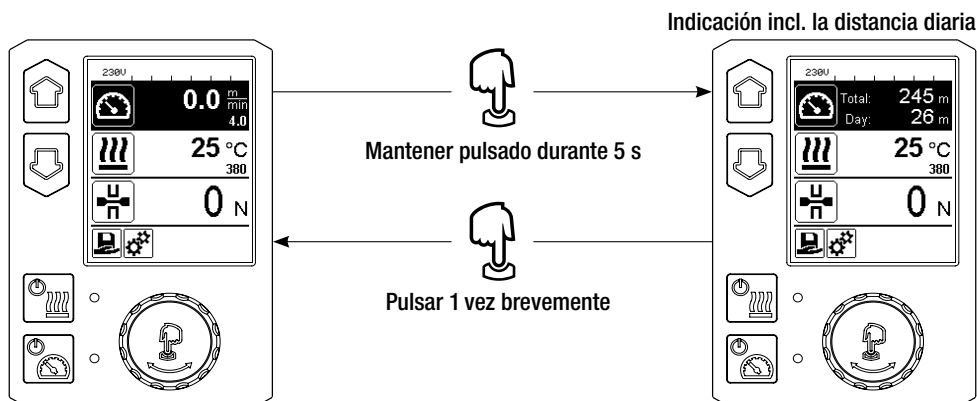
8.7 Indicación de distancia diaria

En cuanto el accionamiento esté funcionando y la **indicación de trabajo (34)** muestre más de 100 N de fuerza, se registra la distancia soldada.

La distancia diaria se puede consultar de la siguiente manera:

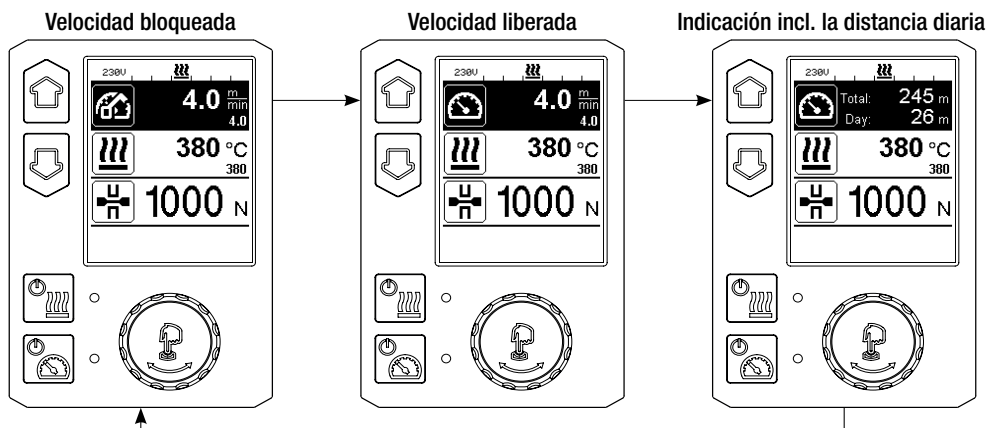
Fuera del proceso de soldadura

- Mediante las **teclas de flecha "Arriba" (27)** y **"Abajo" (28)** desplazar el cursor a la velocidad de la **indicación de trabajo (34)**.
- Mantener el **"e-Drive"** pulsado durante 5 s.
- En la indicación de la velocidad se muestran ahora los valores de la distancia diaria y de la distancia total.
- Si se presiona brevemente el **"e-Drive"** se vuelve a mostrar la velocidad en la **indicación de trabajo (34)**.



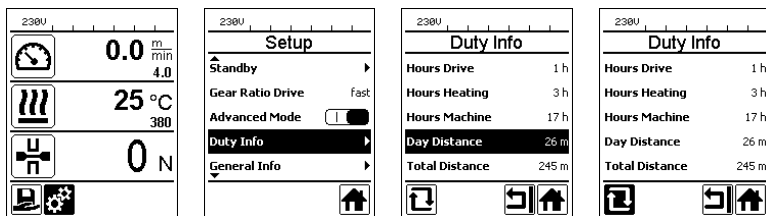
Durante el proceso de soldadura

- Durante el proceso de soldadura, la **indicación de trabajo de velocidad (34)** está bloqueada.
- Si se presiona brevemente el **«e-Drive»** se desbloquea el ajuste de velocidad.
- Mantener el **«e-Drive»** pulsado durante 5 s.
- En la indicación de la velocidad se muestran ahora los valores de la distancia diaria y de la distancia total.
- Si se presiona brevemente el **«e-Drive»** se vuelve a mostrar la velocidad en la **indicación de trabajo (34)** y se bloquea la **indicación de trabajo de velocidad (34)**.



8.8 Eliminación de distancia diaria

- En la **indicación de funciones (33)**, girar el "e-Drive"  para seleccionar el menú **Ajustes** .
- Pulsar brevemente el "e-Drive" .
- En el menú "Setup" (ajustes), seleccionar la opción "Duty Info" (información de tarea) girando el "e-Drive"  y presionándolo brevemente .
- Girando el "e-Drive" , seleccionar "Day Distance" (distancia diaria) y presionar el "e-Drive" .
- El símbolo  del contador de horas está marcado, confirmar la selección pulsando el "e-Drive" .
- La distancia diaria se ha eliminado.
- En la **indicación de funciones (33)**, girar el "e-Drive"  para seleccionar el símbolo "Volver a la indicación de trabajo" .

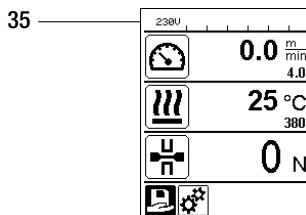
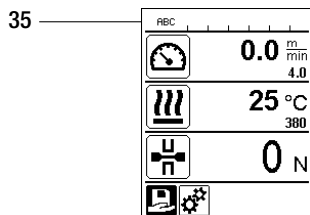


8.9 Bloqueo de teclado

Pulsando simultáneamente las **teclas "Arriba" y "Abajo" (27/28)** durante al menos 2 s se activa o desactiva el bloqueo del teclado.

8.10 Selección de la fórmula

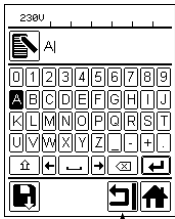
- El GEOSTAR cuenta con 10 fórmulas de libre definición.
- Si se selecciona el **símbolo**  en la **indicación de funciones (33)** se accede al menú "Load Recipe" (cargar fórmula). Con las teclas "Arriba" y "Abajo" (27/28) se pueden seleccionar las fórmulas y confirmar su selección pulsando el "e-Drive" .
- Si cambia los valores nominales de las fórmulas que ha creado durante el funcionamiento, estos no se guardan en la fórmula.
- Si se desconecta/conecta la máquina siempre vuelven a aparecer los valores definidos en la fórmula.
- Se puede consultar la fórmula seleccionada actualmente en la parte izquierda, en la indicación de estado de la "zona 1" (35).
- Si se desea emplear los últimos valores usados al reconectar la máquina, se debe seleccionar la fórmula BASIC.
- Si se selecciona la fórmula "BASIC", no aparece la fórmula "BASIC" en la indicación de estado de la "zona 1" (35) sino únicamente la tensión presente en el equipo.



8.11 Introducción de nombres o contraseñas

Con el modo de teclado se pueden establecer nombres o introducir contraseñas con un máximo de 12 caracteres.

Teclado		Selección de caracteres (37)	Selección de símbolos (38)
	Arriba (27) Abajo (28)	Selección vertical de caracteres	
	"e-Drive" (32) girar	Selección horizontal de caracteres	Selección horizontal de símbolos
	"e-Drive" (32) mantener	Confirmar caracteres seleccionados	Confirmar símbolos seleccionados



37

38

33

	Cambio entre mayúsculas y minúsculas
	Desplazar la posición del cursor en el nombre
	Insertar espacio
	Borrar un único carácter (el carácter a la izquierda del cursor)
	A través de la selección de este símbolo, cambio a la indicación de funciones (33)

8.12 Definición de fórmulas

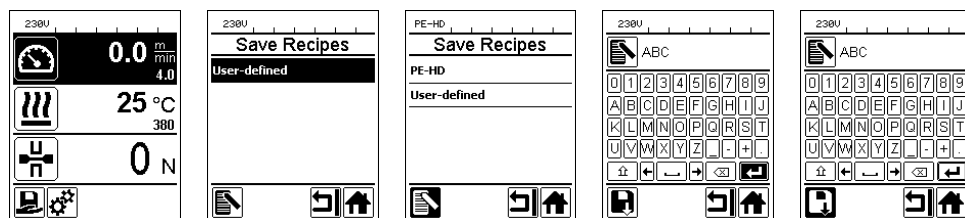
En el menú "Save Recipes" (guardar fórmulas) se pueden guardar ajustes de valores nominales de temperatura y velocidad con el nombre que usted elija (véase el capítulo "Introducción de nombres y contraseñas").

Creación de una fórmula nueva:

- En la **indicación de trabajo (34)**, ajustar los valores nominales deseados con el "e-Drive" .
- En la **indicación de funciones (33)**, seleccionar con el "e-Drive"  el menú **Ajustes**  y confirmar pulsando el "e-Drive" .
- En el menú "Setup" (ajustes) seleccionar la opción "Save Recipes" (guardar fórmulas) con el "e-Drive"  y confirmar pulsando el "e-Drive" .
- Seleccionar la fórmula "User-defined" (definida por el usuario) con el "e-Drive"  y confirmar pulsando el "e-Drive" .
- Seleccionar con el "e-Drive"  el símbolo "Editar posición seleccionada"  en la **indicación de funciones (33)** y confirmar pulsando el "e-Drive" .

Introducir el nombre de fórmula deseado (véase el capítulo "Introducción de nombres y contraseñas"), a continuación seleccionar el símbolo  y confirmar pulsando el "e-Drive" .

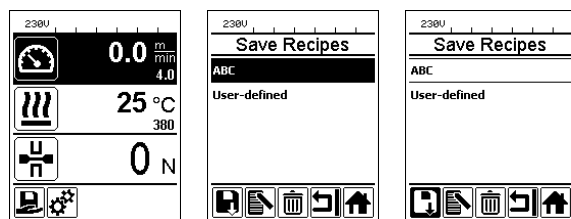
- En la **indicación de funciones (33)** seleccionar el símbolo seleccionado "Guardar"  girando el "e-Drive" , y confirmar pulsando el "e-Drive" . La fórmula se ha guardado de forma satisfactoria.



Edición de una fórmula existente

En la **indicación de trabajo (34)**, ajustar los valores nominales deseados de temperatura y velocidad con el "e-Drive" .

- En la **indicación de funciones (33)**, seleccionar con el "e-Drive"  el menú **Ajustes**  y confirmar pulsando el "e-Drive" .
- En el menú "Setup" (ajustes) elegir con el "e-Drive"  la opción "Save Recipes" (guardar fórmulas) y confirmar pulsando el "e-Drive" .
- Seleccionar la fórmula que se va a editar y confirmar pulsando el "e-Drive" .
- En la **indicación de funciones (33)** seleccionar el símbolo "Editar posición seleccionada" , y confirmar pulsando el "e-Drive" .
- Introducir el nombre de fórmula deseado (véase el capítulo "Introducción de nombres o contraseñas") y, a continuación, utilizar el "e-Drive"  para seleccionar el símbolo  y confirmar pulsando el "e-Drive" .
- En la **indicación de funciones (33)**, confirmar el símbolo seleccionado "Guardar"  pulsando el e-Drive. La fórmula se ha guardado de forma satisfactoria.



9. Interrupción de suministro de corriente

Estado del equipo antes de la interrupción en el suministro de corriente	Duración de la interrupción	Estado del equipo después de la interrupción del suministro de corriente
El accionamiento y la calefacción están conectados (proceso de soldadura).	≤ 5 s	El equipo sigue funcionando sin protección de re arranque con los mismos ajustes de antes de la interrupción.
El accionamiento y la calefacción están conectados (proceso de soldadura).	> 5 s	El equipo arranca y en la pantalla aparece la indicación de inicio.
El equipo no se encuentra en un proceso de soldadura.	-	El equipo arranca y en la pantalla aparece la indicación de inicio.

10. Ajuste de la altura de los rodillos



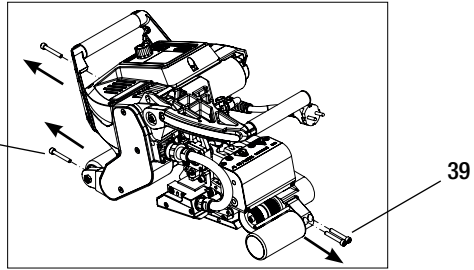
Peligro de quemaduras.

Antes del desmontaje, hay que asegurarse de que la cuña de calentamiento se haya enfriado, el equipo se haya desconectado con el interruptor principal (2) y el cable de conexión de red se haya desenchufado de la red.

Mediante el ajuste de los **rodillos delanteros (18)** y **traseros (12)** se puede aumentar o reducir la distancia hasta el suelo.

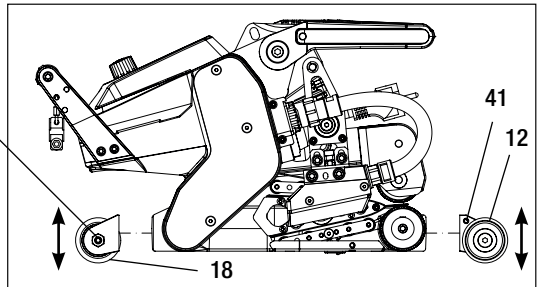
- A.** Aflojar los **tornillos cilíndricos (39)** con una llave macho hexagonal (ancho de llave de 5 mm) y retirarlos.

39



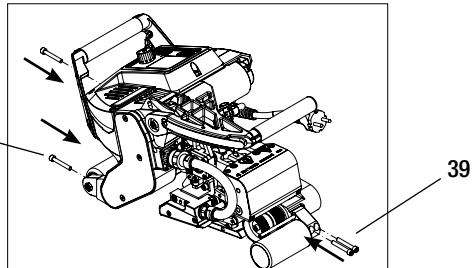
- B.** Ajustar los **soportes de los rodillos delanteros (40)** y los **soportes de los rodillos traseros (41)** a la altura deseada.

40

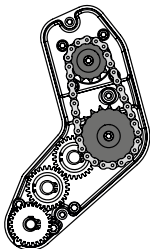
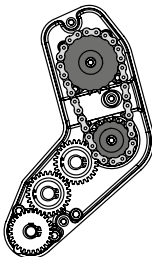


- C.** Apretar los **tornillos cilíndricos (39)** con una llave macho hexagonal (ancho de llave de 5 mm).

39



11. Cambio de marcha

Marcha lenta	Marcha rápida
	

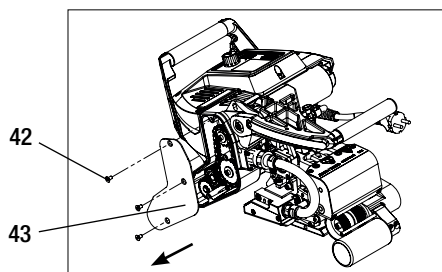


Con la marcha “rápida” (fast), la máquina dispone de una menor fuerza de avance (par de apriete menor).

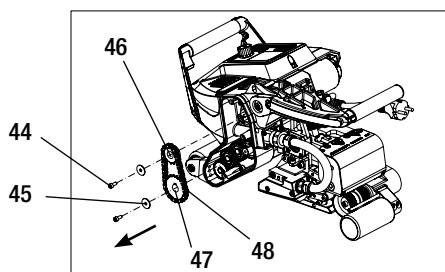
Peligro de quemaduras.

Antes del desmontaje, hay que asegurarse de que la cuña de calentamiento se haya enfriado, el equipo se haya desconectado con el interruptor principal (2) y el cable de conexión de red se haya desenchufado de la red.

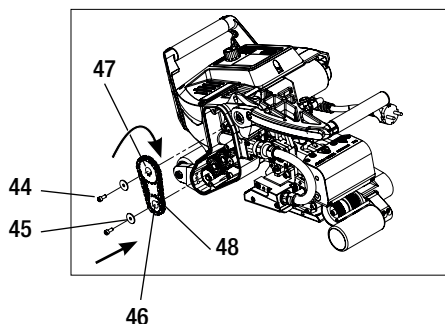
- A. Aflojar los **tornillos avellanados (42)** con una llave macho hexagonal (ancho de llave de 3 mm) y retirar la **tapa de la caja de cambios (43)**.



- B. Aflojar los **tornillos cilíndricos (44)** con una llave macho hexagonal (ancho de llave de 4 mm) y retirarlos junto con las **arandelas (45)**. Retirar la **rueda de cadena pequeña (46)** y la **rueda de cadena grande (47)** junto con la **cadena (48)** de los ejes.



- C. Girar 180° la **rueda de cadena grande (47)** y la **rueda de cadena pequeña (46)** junto con la **cadena (48)** y volver a montarlas en los ejes. Montar los **tornillos cilíndricos (44)** con las **arandelas (45)** y apretarlos con un par de apriete de 6 Nm.



- D. Montar la **tapa de la caja de cambios (43)** con los **tornillos avellanados (42)**.

E. Ajuste de la relación de la caja de cambios

- En la **indicación de funciones (33)**, seleccionar con ayuda del «e-Drive» el **ajuste**  y, a continuación, confirmar

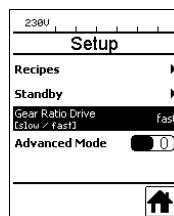
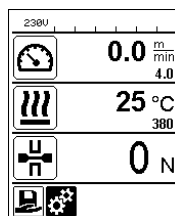
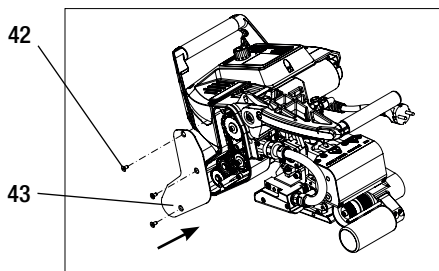


- Después, seleccionar “Gear Ratio Drive” (accionamiento de relación de marchas) girando el «e-Drive» y confirmar 



- Girando el «e-Drive»  seleccionar “slow” (lento) o “fast” (rápido) y confirmar pulsando el «e-Drive» 

- En la **indicación de funciones, (33)** seleccionar con el «e-Drive»  el símbolo “Volver a la indicación de trabajo” .



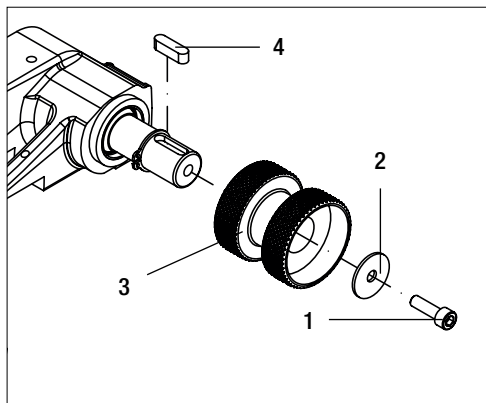
12. Sustitución de rodillos de presión



Peligro de quemaduras.

Antes del desmontaje, hay que asegurarse de que la cuña de calentamiento se haya enfriado, el equipo se haya desconectado con el interruptor principal (2) y el cable de conexión de red se haya desenchufado de la red.

Dependiendo de la aplicación pueden utilizarse diferentes rodillos de accionamiento/presión.



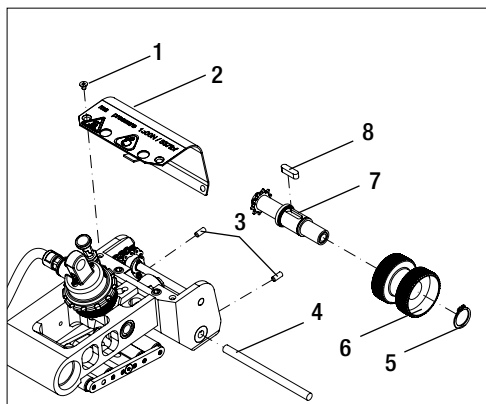
Desmontaje de los rodillos de accionamiento/presión inferiores (17):

Orden n.º 1 – 4

Montaje de los rodillos de accionamiento/presión inferiores (17):

Orden inverso n.º 4 – 1

1. Tornillo cilíndrico
2. Arandela
3. Rodillo de presión
4. Chaveta de ajuste



Desmontaje de los rodillos de accionamiento/presión superiores (16):

Orden n.º 1 – 8

Montaje de los rodillos de accionamiento/presión superiores (16):

Orden inverso n.º 8 – 1

1. Tornillo avellanado
2. Chapa protectora del cabezal oscilante
3. Tornillos prisioneros
4. Ejes
5. Anillo de retención
6. Rodillo de presión
7. Árbol de transmisión
8. Chaveta de ajuste

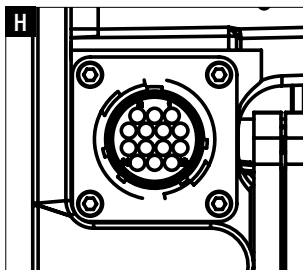
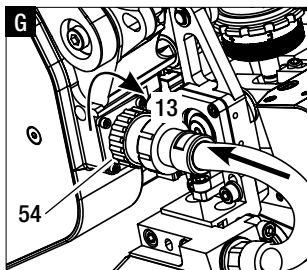
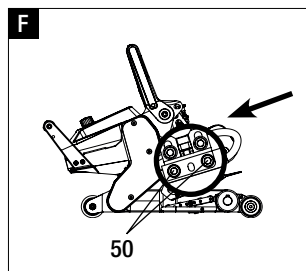
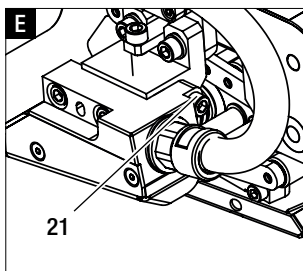
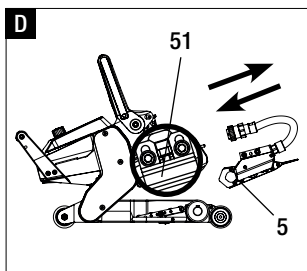
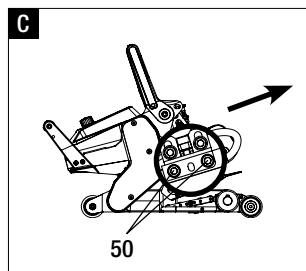
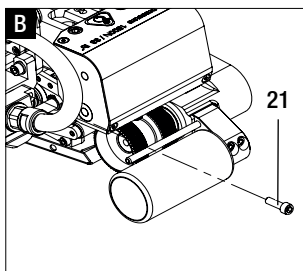
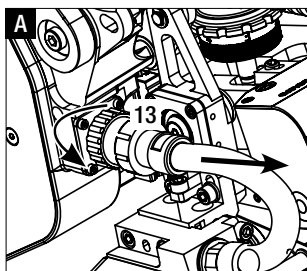
13. Sustitución de la cuña de calentamiento



Riesgo de quemadura!

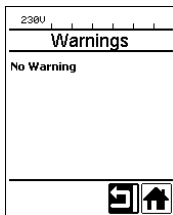
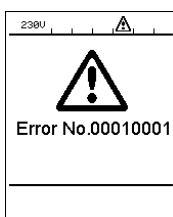
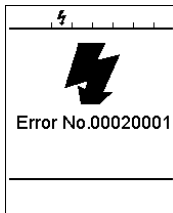
Antes del desmontaje, hay que asegurarse de que la cuña de calentamiento se haya enfriado, el equipo se haya desconectado con el interruptor principal (2) y el cable de conexión de red se haya desenchufado de la red.

- A. Girar en el sentido antihorario el anillo situado en el **enchufe de la cuña de calentamiento (13)** hasta el tope. Retirar del dispositivo el **enchufe de la cuña de calentamiento (13)**.
- B. Aflojar el **tornillo de bloqueo de la cuña de calentamiento (21)** utilizando la llave macho hexagonal (ancho de llave de 5 mm).
- C. Aflojar los **tornillos cilíndricos (50)** utilizando la llave macho hexagonal (ancho de llave de 5 mm). Empujar hacia atrás la unidad de cuña de calentamiento.
- D. Introducir la nueva **cuña de calentamiento (5)** en la **guía (51)**.
- E. Apretar el **tornillo de bloqueo de la cuña de calentamiento (21)**.
- F. Apretar los **tornillos cilíndricos (50)** aplicando 8,8 Nm.
- G. Enchufe de nuevo el **enchufe de la cuña de calentamiento (13)** en el **conector (54)**. **¡IMPORTANTE!** Prestar atención a la protección mecánica contra inversiones de polaridad (**imagen H**). Apriete el anillo en el **enchufe de la cuña de calentamiento (13)** en sentido horario hasta que quede encajado.



14. Advertencias y mensajes de error

- Si hay una advertencia, el usuario puede seguir trabajando. Puede consultar más información acerca de la advertencia a través de la **indicación de funciones (33)**, en el menú *Ajustes* en "Show Warnings" (mostrar advertencias).
- Si durante la soldadura se genera una advertencia, esta se podrá mostrar con la **tecla "Arriba"** .
- Si ocurre un error, el dispositivo desconecta la calefacción y el accionamiento no se liberará más.
- Al bloquear el accionamiento, desconectar el **interruptor principal (2)** y desenchufar el **cable de conexión de red (1)** de la red. Ponerse en contacto con el servicio técnico de Leister.

Tipo de mensaje	Indicación	Código de error/ mensaje de advertencia	Descripción de error
		Ambient Temperature	La temperatura ambiente es demasiado alta.
		Undervoltage	Subtensión
		Overvoltage	Sobretensión
		Max. Force Exceeded	Se ha superado la fuerza tensora máx.
		Drive Overcurrent	Limitación de corriente.
Error		0001.XXXX	Sobretemperatura del equipo. Dejar que el equipo se enfríe.
Error		0002.XXXX	Sobretensión o subtensión de la red. Controlar la fuente de tensión.
Error*		0004.XXXX	Error de hardware.
		0008.XXXX	Elemento térmico defectuoso.
		0020.XXXX	Cartucho calentador defectuoso.
		0200.XXXX	Error de comunicación.
		0400.XXXX	Error de accionamiento.

*Ponerse en contacto con el centro de asistencia técnica de Leister

15. Accesorios

- Solo se deben emplear accesorios de Leister.

16. Formación

- Leister Technologies AG y sus centros de asistencia técnica autorizados ofrecen cursos de soldadura y formación continua. Más información en www.leister.com.

17. Mantenimiento



Peligro de quemaduras No tocar la cuña de calentamiento si está caliente.
Dejar que el equipo se enfríe.

- Desconectar el dispositivo para realizar los trabajos de mantenimiento.

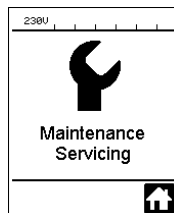


Dejar que enfríe la **cuña de calentamiento (5)**.

- Limpiar la cuña de calentamiento con un cepillo de latón
- Limpiar los rodillos de accionamiento con un cepillo metálico.
- Revisar el **cable de conexión de red (1)** y los conectores para descartar que presenten defectos mecánicos o eléctricos.

18. Asistencia y reparaciones

- Solo el servicio técnico de Leister está autorizado a realizar reparaciones en el dispositivo. Este garantiza un servicio de reparación profesional y de confianza en un plazo de 24 horas con piezas de repuesto originales conformes a los esquemas de conexiones y a las listas de piezas de repuesto.
- Si en soldadora automática con cuña de calentamiento aparece la indicación "Maintenance servicing" tras su conexión habrá que someterla a un control en un centro de asistencia técnica autorizado de Leister. La unidad de accionamiento ha realizado 800 horas de servicio.
- La indicación desaparece automáticamente después de 10 s o se puede confirmar pulsando el «e-Drive»



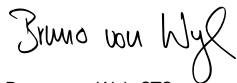
19. Conformidad

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kägiswil/Suiza confirma que este producto cumple con los requisitos de las siguientes directivas CE en la versión comercializada por nosotros.

Directivas: 2006/42/CE, 2014/30/UE, 2014/53/UE, 2011/65/UE

Normas armonizadas: EN ISO 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, ETSI EN 300 328, EN IEC 63000

Kägiswil, 16/03/2022



Bruno von Wyl, CTO



Christoph Baumgartner, GM

20. Eliminación



No deseche equipos eléctricos en la basura doméstica.

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

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.

➞ Centro de ventas y servicio técnico



Leister Technologies AG

Galileo-Strasse 10
6056 Kaegiswil
Switzerland

+41 41 662 74 74
leister@leister.com

www.leister.com