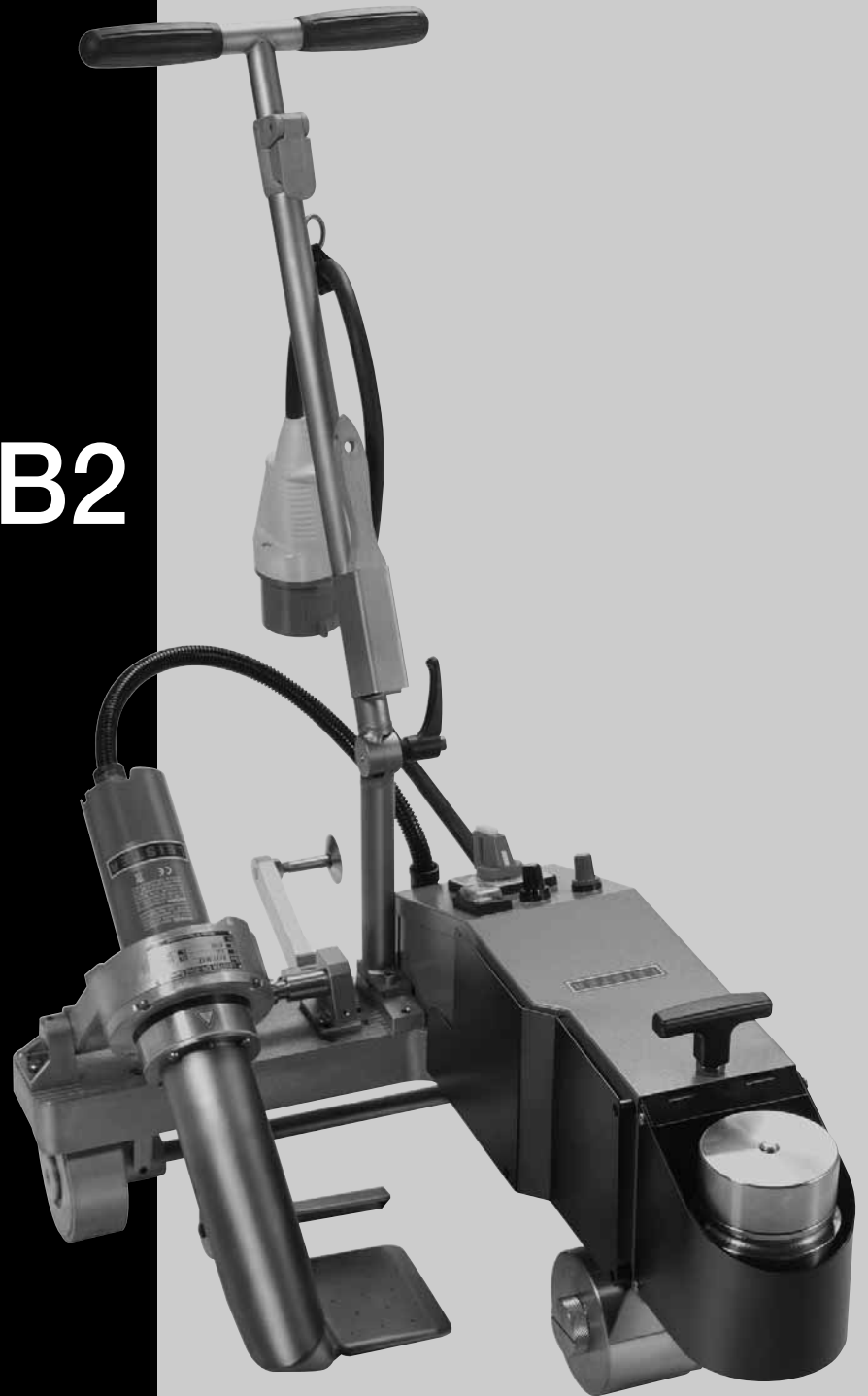


LEISTER

D GB F E I

BITUMAT B2



Leister Process Technologies
Galileo-Strasse 10
CH-6056 Kaegiswil/Switzerland

Tel. +41 41 662 74 74

Fax +41 41 662 74 16

www.leister.com
sales@leister.com

Wir gratulieren Ihnen zum Kauf eines Heissluft-Schweissautomaten BITUMAT B2

Sie haben sich für einen erstklassigen Heissluft-Schweissautomaten entschieden, der aus hochwertigen Materialien besteht. Dieses Gerät wurde nach den neuesten Schweisstechnologien entwickelt und produziert.

Jeder BITUMAT B2 wird einer strengen Qualitätskontrolle unterzogen bevor er das Werk in der Schweiz verlässt.

Congratulations on purchasing an automatic hot-air welding machine BITUMAT B2

You have chosen a top-class automatic hot-air welding machine made of high-quality materials. This device has been developed and produced according to the latest welding technologies.

Every BITUMAT B2 passes stringent quality checks before leaving the factory in Switzerland.

D	Deutsch	Bedienungsanleitung	3
GB	Englisch	Operating Instructions	13
F	Français	Instructions d'utilisation	23
E	Espanol	Instrucciones de funcionamiento	33
I	Italiano	Istruzioni d'uso	43



Bedienungsanleitung vor Inbetriebnahme aufmerksam lesen und zur weiteren Verfügung aufbewahren.

Leister BITUMAT B2 Heissluft-Schweissautomat

Anwendung

Handgeführter Heissluft-Schweissautomat zum Überlappschweissen von modifizierten Bitumen-Dichtungsbahnen (SBS, APP) im Freien oder in gut durchlüfteten Räumen, für verschiedene Dachsysteme, auf horizontalen und flachgeneigten ebenen Flächen.



Warnung



Lebensgefahr beim Öffnen des Gerätes, da spannungsführende Komponenten und Anschlüsse freigelegt werden. Vor dem Öffnen des Gerätes Netzstecker aus der Steckdose ziehen.



Feuer- und Explosionsgefahr bei unsachgemäßem Gebrauch von Heissluftgeräten, besonders in der Nähe von brennbaren Materialien und explosiven Gasen.



Verbrennungsgefahr! Schweißdüse nicht in heissem Zustand berühren. Gerät abkühlen lassen.
Heissluftstrahl nicht auf Personen oder Tiere richten.



Gerät an eine **Steckdose mit Schutzleiter** anschliessen. Jede Unterbrechung des Schutzleiters innerhalb oder ausserhalb des Gerätes ist gefährlich!
Nur Verlängerungskabel mit Schutzleiter verwenden!



Vorsicht



Nennspannung, die auf dem Gerät angegeben ist, muss mit der Netzspannung übereinstimmen.
Bei **Netzausfall** Heissluftgebläse ausfahren und Hauptschalter auf **0** stellen.



FI-Schalter beim Einsatz des Gerätes auf Baustellen ist für den Personenschutz dringend erforderlich.



Gerät **muss beobachtet** betrieben werden. Wärme kann zu brennbaren Materialien gelangen, die sich ausser Sichtweite befinden.

Gerät darf nur von **ausgebildeten Fachleuten** oder unter deren Aufsicht benützt werden. Kindern ist die Benützung gänzlich untersagt.



Gerät **vor Feuchtigkeit und Nässe schützen**.



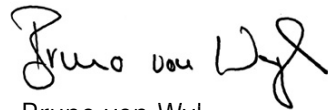
Die Ersatz-Antriebsrolle muss beim Transport immer mit dem aufschraubbaren Zusatzgewicht in der Halterung gesichert sein.

Konformität

Leister Process Technologies, Galileostrasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Schweiz bestätigt, dass dieses Produkt in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung die Anforderungen der folgenden EG-Richtlinien erfüllt.

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

Kaegiswil, 09.02.2010



Bruno von Wyl
Technischer Direktor



Christiane Leister
Firmeninhaberin

Entsorgung



Elektrowerkzeuge, Zubehör und Verpackungen sollen einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden. **Nur für EU-Länder:** Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll! Gemäß der Europäischen Richtlinie 2002/96 über Elektro- und Elektronik-Altgeräte und ihrer Umsetzung in nationales Recht müssen nicht mehr gebrauchsfähige Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

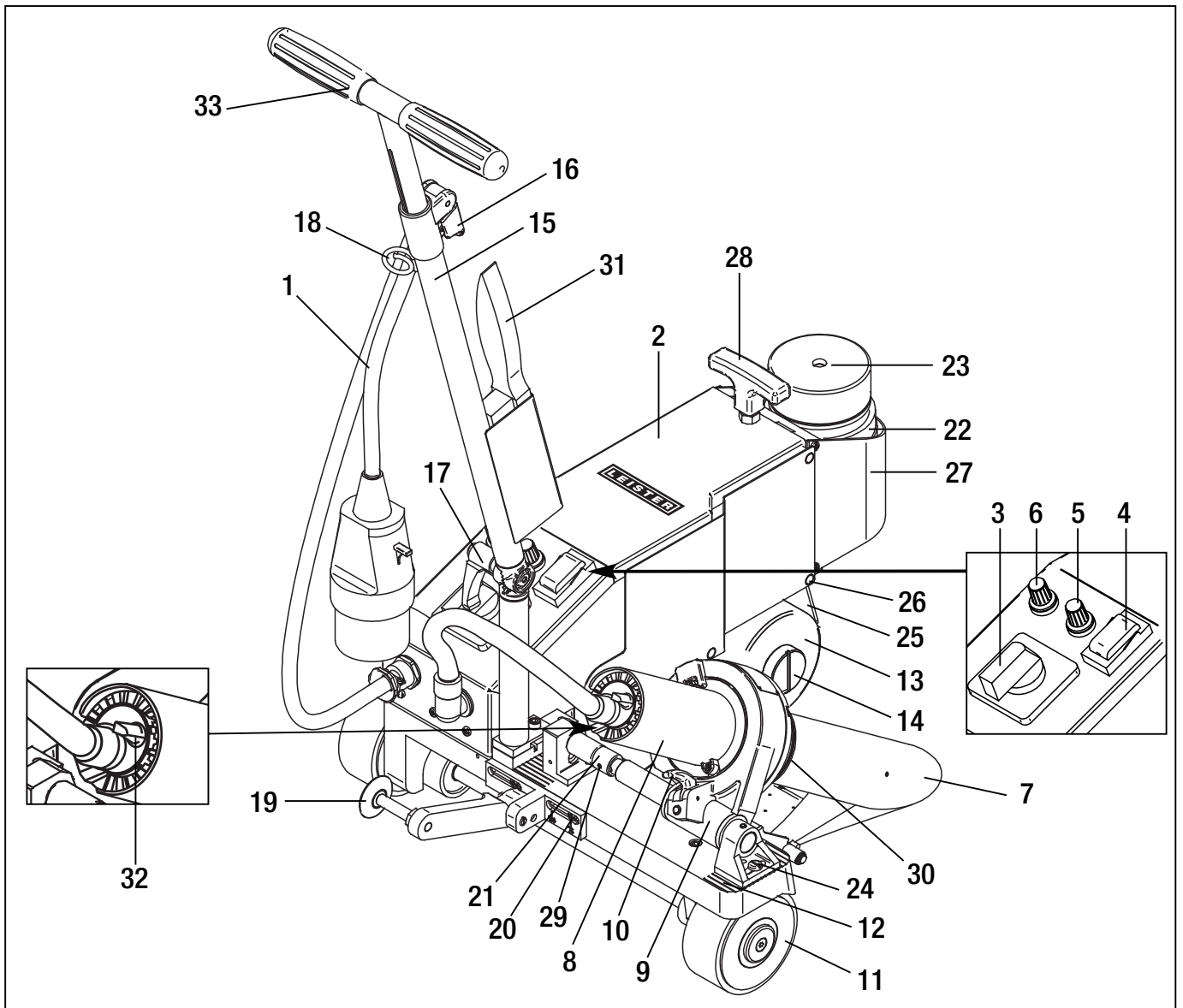
Technische Daten

Spannung	V~	230 ★	400 ★
Leistung	W	6700	6700
Frequenz	Hz	50/60	50/60
Temperatur	°C	20 – 650	20 – 650
Geschwindigkeit	m/min.	0.8 – 12	0.8 – 12
Luftmengenbereich	%	85 – 100	85 – 100
Emissionspegel	L _{pA} (dB)	73	73
Schweissdüsenbreite	mm	75 / 100	75 / 100
Abmessungen L × B × H	mm	690 × 490 × 330	690 × 490 × 330
Gewicht ohne Netzanschlussleitung	kg	39	39
Konformitätszeichen		CE	CE
Sicherheitszeichen		⊕	⊕
Zertifizierungsart		CCA	CCA
Schutzklasse I		⊕	⊕

Technische Änderungen vorbehalten

★ Anschlussspannung nicht umschaltbar

Gerätebeschreibung



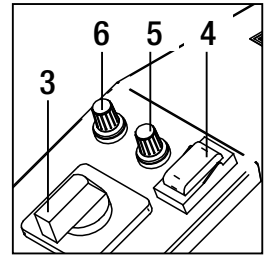
- | | |
|--------------------------------------|---|
| 1. Netzanschlussleitung | 17. Hebelschraube Führungsstab-Unterteil |
| 2. Gehäuse | 18. Halterung für Netzanschlussleitung |
| 3. Hauptschalter | 19. Führungsrolle |
| 4. Schalter für Antrieb | 20. Einstellschraube für Führungsrolle |
| 5. Drehknopf für Geschwindigkeit | 21. Einstellhülse |
| 6. Drehknopf für Temperatur | 22. Ersatz-Antriebsrolle |
| 7. Schweissdüse | 23. Aufschraubbares Zusatzgewicht |
| 8. Heissluftgebläse | 24. Schraube für Einstellung Schweissdüse |
| 9. Gerätehalter | 25. Abstreifer |
| 10. Arretierhebel | 26. Schraube für Abstreifer |
| 11. Transportrolle | 27. Halterung für Ersatz-Antriebsrolle |
| 12. Raster für Geräteeinstellung | 28. Traggriff |
| 13. Antriebsrolle | 29. Schraube für Einstellhülse |
| 14. Befestigungsschraube | 30. Befestigungsschraube für Schweissdüse |
| 15. Führungsstab-Unterteil | 31. Drahtbürste |
| 16. Klemmhebel Führungsstab-Oberteil | 32. Drehknopf für Luftmenge |
| | 33. Führungsstab-Oberteil |

Schweissparameter

Schweisstemperatur



Hauptschalter (3) auf **I** stellen. **Drehknopf für Temperatur (6)** auf den gewünschten Wert einstellen. Aufheizzeit ca. 5 Minuten.

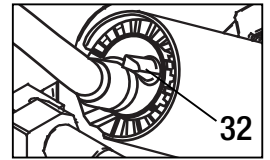


Luftmenge

- Um eine optimale Schweißung der modifizierten Bitumen-Dichtungsbahn zu erzielen oder um Bitumenspritzer zu vermeiden, kann die Luftmenge mit dem **Drehknopf für Luftmenge (32)** eingestellt werden.



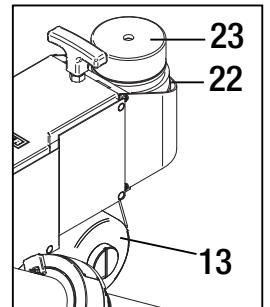
ACHTUNG: Bei Reduzieren der Luftmenge darf der **Drehknopf für Temperatur (6)** nicht höher als auf Stufe 8 eingestellt werden. Überhitzungsgefahr des Heizelementes.



Schweißgeschwindigkeit



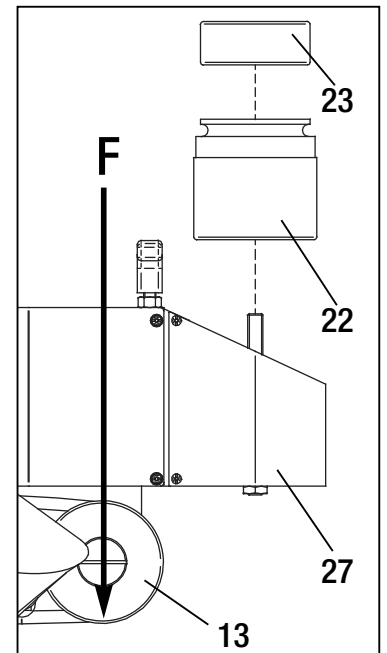
Je nach Dichtungsbahnen und Witterungseinflüssen die entsprechende Schweißgeschwindigkeit mit dem **Drehknopf für Geschwindigkeit (5)** einstellen.



Fügekraft

- Die Fügekraft wird auf die **Antriebsrolle (13)** übertragen.
- Je nach Bedarf können die **Ersatz-Antriebsrolle (22)** und das **aufschaubare Zusatzgewicht (23)** entfernt werden (siehe Tabelle Fügekraft).

Tabelle Fügekraft (F)	75 mm	100 mm
Ohne Gewicht (22, 23)	160 N	160 N
Mit aufschaubarem Zusatzgewicht (23) und ohne Ersatz-Antriebsrolle (22)	180 N	180 N
Mit Ersatz-Antriebsrolle (22) und ohne aufschaubarem Zusatzgewicht (23)	205 N	210 N
Mit Ersatz-Antriebsrolle (22) und mit aufschaubarem Zusatzgewicht (23)	225 N	230 N

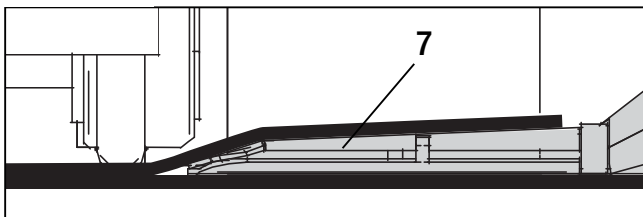


ACHTUNG: Die **Ersatz-Antriebsrolle (22)** muss beim Transport immer mit dem **aufschaubaren Zusatzgewicht (23)** in der **Halterung (27)** gesichert sein.

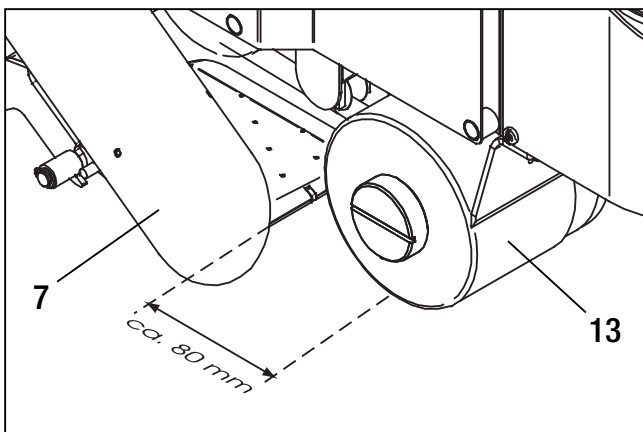
Betriebsbereitschaft

- Vor Inbetriebnahme **Netzanschlussleitung (1)** und Stecker sowie Verlängerungskabel auf elektrische und mechanische Beschädigung überprüfen.
- **Führungsstab-Unterteil (15)** mittels **Hebelschraube (17)** und **Führungsstab-Oberteil (33)** mittels **Klemmhebel (16)** in die gewünschte Position bringen.
- Zugentlastung von **Netzanschlussleitung (1)** in **Halterung (18)** einhängen.
- Grundeinstellung der **Schweißdüse (7)** kontrollieren.
 - **Schweißdüse (7)** muss plan auf der unteren Dichtungsbahn aufliegen (siehe Detail A).
 - Der Abstand Zentrum **Antriebsrolle (13)** bis zur Luftaustrittsöffnung der **Schweißdüse (7)** soll 80 mm betragen (siehe Detail B). Ansonsten muss das **Heissluftgebläse (8)** mittels **Raster für Geräteeinstellung (12)** durch Lösen der **Schrauben (24)** eingestellt werden.
 - **Schweißdüse (7)** soll parallel zur **Antriebsrolle (13)** eingestellt sein.
- Transportstellung
 - **Führungsrolle (19)** nach oben schwenken
 - **Heissluftgebläse (8)** durch Ziehen des **Arretierhebels (10)** ausfahren und bis zum Einrastpunkt hochschwenken.
- **Führungsrolle (19)** auf die gewünschte Überlappung mittels **Einstellschraube für Führungsrolle (20)** einstellen.
- Der Abstand zwischen **Führungsrolle (19)** und **Antriebsrolle (13)** beträgt 5 mm (Detail C).

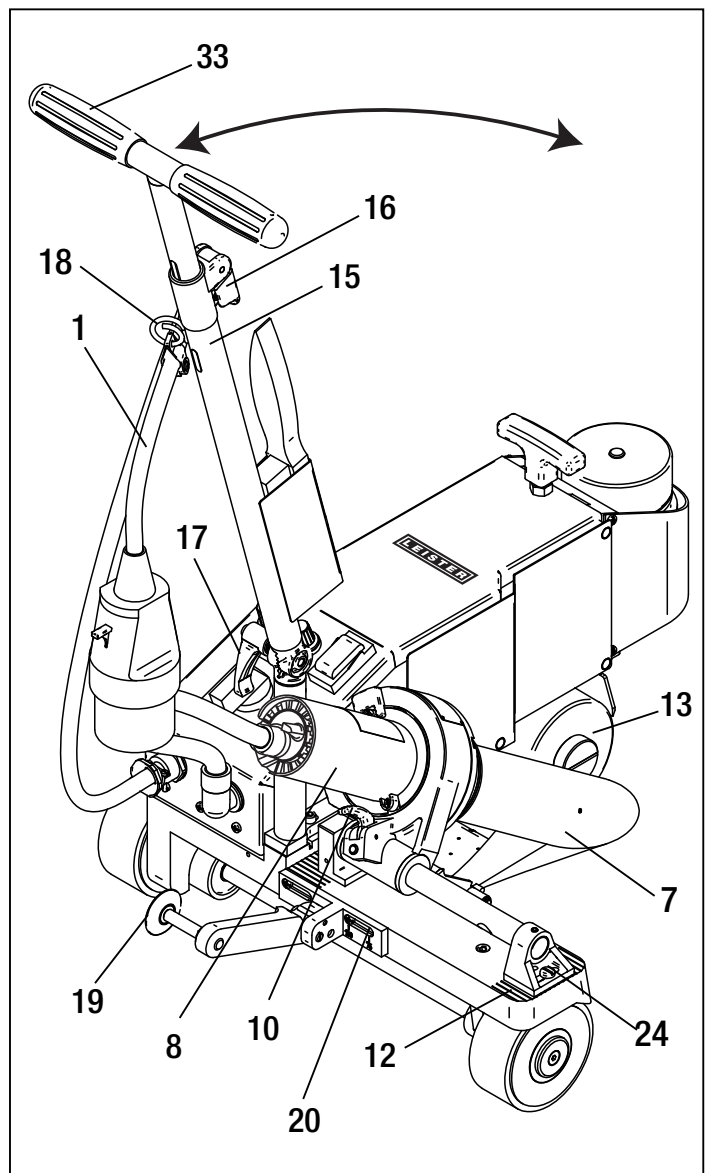
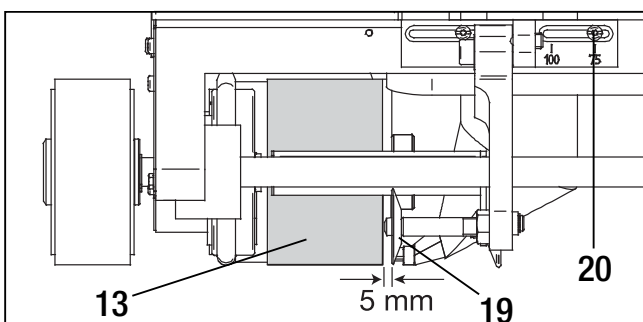
Detail A



Detail B



Detail C

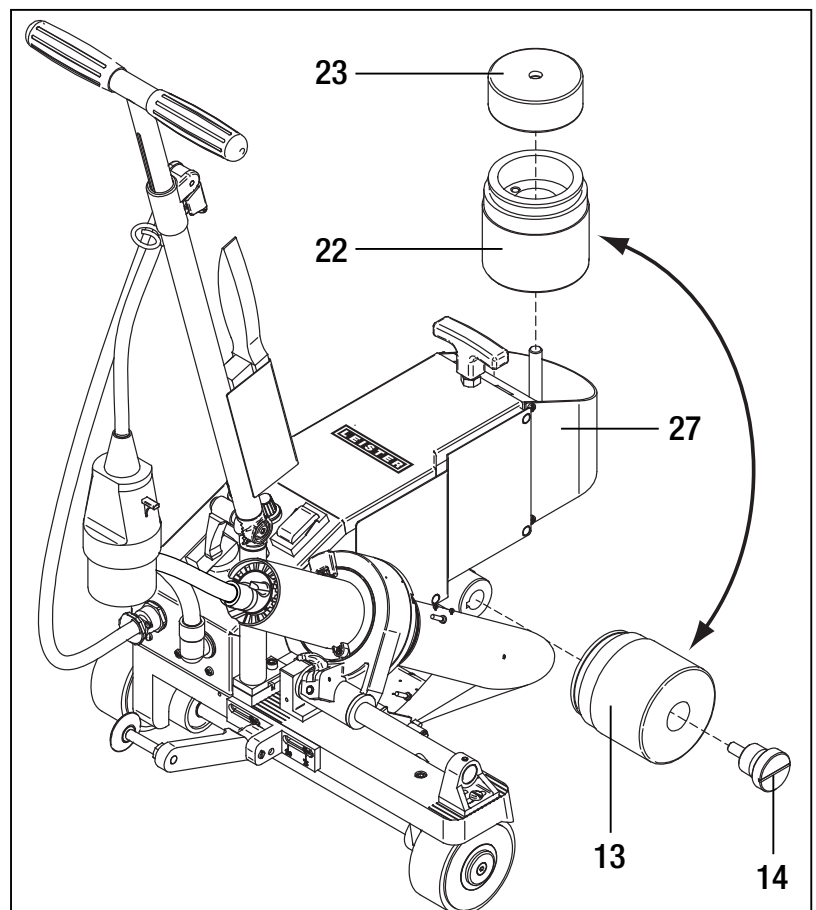
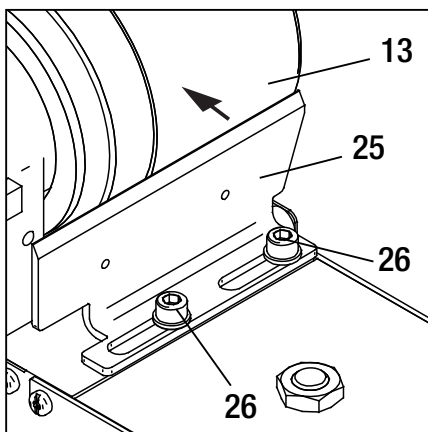


Betriebsbereitschaft

- Um eine gleichmässige Schweissung zu erhalten, dürfen an der **Antriebsrolle (13)** keine Bitumenablagerungen vorhanden sein.
- Bei Verunreinigungen können folgende Massnahmen getroffen werden:
 - **Schrauben für Abstreifer (26)** lösen. Distanz zwischen **Abstreifer (25)** und **Antriebsrolle (13)** reduzieren. **Schrauben für Abstreifer (26)** anziehen.
 - **Befestigungsschraube (14)** lösen, **Antriebsrolle (13)** entfernen und reinigen. **Antriebsrolle (13)** montieren, **Befestigungsschraube (14)** anziehen.
 - **Befestigungsschraube (14)** lösen und **Antriebsrolle (13)** entfernen. **Aufschraubbares Zusatzgewicht (23)** lösen, **Ersatz-Antriebsrolle (22)** aus **Halterung (27)** nehmen und mit **Befestigungsschraube (14)** montieren. Die verunreinigte **Antriebsrolle (13)** in die **Halterung (27)** platzieren und mit dem **aufschraubbaren Zusatzgewicht (23)** befestigen.
- Gerät an Nennspannung anschliessen.



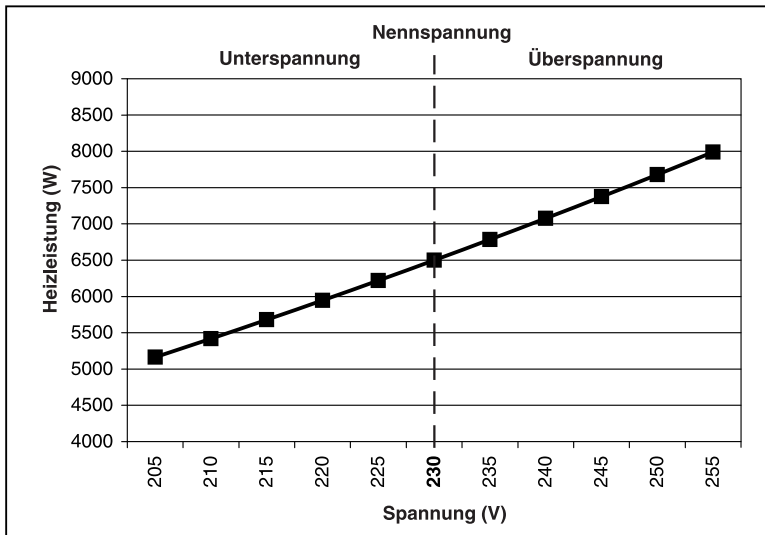
Nennspannung, die auf dem Gerät angegeben ist, muss mit der Netzspannung übereinstimmen.



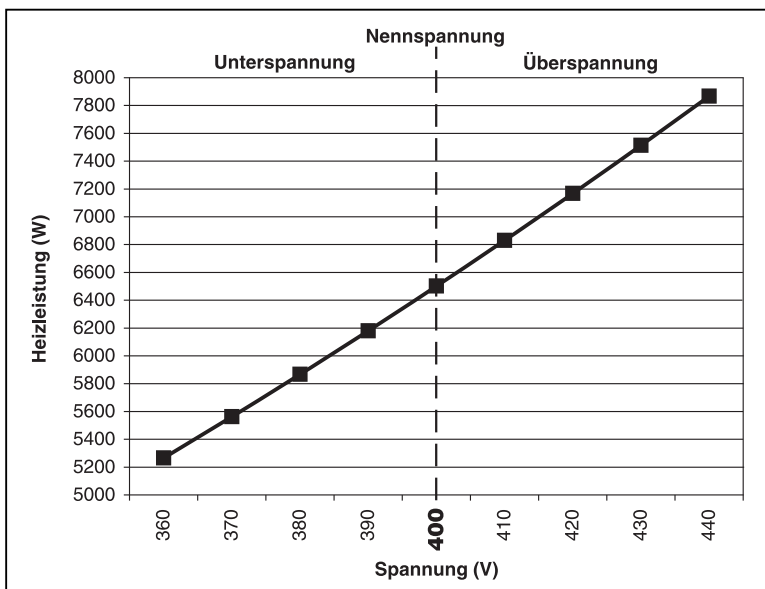
Stromversorgung

Verlängerungsleitungen müssen einen Mindestquerschnitt von $3 \times 4 \text{ mm}^2$ aufweisen. Nur Verlängerungsleitungen mit Schutzleiter verwenden! Verlängerungsleitungen müssen für den Einsatzort (z.B. im Freien) zugelassen und entsprechend gekennzeichnet sein.

Heizleistung bei +/- 10% der Nennspannung



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



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

Unterspannung wirkt sich negativ auf die Schweissgeschwindigkeit und Qualität aus!

Gerätepositionierung

- Heissluft-Schweissautomat mit Druck auf **Führungsstab-Oberteil (33)** anheben und auf Schweissposition fahren.
- **Führungsrolle (19)** nach unten schwenken.
- Der Abstand zwischen **Führungsrolle (19)** und **Antriebsrolle (13)** beträgt 5 mm (Detail C).

Schweissablauf



- Schweissparameter einstellen, siehe Seite 6.
- Schweisstemperatur muss erreicht sein (Aufheizzeit ca. 5 Minuten).



- Testschweissung gemäss Schweissanleitung des Materialherstellers und nationalen Normen oder Richtlinien vornehmen. Testschweissung überprüfen.



- **Arretierhebel (10)** ziehen, **Heissluftgebläse (8)** absenken und zwischen den überlappgelegten Dichtungsbahnen bis zum Anschlag einfahren. Kurzen Moment warten, bis das Material plastifiziert ist.



- Antrieb mit **Schalter für Antrieb (4)** starten. Bei Ausfall der Netzspannung schaltet der **Schalter für Antrieb (4)** automatisch aus. Ist die Netzspannung wieder vorhanden, kann der Antrieb erneut gestartet werden.

- Schweissautomat wird am **Führungsstab-Oberteil (33)** entlang der Überlappung geführt. Kein Druck auf den **Führungsstab-Oberteil (33)**, dies könnte zu Schweissfehlern führen. Position der **Führungsrolle (19)** beachten.

- Nach der Schweissung **Arretierhebel (10)** ziehen, **Heissluftgebläse (8)** bis zum Anschlag ausfahren und zum Einrastpunkt hochschwenken, gleichzeitig **Schalter für Antrieb (4)** ausschalten.



- Nach Beendigung der Schweissarbeiten **Drehknopf für Temperatur (6)** auf Null stellen; dadurch wird die **Schweissdüse (7)** abgekühlt.

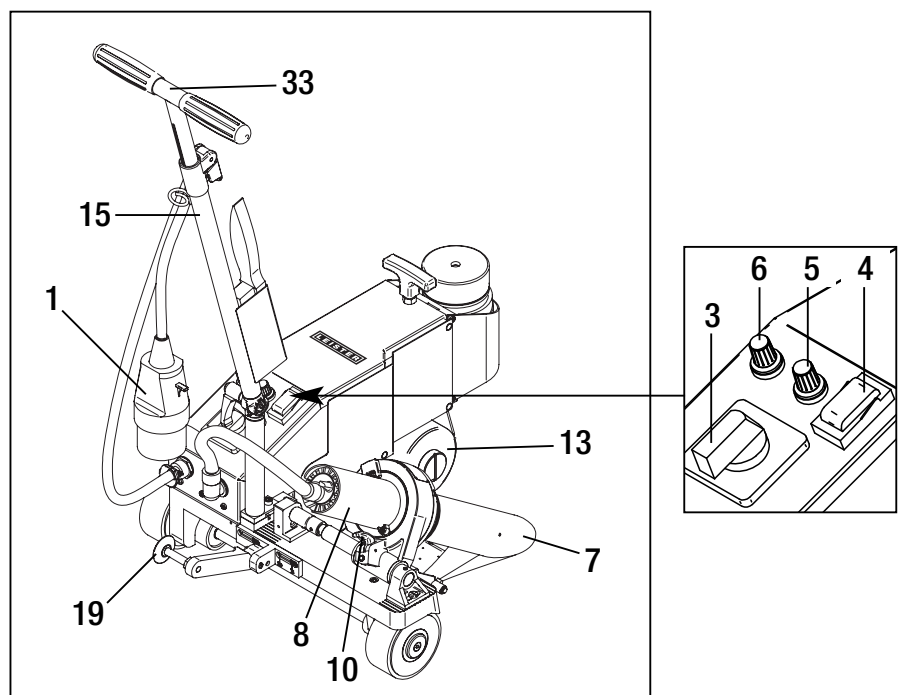
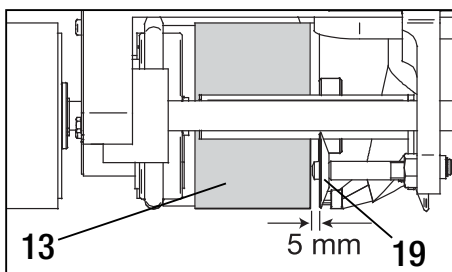
- **Hauptschalter (3)** auf **0** stellen.

- Bei Netzausfall **Heissluftgebläse (8)** ausfahren und **Hauptschalter (3)** auf **0** stellen.



- **Netzanschlussleitung (1)** vom elektrischen Netz trennen.

Detail C



Umrüstung

Umrüsten des Heissluft-Schweissautomaten BITUMAT B2 von 100 mm auf 75 mm oder umgekehrt.



Netzanschlussleitung (1) vom elektrischen Netz trennen.

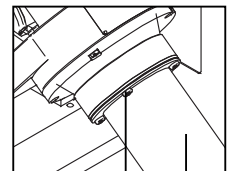


Die Umrüstung darf nur in kaltem Zustand der **Schweisssdüse (7)** erfolgen.



Vorsicht beim Entfernen der **Schweisssdüse (7)**; Glimmerrohr und Heizelement nicht beschädigen.

- **Befestigungsschrauben für Schweisssdüse (30)** lösen.
- **Schweisssdüse (7)** vorsichtig entfernen und neue **Schweisssdüse (7)** montieren.
- **Schweisssdüse (7)** mit den **Befestigungsschrauben für Schweisssdüse (30)** befestigen.



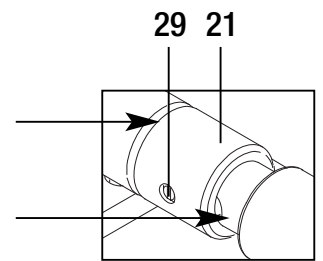
30 7

- Einstellung der **Schweisssdüse (7)** siehe Seite 7.

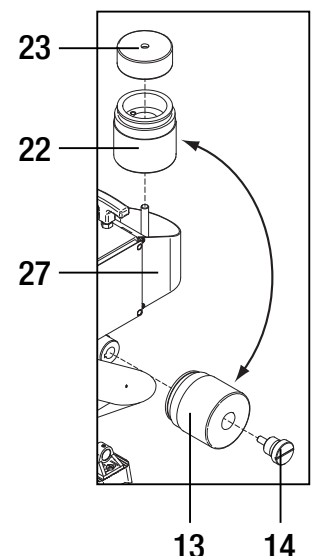
- **Schraube für Einstellhülse (29)** lösen. **Einstellhülse (21)** entsprechend verschieben und mit der **Schraube für Einstellhülse (29)** arretieren.

Öffnung für 75 mm
Schweisssdüse (7)

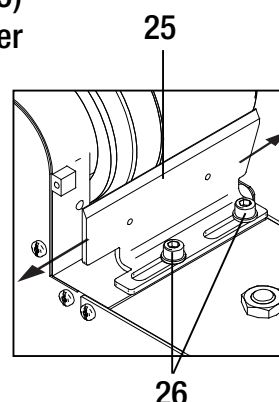
Öffnung für 100 mm
Schweisssdüse (7)



- **Befestigungsschraube (14)** lösen, **Antriebsrolle (13)** entfernen.
- Neue **Antriebsrolle (13)** montieren, **Befestigungsschraube (14)** anziehen.
- **Aufschraubbares Zusatzgewicht (23)** lösen und **Ersatz-Antriebsrolle (22)** aus **Halterung (27)** entfernen. Neue **Ersatz-Antriebsrolle (22)** in die **Halterung (27)** platzieren und mit dem **aufschraubbaren Zusatzgewicht (23)** befestigen.



- **Schraube für Abstreifer (26)** leicht lösen. **Abstreifer (25)** auf die neue Position verschieben. Distanz **Abstreifer (25)** zur **Antriebsrolle (13)** einstellen. **Schraube für Abstreifer (26)** anziehen.



Abstreifer (25) Position für
75 mm **Antriebsrolle (13)**

Abstreifer (25) Position für
100 mm **Antriebsrolle (13)**

Zubehör

Es darf nur Leister-Zubehör verwendet werden.

139.048	Bitumen-Düse 75 mm
138.047	Bitumen-Düse 100 mm
137.895	Andrückrolle mit Absatz 100 mm
137.896	Andrückrolle mit Absatz 75 mm
140.229	Andrückrolle ohne Absatz 100 mm
140.228	Andrückrolle ohne Absatz 75 mm
140.476	Abhebevorrichtung für 75 mm
140.489	Transportkoffer

Schulung

- Leister Process Technologies und deren autorisierte Service-Stellen bieten kostenlose Schweisskurse und Einschulungen an. Informationen unter www.leister.com.

Wartung

- **Antriebsrolle (13)** reinigen.
- **Schweissdüse (7)** mit **Drahtbürste (31)** reinigen.
- Lufteinlass beim **Heissluftgebläse (8)** reinigen.
- **Netzanschlussleitung (1)** und Stecker auf elektrische und mechanische Beschädigung überprüfen.

Service und Reparatur

- Regelmässiger Service verlängert die Lebensdauer des Heissluft-Schweissautomaten BITUMAT B2.
- Reparaturen sind ausschliesslich von autorisierten **Leister-Service-Stellen** ausführen zu lassen. Diese gewährleisten **innert 24 Stunden** einen fachgerechten und zuverlässigen **Reparatur-Service** mit Original-Ersatzteilen gemäss Schaltplänen und Ersatzteillisten.

Gewährleistung

- Für dieses Gerät besteht eine grundsätzliche Gewährleistung von einem (1) Jahr ab Kaufdatum (Nachweis durch Rechnung oder Lieferschein). Entstandene Schäden werden durch Ersatzlieferung oder Reparatur beseitigt. Heizelemente sind von dieser Gewährleistung ausgeschlossen.
- Weitere Ansprüche sind, vorbehaltlich gesetzlicher Bestimmungen, ausgeschlossen.
- Schäden, die auf natürliche Abnutzung, Überlastung oder unsachgemässe Behandlung zurückzuführen sind, werden von der Gewährleistung ausgeschlossen.
- Keine Ansprüche bestehen bei Geräten, die vom Käufer umgebaut oder verändert worden sind.



Please read operating instructions carefully before use and keep for future reference.

Leister BITUMAT B2 Automatic hot-air welding machine

Application

Handheld hot-air welding machine for overlap welding of modified bitumen membrane liners (SBS, APP) in the open air or in well ventilated rooms, for various roof systems, on horizontal and shallow-pitched flat surfaces.



Warning



Danger to life when opening the device as live components and connections are exposed. Unplug the line/mains plug from the plug socket before opening the device.



Incorrect use of the hot air tool can present a **fire and explosion hazard** especially near combustable materials and explosive gases.



Do not touch hot welding nozzle, they can cause **burns**. Allow the tool to cool down. Do not point the hot-air flow in direction of people or animals.



Connect tool to a **receptacle with protective earth terminal**. Any interruption of the protective earth conductor inside or outside the tool is dangerous!
Use only extension cables/cords with protective earth conductor!



Caution



Rated voltage stated on the device must correspond to line/mains voltage. In the case of **line/mains power failure** extract hot-air blower and set main switch to position **0**



For personal protection, we strongly recommend the tool be connected to an **RCCB (Residual Current Circuit Breaker)** before using it on construction sites.



The tool must be operated **under supervision**. Heat can ignite flammable materials which are not in view. The device machine may only be used by **qualified specialists** or under their supervision. Children are not authorized to use this device.



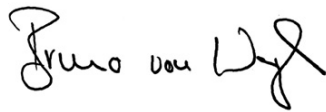
Protect the device **from damp and wet**.

Conformity

Leister Process Technologies, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Switzerland confirms that this product, in the version as brought into circulation through us, fulfils the requirements of the following EC directives.

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

Kaegiswil, 09.02.2010



Bruno von Wyl
 Technical Director



Christiane Leister
 Owner

Disposal



Power tools, accessories and packaging should be sorted for environmental-friendly recycling. **Only for EC countries:** Do not dispose of power tools into household waste! According to the European Directive 2002/96 on waste electrical and electronic equipment and its incorporation into national law, power tools that are no longer suitable for use must be separately collected and sent for recovery in an environmental-friendly manner.

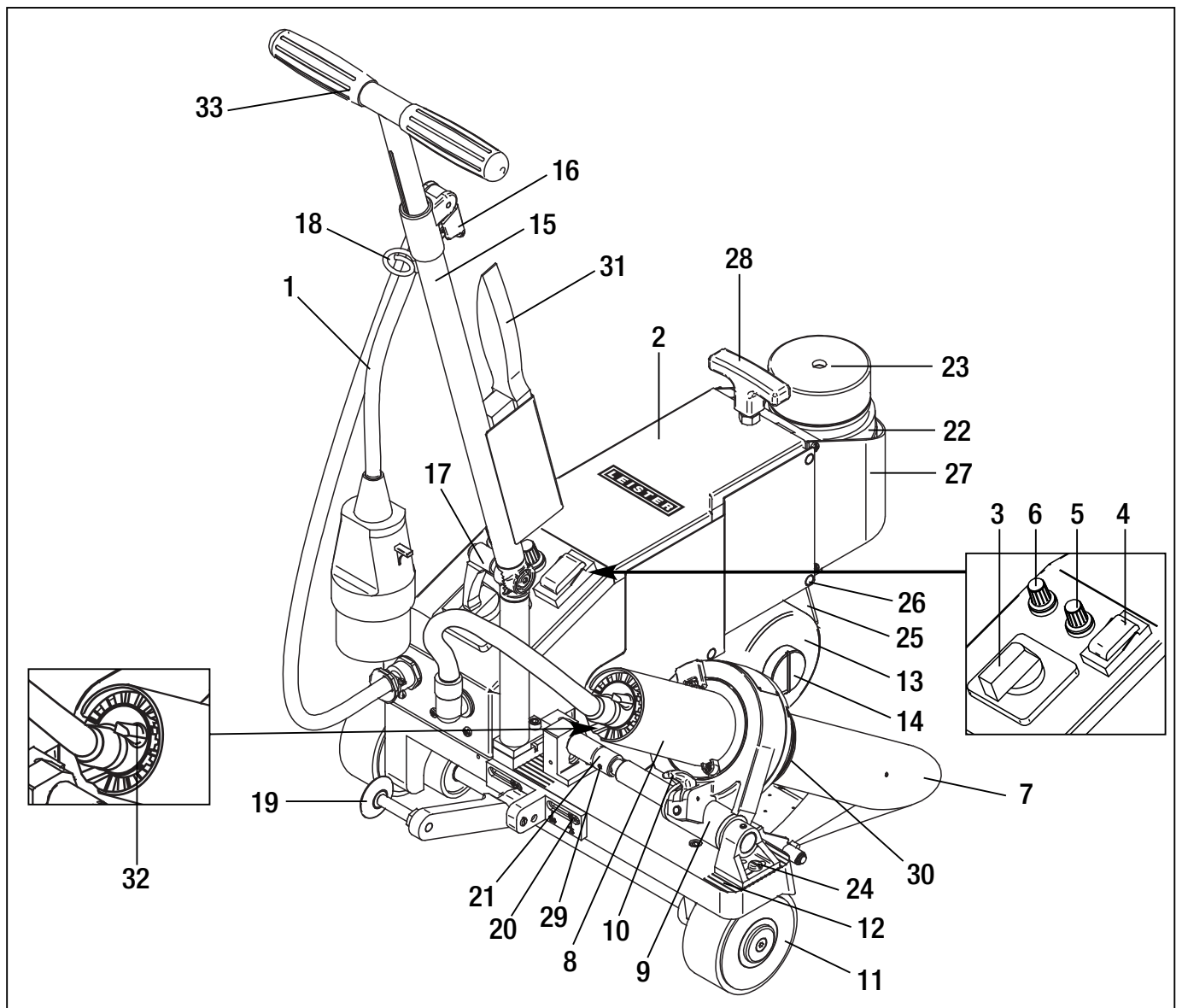
Technical data

Voltage	V~	230 ★	400 ★
Power consumption	W	6700	6700
Frequency	Hz	50 / 60	50 / 60
Temperature	°C	20 – 650	20 – 650
Speed	m/min.	0.8 – 12	0.8 – 12
Air flow range	%	85 – 100	85 – 100
Emission level	L _{pA} (dB)	73	73
Welding seam width	mm	75 / 100	75 / 100
Dimensions L×W×H	mm	690 × 490 × 330	690 × 490 × 330
Weight without power supply cord	kg	39	39
Mark of conformity		CE	CE
Approval mark		§	§
Certification scheme		CCA	CCA
Protection class I		⊥	⊥

Technical data and specifications are subject to change without prior notice

★ Mains voltage cannot be switched over

Description of device



- | | |
|-------------------------------------|---|
| 1. Power supply cord | 17. Clamping screw, lower guide bar |
| 2. Housing | 18. Holder for power supply cord |
| 3. Main switch | 19. Guide roller |
| 4. Drive switch | 20. Adjusting screw – guide roller |
| 5. Speed knob | 21. Adjusting sleeve |
| 6. Temperature knob | 22. Replacement drive roller |
| 7. Welding nozzle | 23. Screw-on additional weight |
| 8. Hot air blower | 24. Screw for welding nozzle adjustment |
| 9. Tool holder | 25. Scraper |
| 10. Locking lever | 26. Screw for scraper |
| 11. Transport roller | 27. Holder for replacement drive roller |
| 12. Scale for tool adjustment | 28. Traggriif |
| 13. Drive roller | 29. Screw for adjusting sleeve |
| 14. Fastening screw | 30. Fastening screw for welding nozzle |
| 15. Lower guide bar | 31. Steel brush |
| 16. Clamping lever, upper guide bar | 32. Turning knob for air volume |
| | 33. Upper guide bar |

Welding parameters

Welding temperature



Turn the **main switch (3)** to I. Set the **temperature knob (6)** to the required value. Heating-up time approx. 5 minutes.

Air volume

- To achieve optimum welding of the modified bitumen membrane liners or to avoid bitumen spatters, the air volume can be set with the **turning knob for air volume (32)**.



CAUTION: If the quantity of air flow is reduced, the **temperature knob (6)** may not be set higher than stage 8.
Risk of overheating the heating element.

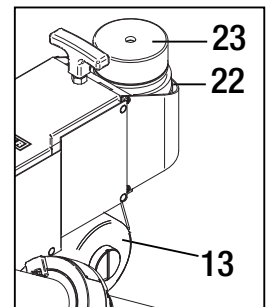
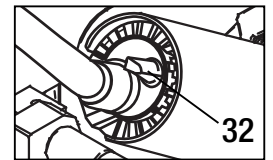
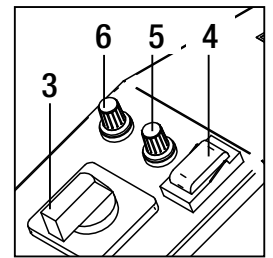
Welding speed



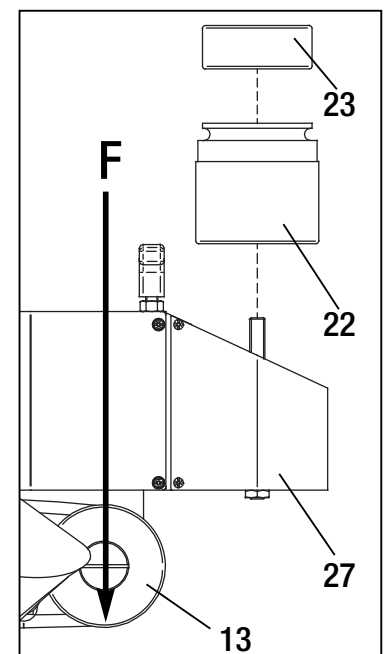
Set the appropriate welding speed with the **speed knob (5)** depending on the sealing sheeting and weather conditions.

Joining force

- The joining force is transmitted to the **drive roller (13)**.
- The **replacement drive roller (22)** and the **screw-on additional weight (23)** can be removed as required (see joining force table).



Joining force (F) table	75 mm	100 mm
Without weight (22, 23)	160 N	160 N
With screw-on additional weight (23) and without replacement drive roller (22)	180 N	180 N
Replacement drive roller (22) and without screw-on additional weight (23)	205 N	210 N
Replacement drive roller (22) and with screw-on additional weight (23)	225 N	230 N

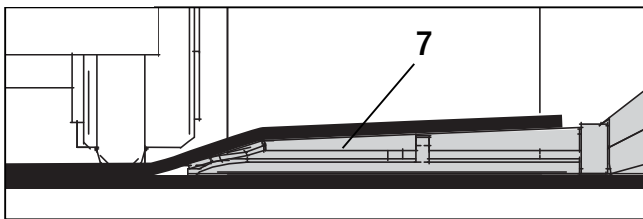


CAUTION: The **replacement drive roller (22)** must always be secured in the **holder (27)** with the **screw-on additional weight (23)**, except during the welding process.

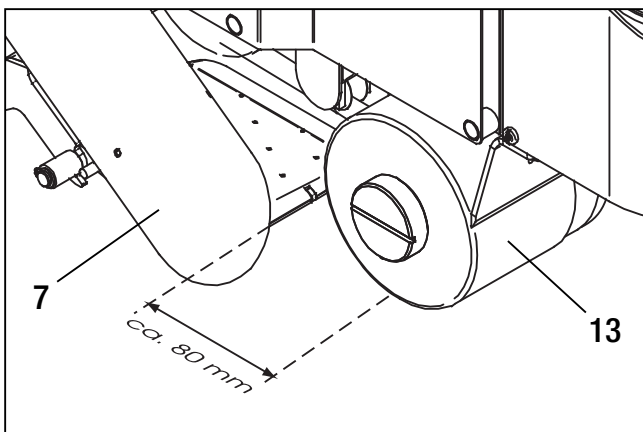
Operating preparation

- Before putting into operation, check **power supply cord (1)** and connector as well as extension cable for electrical and mechanical damage.
- Move **lower guide bar (15)** into the required position using **clamping screw, lower guide bar (17)** and **upper guide bar (33)** using **clamping lever, upper guide bar (16)**.
- Clip strain relief of **power supply cord (1)** in **holder (18)**.
- Check the basic setting of the **welding nozzle (7)**.
 - The **welding nozzle (7)** must lie flat on the lower membrane liners (see Detail A).
 - The distance between the centre of the **drive roller (13)** and the air outlet of the **welding nozzle (7)** should be 80 mm (see Detail B). Otherwise the **hot air blower (8)** must be set with the **scale for tool adjustment (12)** by loosening the **screws (24)**.
 - The **welding nozzle (7)** should be set parallel with the **drive roller (13)**
- Transport configuration
 - Swivel the **guide roller (19)** upwards
 - Extend the **hot air blower (8)** by pulling the **locking lever (10)** and swivelling it up until it locks in place.
- Set the **guide roller (19)** to the required overlap using the **guide roller adjusting screw (20)**.
- The distance between **Guide roller (19)** and **Drive roller (13)** is 5 mm (Detail C).

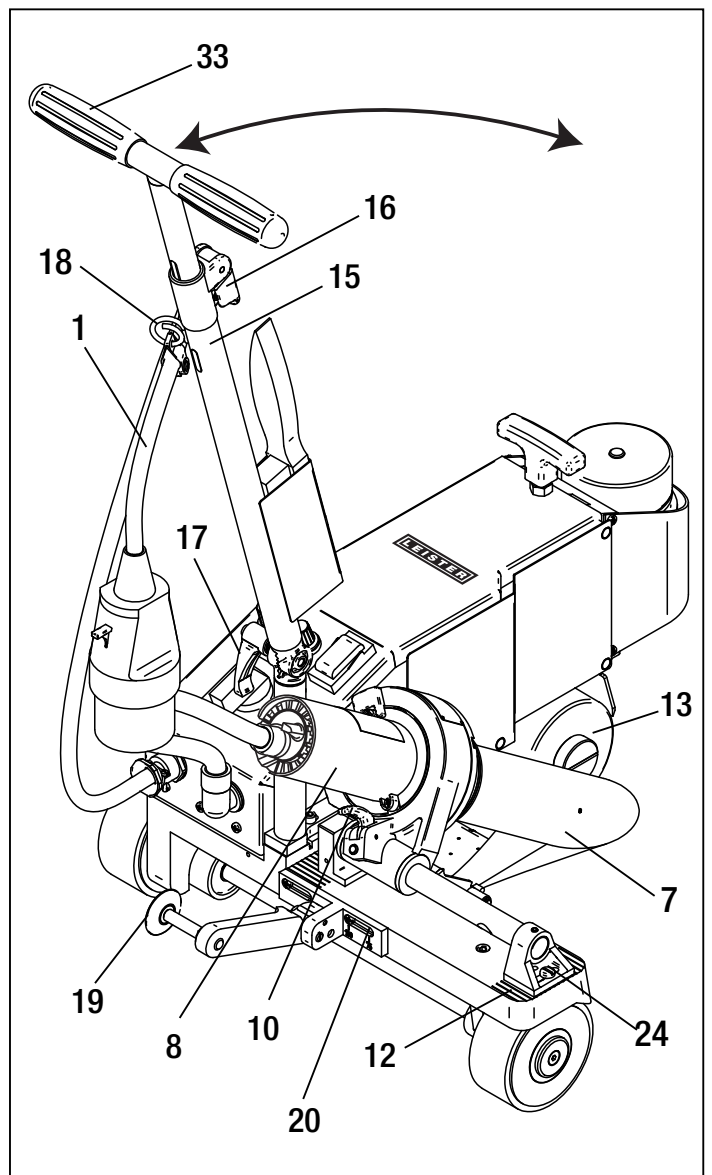
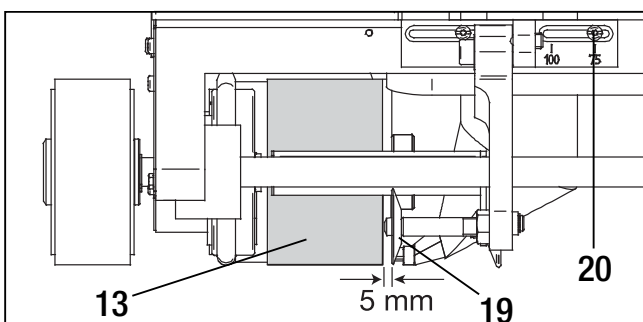
Detail A



Detail B



Detail C

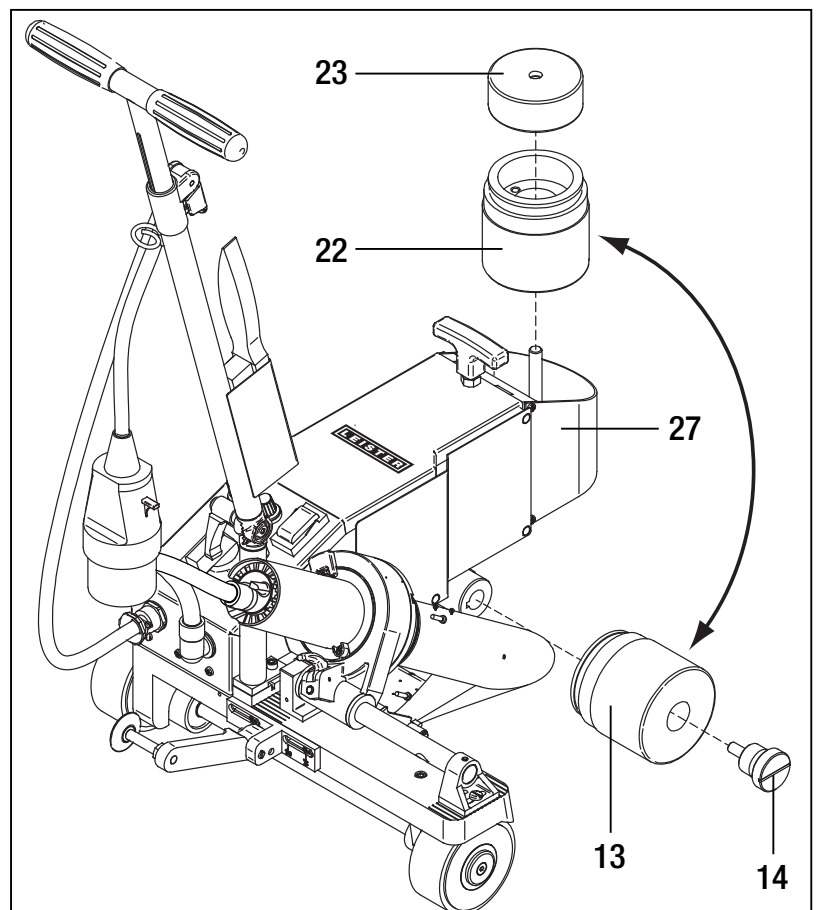
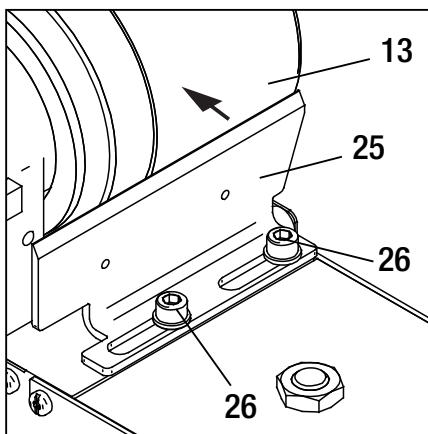


Operating preparation

- To achieve an even weld, there must be no bitumen deposits on the **drive roller (13)**.
- In the case of soiling, the following measures can be taken:
 - Release **screws for scraper (26)**. Reduce the distance between the **scraper (25)** and the **drive roller (13)**. Tighten the **screws for scraper (26)**.
 - Release the **fastening screw (14)**, remove and clean the **drive roller (13)**. Mount the **drive roller (13)**. Tighten the **fastening screw (14)**.
 - Release the **fastening screw (14)** and remove the **drive roller (13)**. Release the **Screw-on additional weight (23)**, remove the **replacement drive roller (22)** from the **holder (27)**. Mount the **replacement drive roller (22)** with the **fastening screw (14)**. Place the soiled **drive roller (13)** into the **holder (27)** and secure with the **Screw-on additional weight (23)**.
- Connect tool to rated voltage.



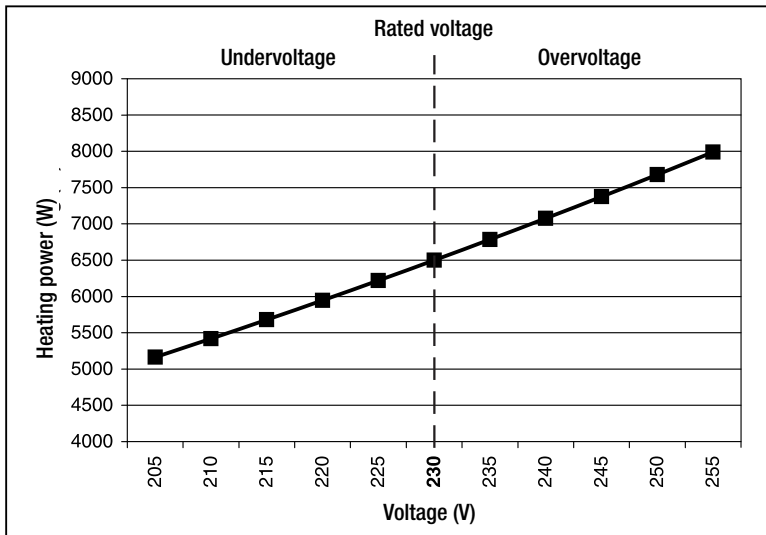
Rated voltage stated on the device must correspond to line/mains voltage.



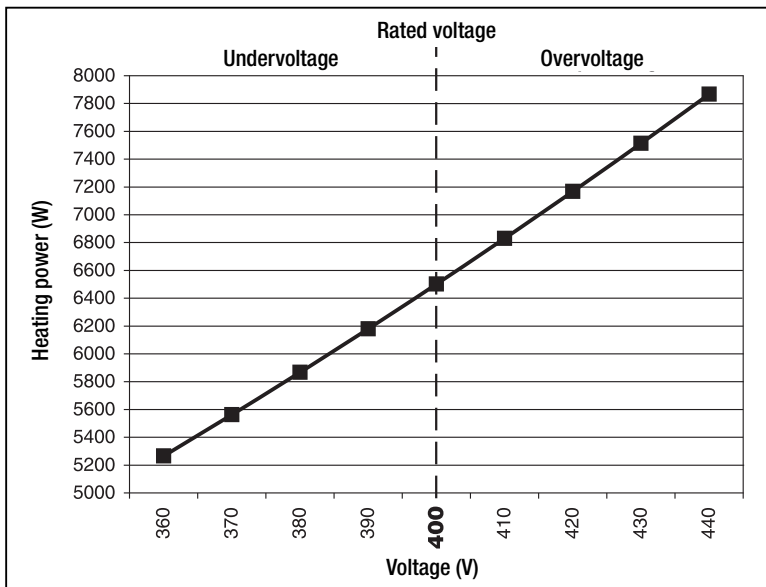
Power supply

If an extension cable is used, a 3 × 4 mm² mains cable must be used. The extension cable must be approved for the application site (e.g. outdoors) and labelled accordingly.

Heating power at +/- 10% the rated voltage



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



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

Undervoltage has a negative effect on the welding speed and quality!

Device positioning

- Lift automatic hot-air welding machine applying pressure onto **upper guide bar (33)** and move to weld position
- Swivel the **guide roller (19)** downwards.
- The distance between **Guide roller (19)** and **Drive roller (13)** is 5 mm (Detail C).

Welding process



- Set the welding parameters, see Page 16.
- The welding temperature must be attained (heating-up time approx. 5 minutes).



- Perform a test welding according to the welding instructions of the material manufacturer and the national standards or guidelines. Approve the test welding.



- Raise the **locking lever (10)**, lower the **hot air blower (8)** and move it in between the overlapping membrane liners to the end stop. Wait a moment until the material is plasticized.



- Start the drive with the **drive switch (4)**. In case of mains power failure, the **drive switch (4)** switches off automatically. Once mains power is restored the drive can be restarted.

- The automatic hot-air welding machine is guided along the overlap at the **upper guide bar (33)**. Do not apply any pressure to the **upper guide bar (33)**; this could lead to welding errors. Observe the position of the **guide roller (19)**.

- After welding pull **locking lever (10)**, move out **hot-air blower (8)** as far as the end stop and swivel up to the latching point, at the same time switch off **drive switch (4)**.



- On completion of welding work, set the **temperature knob (6)** to zero; this cools the **welding nozzle (7)**.

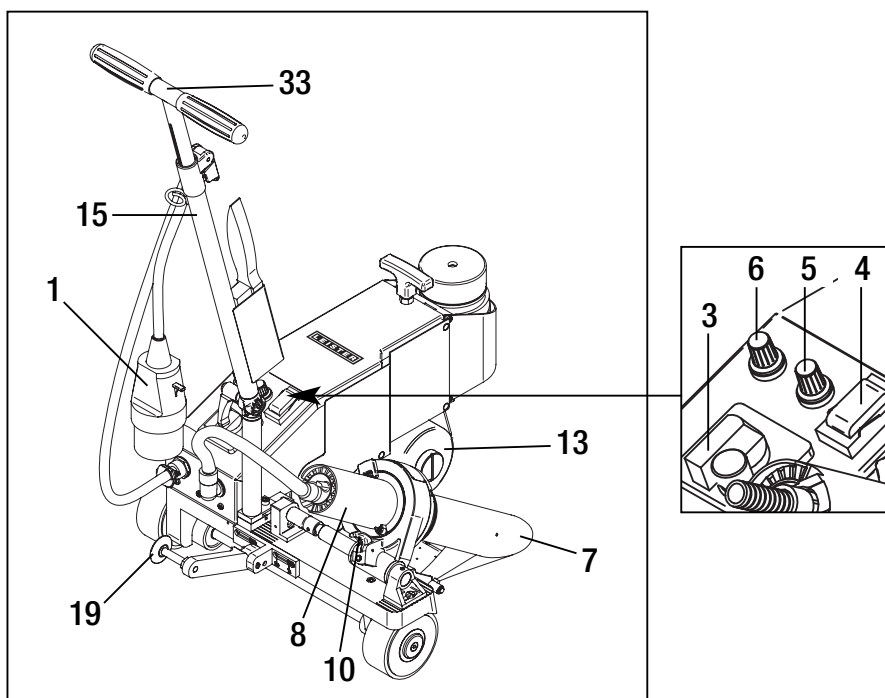
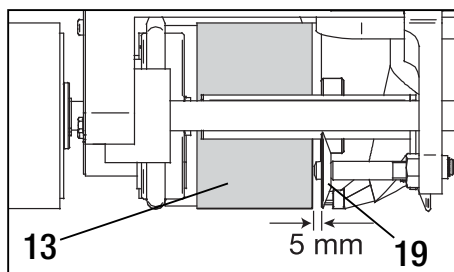
- Set the **main switch (3)** to 0.

- In the case of line/mains power failure extract **hot-air blower (8)** and set **main switch (3)** to position 0



- Disconnect **power supply cord (1)** from the line/mains.

Detail C



Changeover

Converting the hot-air welding machine BITUMAT B2 from 100 mm to 75 mm or vice versa.



Disconnect **power supply cord (1)** from the line/mains.

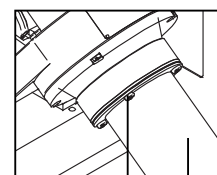


The device may only be converted while the **welding nozzle (7)** is cold.



Caution when removing the **welding nozzle (7)**; do not damage mica tube and heating element.

- Loosen **fastening screws for welding nozzle (30)**.
- Carefully remove **welding nozzle (7)** and install new **welding nozzle (7)**.
- Fasten **welding nozzle (7)** with the **fastening screws for the welding nozzle (30)**.



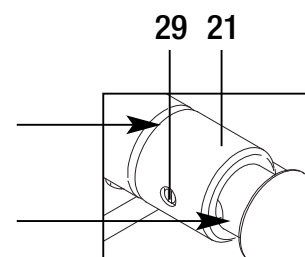
30 7

- Adjustment of the **welding nozzle (7)**, see page 17.

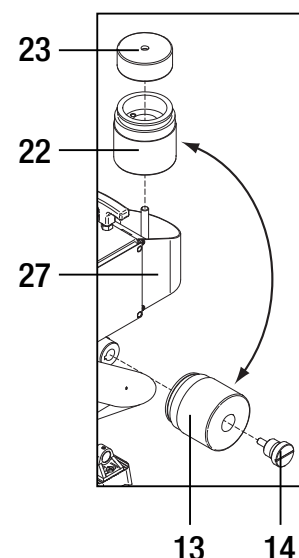
- Loosen **screw for adjusting sleeve (29)**. Move **adjusting sleeve (21)** correspondingly and lock with the **screw for the adjusting sleeve (29)**.

Opening for 75 mm
welding nozzle (7)

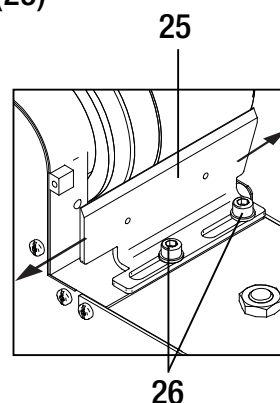
Opening for 100 mm
welding nozzle (7)



- Loosen **fastening screw (14)**, remove **drive roller (13)**.
- Install new **drive roller (13)**, tighten **fastening screw (14)**.
- Loosen **screw-on additional weight (23)** and remove replacement **drive roller (22)** from **holder (27)**. Position new replacement **driver roller (22)** in the **holder (27)** and fasten with the **screw-on additional weight (23)**.



- Loosen **screw for scraper (26)** slightly. Move **scraper (25)** to the new position. Adjust distance from **scraper (25)** to **drive roller (13)**. Tighten screw for **scraper (26)**.



Scraper (25) position for
75 mm **driver roller (13)**

26

Scraper (25) position for
100 mm **driver roller (13)**

Accessories

Only Leister accessories should be used

139.048	Bitumen nozzle 75 mm
138.047	Bitumen-nozzle 100 mm
137.895	Pressure roller with gap 100 mm
137.896	Pressure roller with gap 75 mm
140.229	Pressure roller without gap 100 mm
140.228	Pressure roller without gap 75 mm
140.476	Lifting device for 75 mm version
140.489	Carrying case

Training

- Leister Process Technologies and its authorised Service Centres offer free welding courses and training. Informationen below www.leister.com.

Maintenance

- Clean the **drive roller (13)**
- Clean the **welding nozzle (7)** with a **steel brush (31)**
- Clean the air inlet on the **hot air blower (8)**
- Check **power supply cord (1)** and plug for electrical and mechanical damage

Service and repair

- Regular service of the Automatic hot-air welding machine BITUMAT B2 increases its service life!.
- Repairs should only be carried out by authorised **Leister Service Centres**. They guarantee a correct and reliable **repair service within 24 hours**, using original spare parts in accordance with the circuit diagrams and spare parts lists.

Warranty

- For this tool, we generally provide a warranty of one (1) year from the date of purchase (verified by invoice or delivery document). Damage that has occurred will be corrected by replacement or repair. Heating elements are excluded from this warranty.
- Additional claims shall be excluded, subject to statutory regulations.
- Damage caused by normal wear, overloading or improper handling is excluded from the guarantee.
- Guarantee claims will be rejected for tools that have been altered or changed by the purchaser.



Instructions d'utilisation à lire très attentivement avant mise en marche et à conserver pour dispositions ultérieures.

Leister BITUMAT B2 Soudeuse automatique à air chaud

Application

Soudeuse automatique à air chaud à main pour le soudage par recouvrement de revêtements d'étanchéité en bitume modifié (SBS, APP) à l'extérieur ou dans des pièces bien ventilées, pour différents systèmes de toitures, sur des surfaces planes horizontales et inclinées.



Avertissement



Danger mortel à l'ouverture de l'appareil, par le dégagement de composants et de raccords conducteurs. Débrancher la fiche du secteur avant toute ouverture de l'appareil.



Risque d'incendie et d'explosion en cas d'utilisation inappropriée des appareils à air chaud, en particulier à proximité de matières inflammables et de gaz explosifs.



Risque de brûlure! Ne touchez pas les buses de soudage si elles sont chaudes. Laissez refroidir l'appareil.
Ne dirigez pas le jet d'air chaud sur les personnes ou les animaux.



Brancher l'appareil sur une **prise pourvue d'une mise à la terre**. Toute interruption du contact à la terre ayant lieu dans l'appareil ou à l'extérieur peut s'avérer dangereuse! **En cas d'utilisation de rallonge, n'employer que des rallonges munies du contact à la terre!**



Precautions



La **tension nominale** indiquée sur l'appareil doit correspondre à la tension du secteur. En cas de **panne de courant**, sortez la soufflerie à air chaud et positionnez le commutateur principal sur **0**.



En cas d'emploi de l'appareil sur des chantiers, utiliser obligatoirement un **interrupteur FI** pour garantir la sécurité des personnes.



L'appareil doit faire l'objet d'une **observation** continue pendant son fonctionnement.
La chaleur peut atteindre des matières inflammables situées hors de la visibilité.
La machine ne doit être utilisée que par des spécialistes qualifiés ou sous leur surveillance. Les enfants ne sont pas autorisés d'utiliser cette machine.



Protéger l'appareil de l'**humidité**.



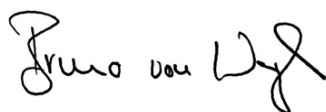
Le rouleau d'entraînement de remplacement doit toujours être sécurisé pour le transport à l'aide du poids supplémentaire vissable dans le support.

Conformité

Leister Process Technologies, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Suisse confirme que ce produit correspond, en ce qui concerne la conception et le modèle type dans la version commercialisée par notre entreprise, aux réglementations figurant dans les directives européennes désignées ci-dessous

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

Kaegiswil, 09.02.2010



Bruno von Wyl
Directeur technique



Christiane Leister
Propriétaire

Elimination de déchets



Les outils électroportatifs, ainsi que leurs accessoires et emballages, doivent pouvoir suivre chacun une voie de recyclage appropriée. **Seulement pour les pays de l'Union Européenne:** Ne pas jeter les appareils électroportatifs avec les ordures ménagères! Conformément à la directive européenne 2002/96 relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques et sa réalisation dans les lois nationales, les outils électroportatifs dont on ne peut plus se servir doivent être séparés et suivre une voie de recyclage appropriée.

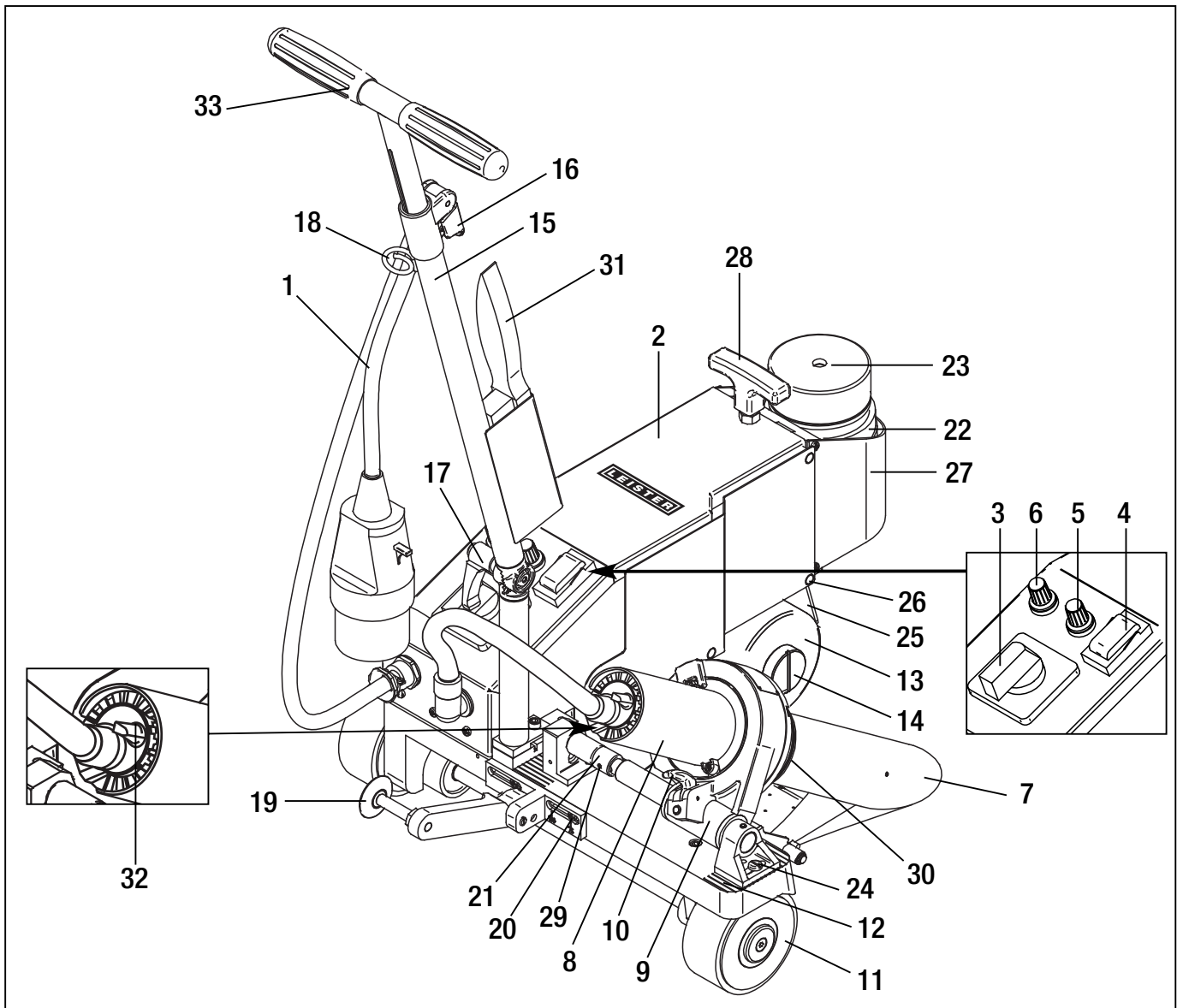
Caractéristiques techniques

Tension	V~	230 ★	400 ★
Puissance	W	6700	6700
Fréquence	Hz	50 / 60	50 / 60
Température	°C	20 – 650	20 – 650
Entraînement	m/min.	0.8 – 12	0.8 – 12
Volume d'air	%	85 – 100	85 – 100
Niveau sonore	L _{pA} (dB)	73	73
Largeur de buse de soudage	mm	75 / 100	75 / 100
Dimensions L × l × H	mm	690 × 490 × 330	690 × 490 × 330
Poids sans câble d'alimentation secteur	kg	39	39
Signe de conformité		CE	CE
Signe de protection		Ⓢ	Ⓢ
Type de certification		CCA	CCA
Classe de protection I		Ⓢ	Ⓢ

Sous réserve de modifications techniques

★ Tension d'alimentation non réversible

Description de l'appareil



- | | |
|---|---|
| 1. Câble d'alimentation secteur | 17. Vis de levier, partie inférieure de la manette de guidage |
| 2. Boîtier | 18. Support pour câble d'alimentation secteur |
| 3. Commutateur principal | 19. Rouleau de guidage |
| 4. Interrupteur pour l'entraînement | 20. Vis d'ajustage du rouleau de guidage |
| 5. Bouton rotatif pour la vitesse | 21. Douille de réglage |
| 6. Bouton rotatif pour la température | 22. Rouleau d'entraînement de remplacement |
| 7. Buse de soudage | 23. Poids supplémentaire vissable |
| 8. Soufflerie à air chaud | 24. Vis de réglage de la buse de soudage |
| 9. Support de l'appareil | 25. Racleur |
| 10. Levier d'arrêt | 26. Vis du racleur |
| 11. Roulette de transport | 27. Support du rouleau d'entraînement de remplacement |
| 12. Cadre de réglage de l'appareil | 28. Poignée de transport |
| 13. Rouleau d'entraînement | 29. Vis de douille de réglage |
| 14. Vis de fixation | 30. Vis de fixation de la buse de soudage |
| 15. Partie inférieure de la manette de guidage | 31. Brosse métallique |
| 16. Levier de blocage, partie supérieure de la manette de guidage | 32. Bouton rotatif pour la quantité d'air |
| | 33. Partie supérieure de la manette de guidage |

Paramètres de soudage

Température de soudage



Positionnez le **commutateur principal (3)** sur **I**. Réglez le **bouton rotatif pour la température (6)** sur la valeur souhaitée. Temps de chauffage env. 5 minutes.

Quantité d'air

- Afin d'obtenir un soudage optimal du revêtement d'étanchéité en bitume modifié ou d'éviter des projections de bitume, la quantité d'air peut être réglée à l'aide du **bouton rotatif pour la quantité d'air (32)**.



ATTENTION : En cas de réduction du débit d'air, le **bouton rotatif pour le réglage de la température (6)** ne doit pas être réglé au-delà du niveau 8. Risque de surchauffe de l'élément chauffant.

Vitesse de soudage



Réglez la vitesse de soudage correspondante à l'aide du **bouton rotatif pour la vitesse (5)** en fonction des revêtements d'étanchéité et des conditions atmosphériques.

Force d'assemblage

- La force d'assemblage est transmise au **rouleau d'entraînement (13)**.
- Selon les besoins, le **rouleau d'entraînement de remplacement (22)** et le **poids supplémentaire vissable (23)** peuvent être retirés (voir tableau Force d'assemblage).

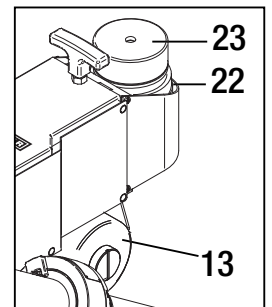
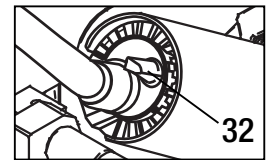
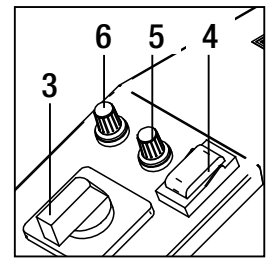
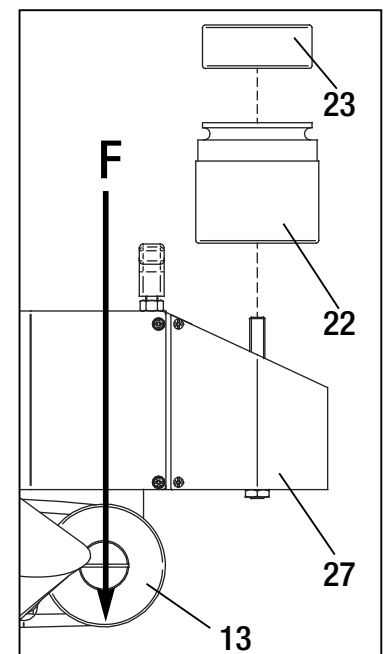


Tableau Force d'assemblage (F)	75 mm	100 mm
Sans poids (22, 23)	160 N	160 N
Avec poids supplémentaire vissable (23) et sans rouleau d'entraînement de remplacement (22)	180 N	180 N
Avec rouleau d'entraînement de remplacement (22) et sans poids supplémentaire vissable (23)	205 N	210 N
Rouleau d'entraînement de remplacement (22) et avec poids supplémentaire vissable (23)	225 N	230 N

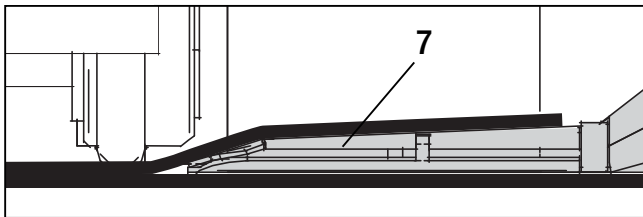


ATTENTION : Le **rouleau d'entraînement de remplacement (22)** doit toujours être sécurisé pour le transport à l'aide du **poids supplémentaire vissable (23)** dans le **support (27)**.

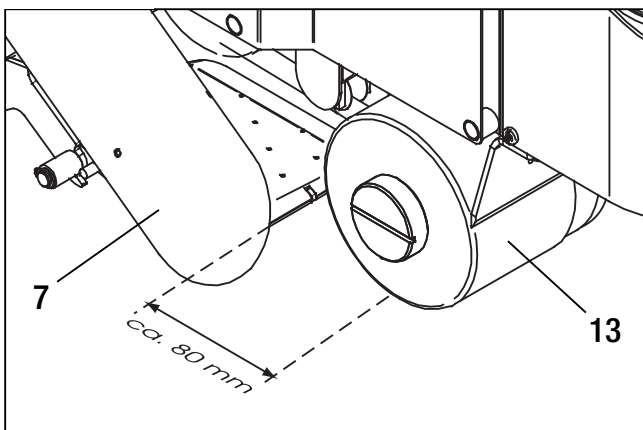
Etat de service

- Avant la mise en service, contrôlez le **câble d'alimentation secteur (1)** et la fiche ainsi que le câble de prolongation à la recherche de dommages électriques et mécaniques.
- Placez la **partie inférieure de la manette de guidage (15)** dans la position souhaitée à l'aide de la **vis de levier (17)** et la **partie supérieure de la manette de guidage (33)** à l'aide du **levier de blocage (16)**.
- Suspendez la décharge de traction du **câble d'alimentation secteur (1)** dans le **support (18)**.
- Contrôlez le réglage de base de la **buse de soudage (7)**.
 - La **buse de soudage (7)** doit reposer à plat sur le revêtement d'étanchéité inférieur (voir détail A).
 - L'écart entre le centre du **rouleau d'entraînement (13)** et l'orifice de sortie d'air de la **buse de soudage (7)** doit être égal à 80 mm (voir détail B). Sinon, la **soufflerie à air chaud (8)** doit être réglée à l'aide du **cadre de réglage de l'appareil (12)** en desserrant les **vis (24)**.
 - La **buse de soudage (7)** doit être parallèle au **rouleau d'entraînement (13)**.
- Position de transport
 - Orientez le **rouleau de guidage (19)** vers le haut
 - Extrayez la **soufflerie à air chaud (8)** en tirant le **levier d'arrêt (10)** et relevez-la jusqu'au point d'enclenchement.
- Réglez le **rouleau de guidage (19)** sur le recouvrement souhaité à l'aide de la **vis d'ajustage du rouleau de guidage (20)**.
- L'écart entre le **rouleau de guidage (19)** et le **rouleau d'entraînement (13)** est égal à 5 mm (détail C).

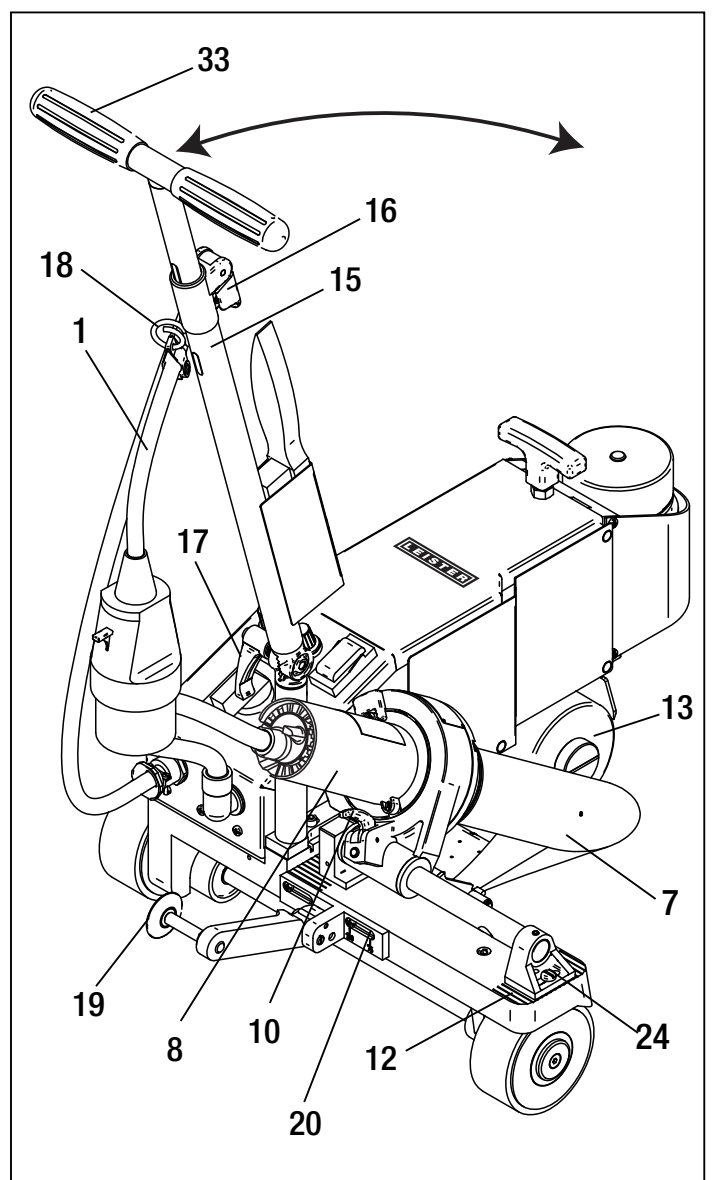
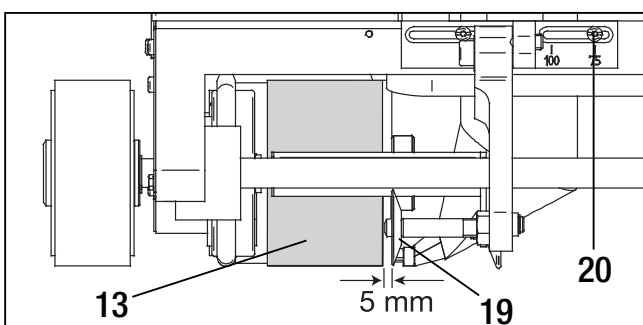
Détail A



Détail B



Détail C

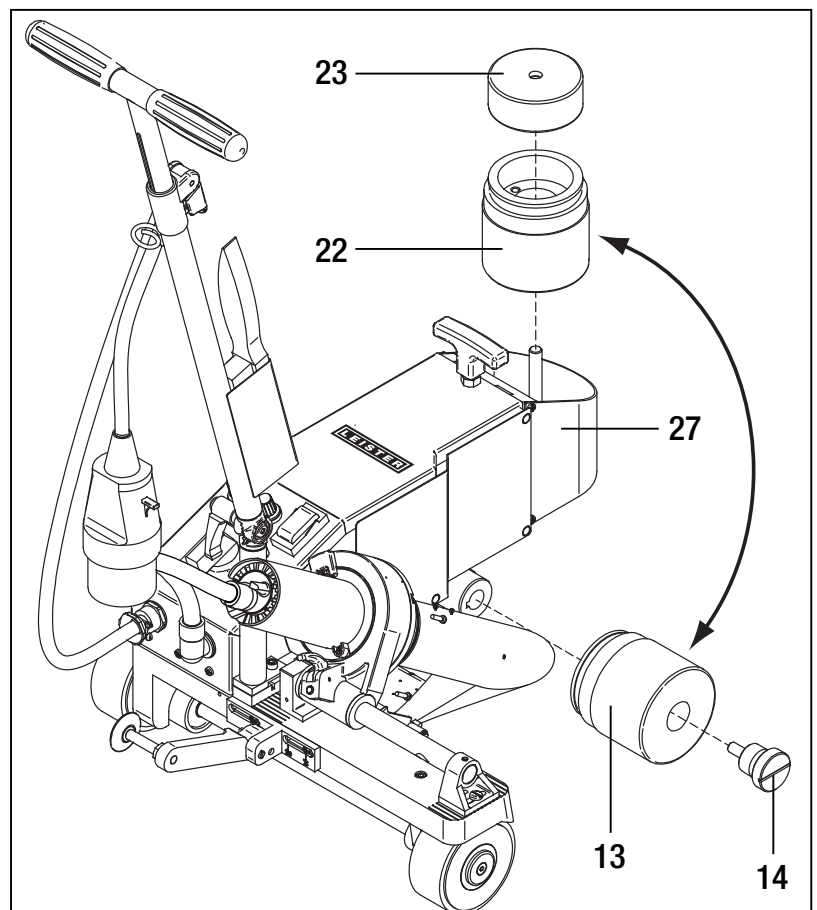
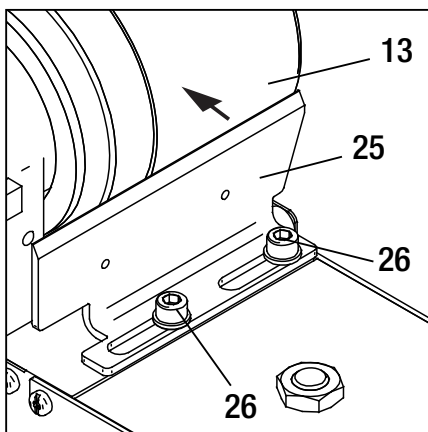


Etat de service

- Afin d'obtenir un soudage uniforme, aucun dépôt de bitume ne doit être présent sur le **rouleau d'entraînement (13)**.
- En cas d'impuretés, vous pouvez prendre les mesures suivantes :
 - Desserrez les **vis du racleur (26)**. Réduisez la distance entre le **racleur (25)** et le **rouleau d'entraînement (13)**. Vissez les **vis du racleur (26)**.
 - Desserrez la **vis de fixation (14)**, retirez le **rouleau d'entraînement (13)** et nettoyez-le. Montez le **rouleau d'entraînement (13)**, vissez la **vis de fixation (14)**.
 - Desserrez la **vis de fixation (14)** et retirez le **rouleau d'entraînement (13)**. Desserrez le **poids supplémentaire vissable (23)**, retirez le **rouleau d'entraînement de remplacement (22)** du **support (27)** et montez-le à l'aide de la **vis de fixation (14)**. Placez le **rouleau d'entraînement encrassé (13)** dans le **support (27)** et fixez-le à l'aide du **poids supplémentaire vissable (23)**.
- Raccordez l'appareil au secteur.



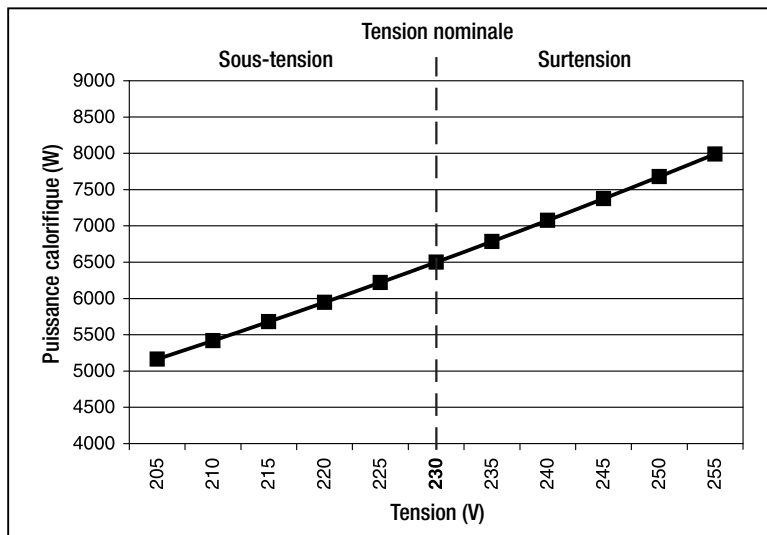
La tension nominale indiquée sur l'appareil doit correspondre à la tension du secteur.



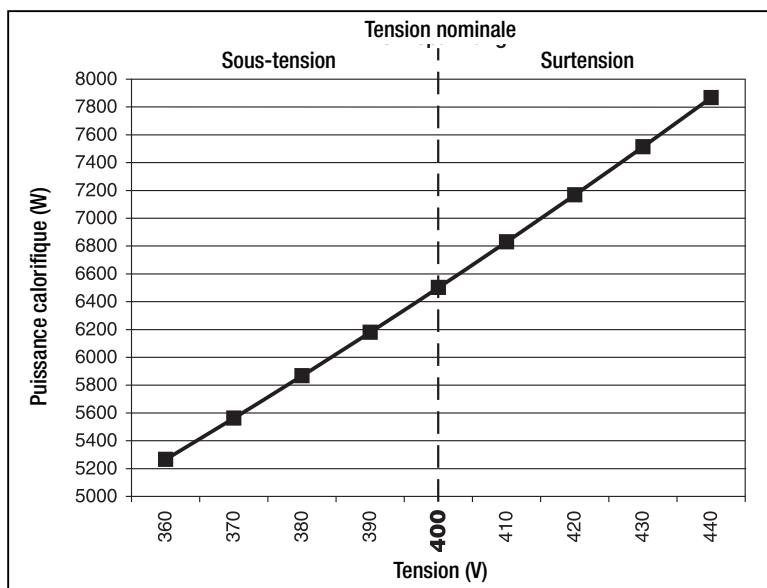
Alimentation électrique

Les rallonges doivent avoir une section minimale de $3 \times 4 \text{ mm}^2$. N'employer que des rallonges munies du contact à la terre ! Les rallonges doivent être appropriées pour le lieu d'utilisation (p. ex. dehors) et être conformément marquées.

Puissance calorifique à +/- 10 % de la tension nominale



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



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

La sous-tension compromet la vitesse et la qualité du soudage !

Positionnement de l'appareil

- Soulevez la soudeuse automatique à air chaud en appuyant sur la **partie supérieure de la manette de guidage (33)** et déplacez-la en position de soudage
- Orientez le **rouleau de guidage (19)** vers le bas.
- L'écart entre le **rouleau de guidage (19)** et le **rouleau d'entraînement (13)** est égal à 5 mm (détail C).

Cycle de soudage



- Réglez les paramètres de soudage, cf. page 26.



- La température de soudage doit être atteinte (temps de chauffage : env. 5 min).



- Procédez à un essai de soudage conformément aux instructions de soudage du fabricant de matériaux et aux normes ou directives nationales en vigueur. Contrôlez l'essai de soudage.



- Tirez le **levier d'arrêt (10)**, abaissez la **soufflerie à air chaud (8)** et insérez la buse de soudage jusqu'à la butée entre les revêtements d'étanchéité se chevauchant. Patientez un court instant jusqu'à ce que le matériau soit plastifié.

- Démarrez l'entraînement à l'aide de **l'interrupteur pour l'entraînement (4)**. En cas de panne du secteur, **l'interrupteur pour l'entraînement (4)** s'éteint automatiquement. Si la tension du secteur est rétablie, l'entraînement peut à nouveau être démarré.

- La soudeuse automatique est introduite au niveau de la **partie supérieure de la manette de guidage (33)** le long du recouvrement. N'exercez aucune pression sur la **partie supérieure de la manette de guidage (33)** car cela peut entraîner des erreurs de soudage. Veillez à un positionnement correct du **rouleau de guidage (19)**.

- Après le soudage, tirez le **levier d'arrêt (10)**, extrayez la **soufflerie à air chaud (8)** jusqu'à la butée et relevez-la jusqu'au point d'enclenchement ; éteignez simultanément **l'interrupteur pour l'entraînement (4)**.



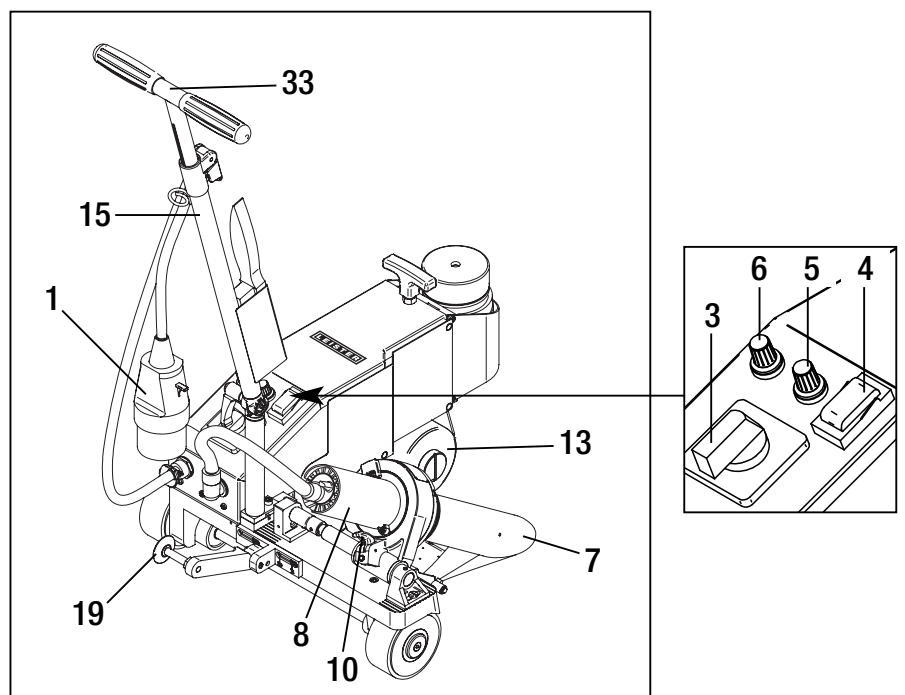
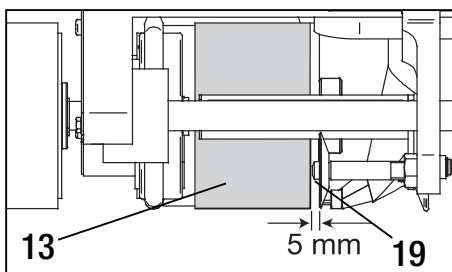
- A la fin des travaux de soudage, positionnez le **bouton rotatif pour la température (6)** sur zéro ; la **buse de soudage (7)** est ainsi refroidie.

- Positionnez le **commutateur principal (3)** sur 0.

- En cas de panne de courant, extrayez la **soufflerie à air chaud (8)** et positionnez le **commutateur principal (3)** sur 0.

- Débranchez le **câble d'alimentation secteur (1)** du réseau électrique.

Détail C



Adaptation

Adaptation de la soudeuse automatique à air chaud BITUMAT B2 de 100 mm à 75 mm ou inversement.



Débranchez le **câble d'alimentation secteur (1)** du réseau électrique.

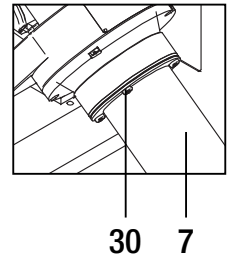


L'adaptation doit être réalisée uniquement si la **buse de soudage (7)** est froide.



Veillez à ne pas endommager le tube lumineux et l'élément chauffant lors du retrait de la **buse de soudage (7)**.

- Desserrez les vis de fixation de la **buse de soudage (30)**.
- Retirez avec précaution la **buse de soudage (7)** et montez une nouvelle **buse de soudage (7)**.
- Fixez la **buse de soudage (7)** à l'aide des **vis de fixation de la buse de soudage (30)**.

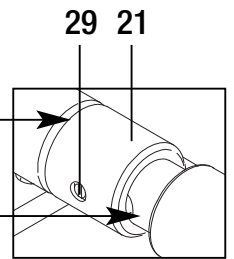


- Réglage de la **buse de soudage (7)** : voir page 27.

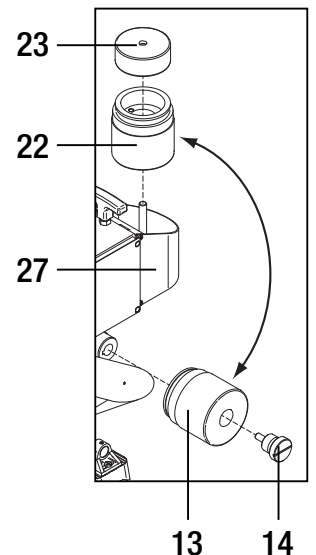
- Desserrez la **vis de la douille de réglage (29)**. Déplacez la **douille de réglage (21)** en conséquence et bloquez-la à l'aide de la vis de la **douille de réglage (29)**.

Ouverture pour **buse de soudage (7)** de 75 mm

Ouverture pour **buse de soudage (7)** de 100 mm

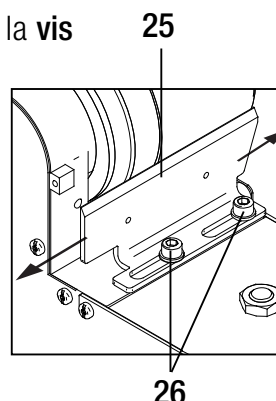


- Desserrez la **vis de fixation (14)** et retirez le **rouleau d'entraînement (13)**.
- Montez le nouveau **rouleau d'entraînement (13)** et vissez la **vis de fixation (14)**.
- Desserrez le **poids supplémentaire vissable (23)** et retirez le **rouleau d'entraînement de remplacement (22)** du **support (27)**. Installez le nouveau **rouleau d'entraînement de remplacement (22)** dans le **support (27)** et fixez-le à l'aide du **poids supplémentaire vissable (23)**.



- Desserrez légèrement la **vis du racleur (26)**. Déplacez le **racleur (25)** dans la nouvelle position. Réglez l'écart entre le **racleur (25)** et le **rouleau d'entraînement (13)**. Vissez la **vis du racleur (26)**.

Position du **racleur (25)** pour **rouleau d'entraînement (13)** de 75 mm



Position du **racleur (25)** pour **rouleau d'entraînement (13)** de 100 mm

Accessoires

Seuls des accessoires Leister doivent être utilisés.

139.048	Buse pour bitume 75 mm
138.047	Buse pour bitume 100 mm
137.895	Rouleau de pression avec débit de 100 mm
137.896	Rouleau de pression avec débit de 75 mm
140.229	Rouleau de pression sans débit de 100 mm
140.228	Rouleau de pression sans débit de 75 mm
140.476	Dispositif de soulèvement pour la version de 75 mm
140.489	Mallette de transport

Formation

- La société Leister Process Technologies et ses points de service autorisés proposent des cours de soudage et des formations à titre gracieux. Informations à l'adresse www.leister.com.

Maintenance

- Nettoyez le **rouleau d'entraînement (13)**.
- Nettoyez la **buse de soudage (7)** avec la **brosse métallique (31)**.
- Nettoyez l'entrée d'air de la **soufflerie à air chaud (8)**.
- Contrôlez le **câble d'alimentation secteur (1)** et la fiche à la recherche de dommages électriques et mécaniques.

Service et réparation

- Une maintenance régulière augmente la durée de vie de la soudeuse automatique à air chaud BITUMAT B2.
- Des réparations doivent exclusivement être confiées à des **services de réparation et de maintenance autorisés par Leister**. Ceux-ci garantissent, **éventuellement en 24 heures**, un **service de réparation** approprié et fiable, avec des pièces de rechange d'origine selon schémas de connexions et listes de pièces détachées.

Garantie légale

- Pour cet appareil, une garantie d'un (1) an est toujours valable à partir de la date de l'achat (justificatif par facture ou bordereau de livraison). Une livraison de remplacement ou une réparation est assurée en cas de dommages sur l'appareil. Les éléments de chauffage ne sont pas couverts par cette garantie.
- Toute autre prétention est exclue sauf disposition légale contraire.
- Tout endommagement dû à l'usure naturelle, à une surcharge de l'appareil ou à un maniement contraire aux prescriptions est exclu de la garantie.
- La garantie ne s'applique pas aux appareils ayant subi des modifications apportées par l'acheteur ou l'utilisateur.



Por favor, leer detenidamente las instrucciones antes del uso y guardarlas para referencia adicional.

Leister BITUMAT B2 Máquina automática de soldar con aire caliente

Aplicación

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



Advertencia



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



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



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



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



Precaución



La **tensión nominal** está indicada en el aparato y debe coincidir con la tensión de la red. En caso de fallo de alimentación, retire los soplantes de aire caliente y ponga el interruptor principal en **0**.



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



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

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



Proteger el aparato de la humedad y la lluvia.



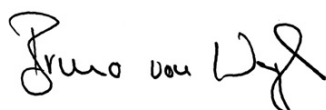
Durante el transporte, el rodillo de presión de repuesto debe asegurarse siempre en el soporte junto con el peso adicional atornillable.

Conformidad

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

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

Kaegiswil, 09.02.2010



Bruno von Wyl
Director técnico



Christiane Leister
Propietaria

Eliminación



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

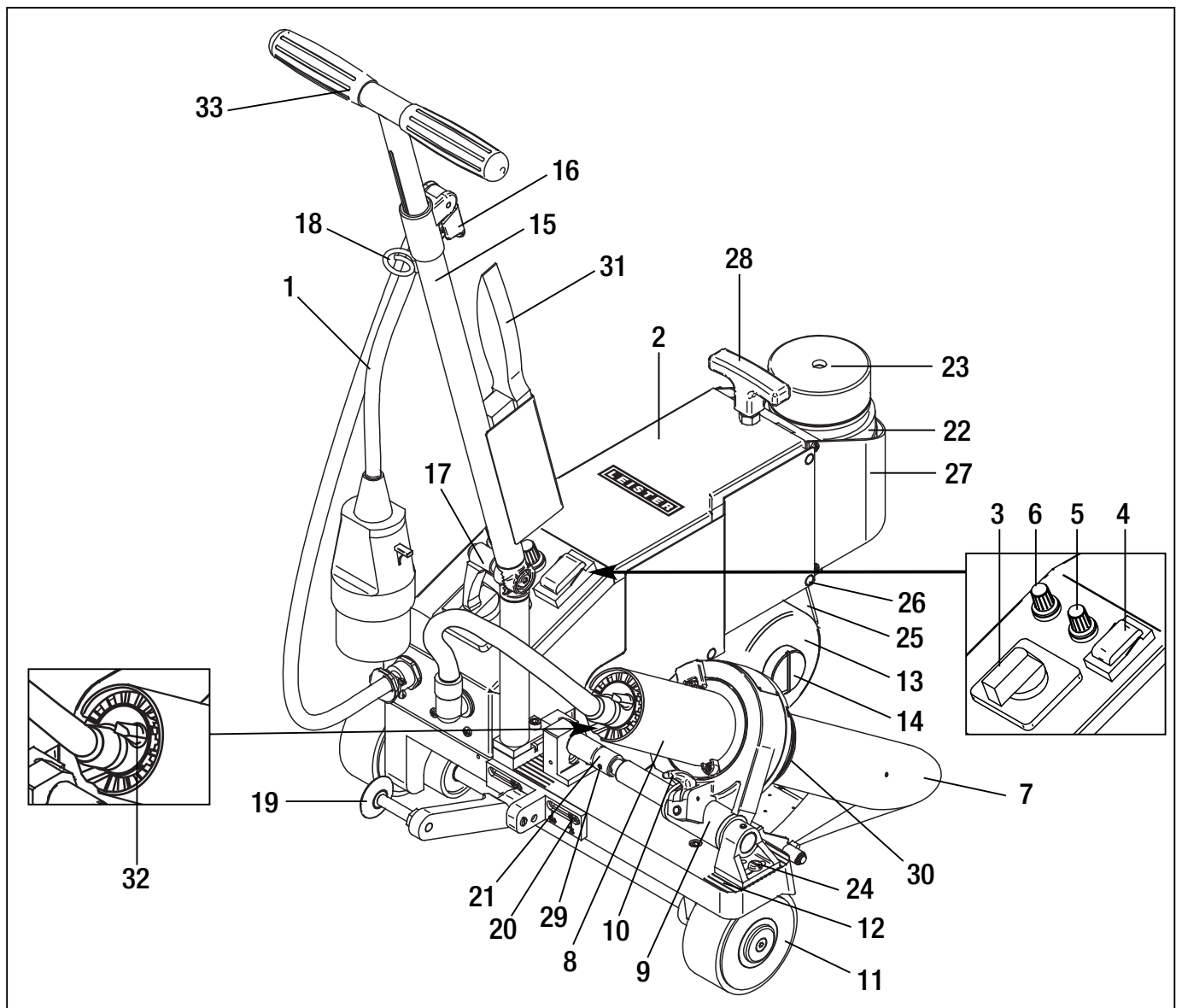
Datos técnicos

Tensión	V~	230 ★	400 ★
Potencia	W	6700	6700
Frecuencia	Hz	50 / 60	50 / 60
Temperatura	°C	20 – 650	20 – 650
Velocidad	m/min.	0.8 – 12	0.8 – 12
Área de caudal de aire	%	85 – 100	85 – 100
Nivel de emisión	L_{pA} (dB)	73	73
Ancho de boquilla de soldadura	mm	75 / 100	75 / 100
Dimensiones L × AN × A	mm	690 × 490 × 330	690 × 490 × 330
Peso sin cable de conexión de red	kg	39	39
Marca de conformidad		CE	CE
Símbolo de seguridad		⚡	⚡
Tipo de certificación		CCA	CCA
Clase de protección I		⊥	⊥

Reservado el derecho a introducir modificaciones técnicas

★ Tensión de conexión no conmutable

Descripción del aparato



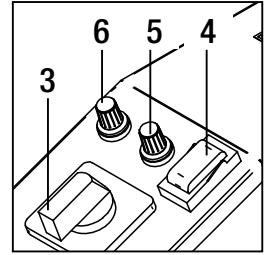
- | | |
|---|---|
| 1. Cable de conexión a red | 17. Tornillo de palanca de la parte inferior de la barra guía |
| 2. Carcasa | 18. Soporte para el cable de conexión a red |
| 3. Interruptor principal | 19. Rodillo guía |
| 4. Interruptor de accionamiento | 20. Tornillo de ajuste para rodillo guía |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

Parámetros de soldadura

Temperatura de soldadura



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

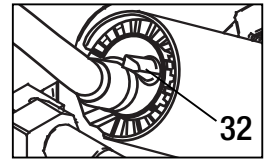


Cantidad de aire

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



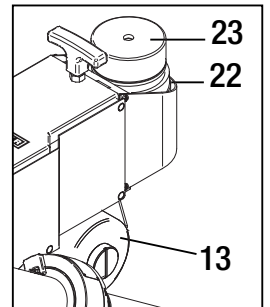
ATENCIÓN: Cuando se quiera reducir el caudal de aire, el **botón giratorio para temperatura (6)** no podrá ajustarse por encima del nivel 8. Peligro de sobrecalentamiento del elemento calentador.



Velocidad de soldadura



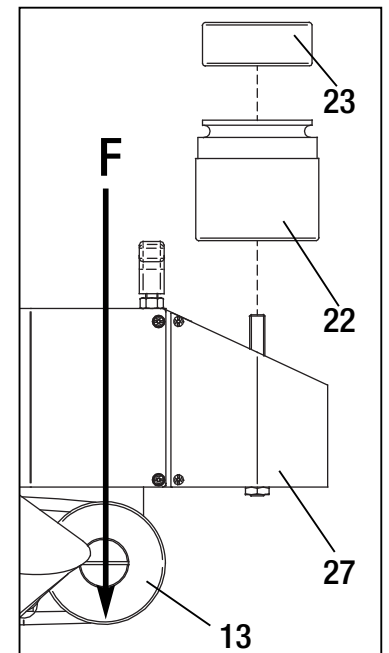
Ajustar la velocidad de soldadura con el **botón giratorio para regular la velocidad (5)** en función de las bandas impermeabilizantes y de las influencias climáticas.



Fuerza de unión

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

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

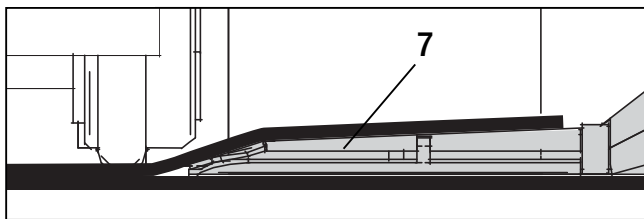


ATENCIÓN: Durante el transporte el **rodillo de presión de repuesto (22)** debe asegurarse siempre en el **soporte (27)** junto con el **peso adicional atornillable (23)**.

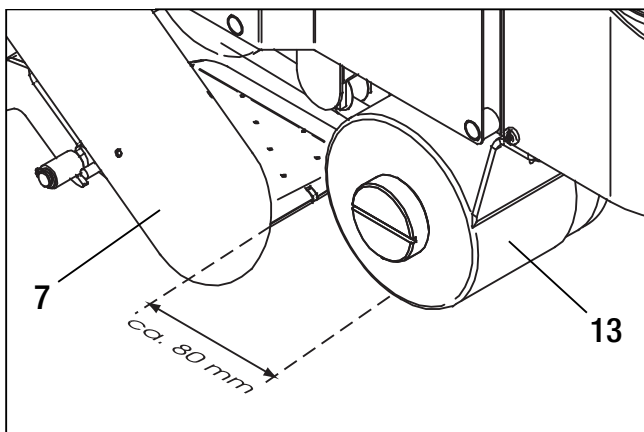
Disponibilidad operativa

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

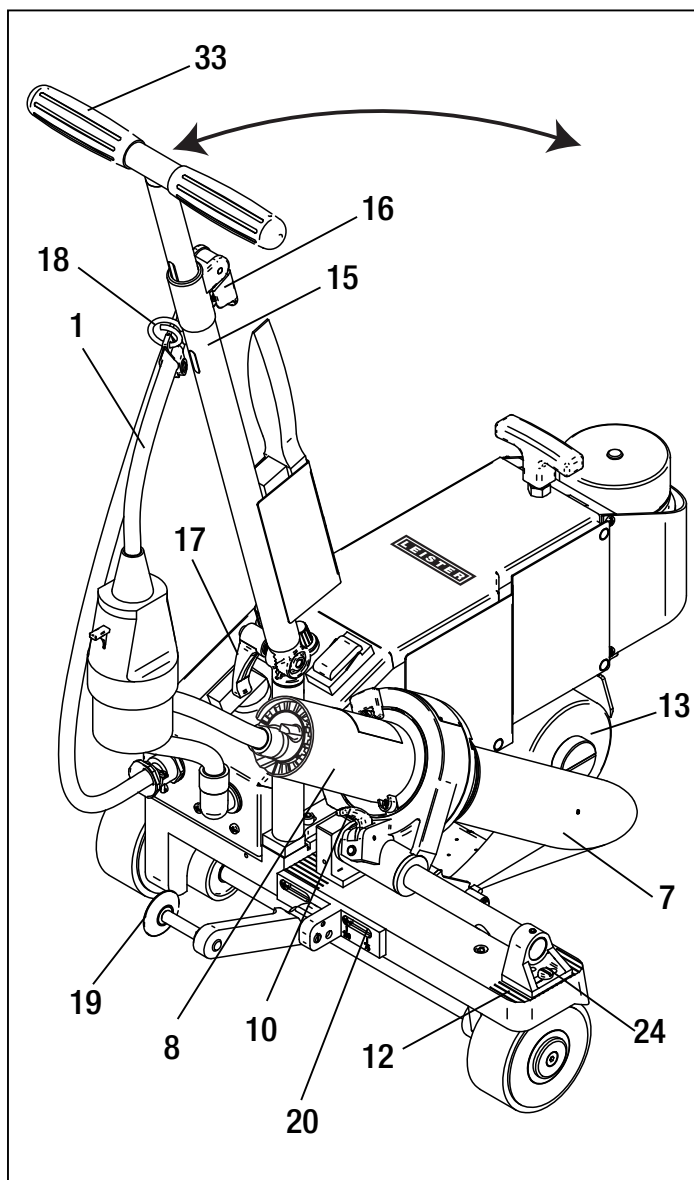
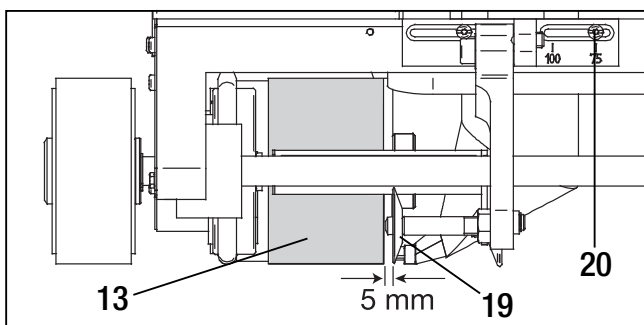
Detalle A



Detalle B



Detalle C

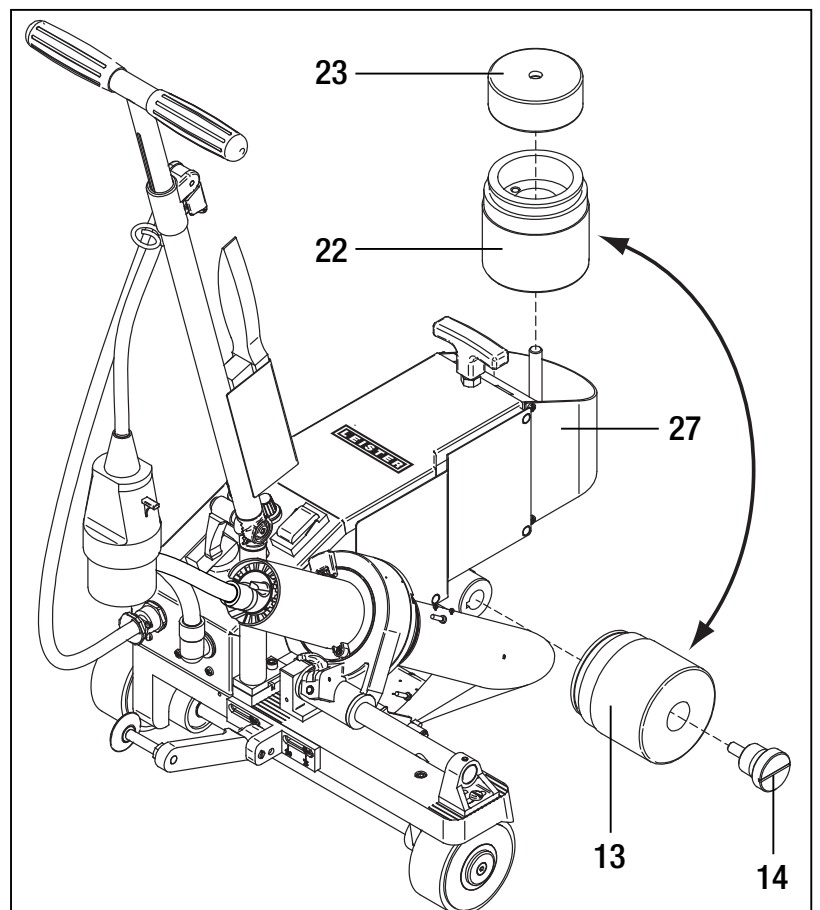
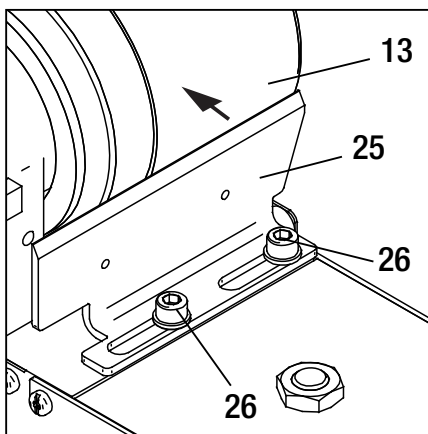


Disponibilidad operativa

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



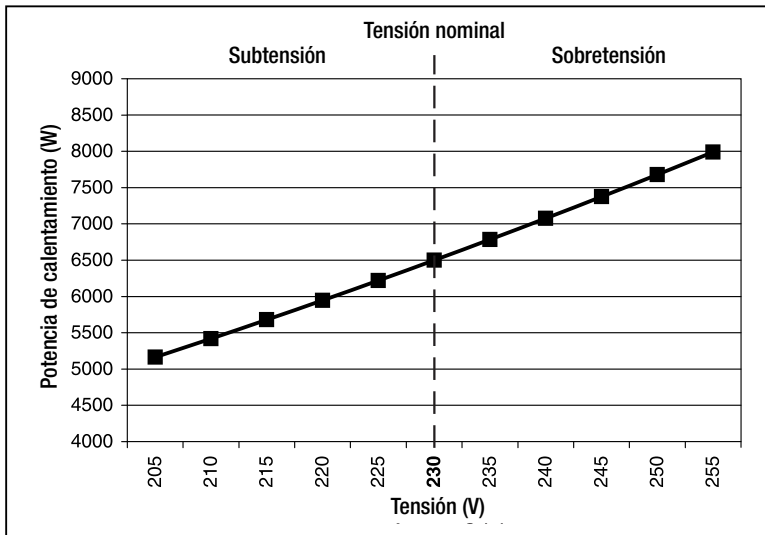
La **tensión nominal** está indicada en el aparato y debe coincidir con la tensión de la red.



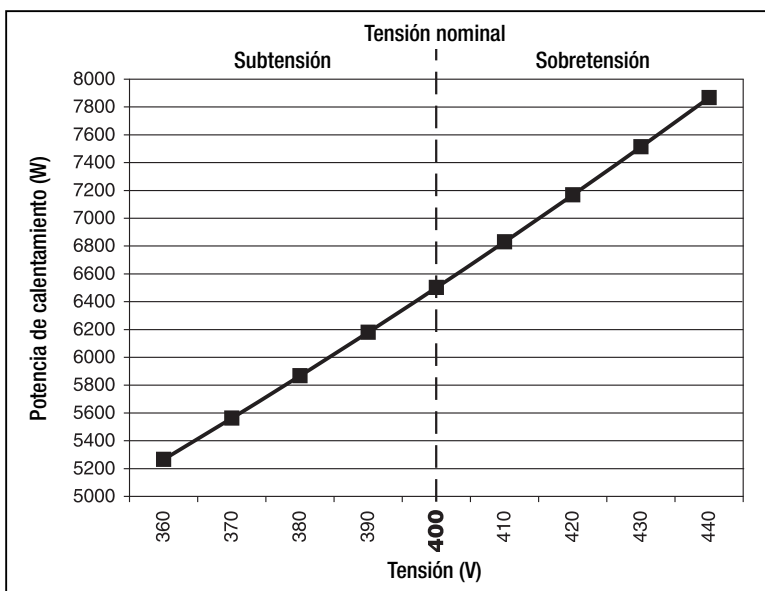
Suministro eléctrico

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

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



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



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

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

Posición de trabajo del aparato

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

Proceso de soldadura



- Ajustar los parámetros de soldadura, véase la página 36.
- Debe alcanzarse la temperatura de soldadura (tiempo de calentamiento: aprox 5 minutos).



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



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



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

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

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



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

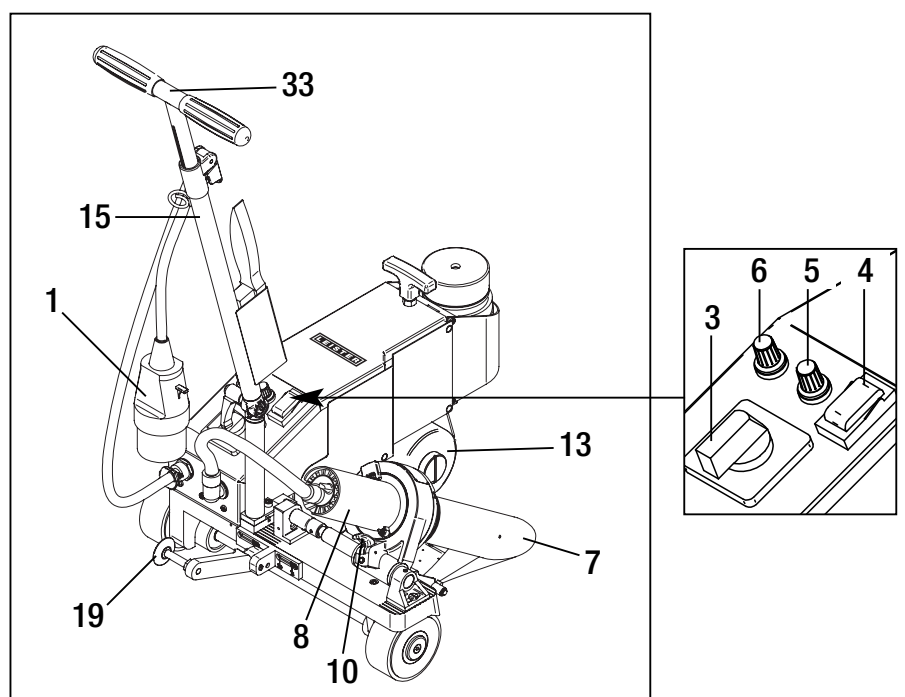
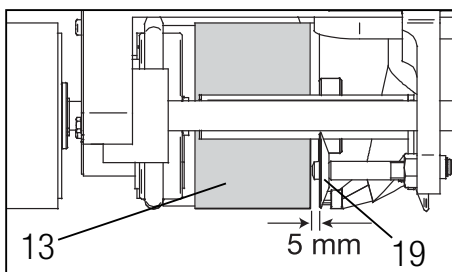
- Poner el **interruptor principal (3)** en 0.

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



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

Detalle C



Modificación

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



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

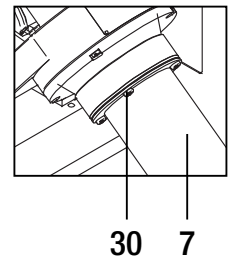


La modificación solo debe efectuarse si la **boquilla de soldadura (7)** está fría.



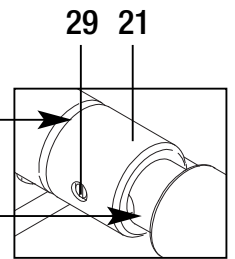
Precaución al retirar la **boquilla de soldadura (7)**; debe prestarse atención a no dañar el tubo de mica ni el elemento calentador.

- Aflojar los tornillos de sujeción para la **boquilla de soldadura (30)**.
- Retirar la **boquilla de soldadura (7)** con cuidado y montar una nueva **boquilla de soldadura (7)**.
- Sujetar la **boquilla de soldadura (7)** con los **tornillos de sujeción para boquilla de soldadura (30)**.
- Ajuste de la **boquilla de soldadura (7)**, véase la página 37.

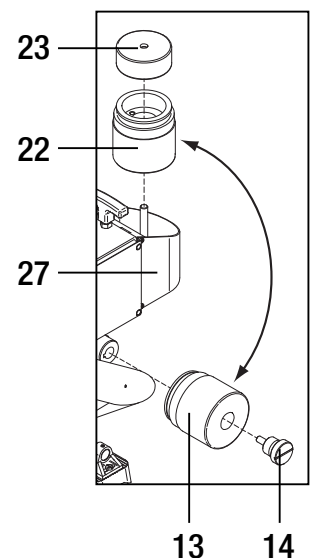


- Aflojar el **tornillo para el manguito de ajuste (29)**. Desplazar el **manguito de ajuste (21)** como corresponda y bloquearlo con el **tornillo para el manguito de ajuste (29)**.

Orificio para 75 mm
Boquilla de soldadura (7)
Orificio para 100 mm
Boquilla de soldadura (7)

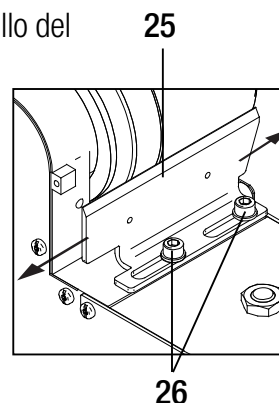


- Aflojar el **tornillo de sujeción (14)** y extraer el **rodillo de presión (13)**.
- Montar un nuevo **rodillo de presión (13)**, apretar el **tornillo de sujeción (14)**.
- Aflojar el **peso adicional atornillable (23)** y retirar el **rodillo de presión de repuesto (22)** del **soporte (27)**. Colocar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



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

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



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

Accesorios

Solo pueden utilizarse accesorios Leister.

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

Entrenamiento

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

Mantenimiento

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

Servicio y reparación

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

Garantía

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



Prima della messa in funzione leggere attentamente queste istruzioni d'uso e tenerle a disposizione per la consultazione

Leister BITUMAT B2 Apparecchio automatico per saldatura ad aria calda

Aplication

Saldatrice automatica manuale ad aria calda per la saldatura a sovrapposizione di strisce sigillanti bituminate modificate (SBS, APP) all'aperto oppure in ambienti ben ventilati per vari sistemi per tetti, con superfici piane orizzontali e inclinate.



Avvertenza



Pericolo letale: l'apparecchio contiene componenti sotto tensione. Prima di aprire l'apparecchio, togliere la spina.



Pericolo d'incendio e di esplosione in caso di uso improprio degli apparecchi ad aria calda, specialmente in prossimità di materiali infiammabili e di gas esplosivi.



Attenzione alle scottature! Non toccare il tubo contenente l'elemento riscaldante e l'ugello quando sono ancora caldi. lasciare raffreddare l'apparecchio. Non dirigere il getto di aria calda verso persone o animali.



Allacciare l'apparecchio ad una **presa** provvista di **messa a terra**. Qualsiasi interruzione della messa a terra, interna od esterna allo apparecchio, è pericolosa.

Utilizzare solamente cavi di prolunga con filo di messa a terra.



Attenzione



La tensione nominale indicata sull'apparecchio deve corrispondere alla tensione di rete. In caso di **interruzione di alimentazione**, estrarre la soffiante dell'aria calda e portare l'interruttore principale su **0**.



Interruttore FI (salvavita) è assolutamente necessario quando l'apparecchio viene usato in cantiere.



Sorvegliare sempre l'apparecchio durante l'uso. Il calore può raggiungere materiali infiammabili che si trovano oltre il campo visivo. La macchina deve essere utilizzata esclusivamente da **personale specializzato addestrato** oppure sotto il controllo dello stesso. È assolutamente vietato l'impiego da parte di bambini.



Proteggere l'apparecchio **dall'umidità e dal bagnato**.



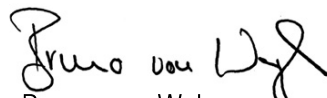
Durante il trasporto il rullo motore di ricambio deve sempre essere fissato nel supporto con la zavorra dotata di collegamenti a vite.

Dichiarazione di conformità

Leister Process Technologies, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Svizzera conferma che questo prodotto da noi introdotto sul mercato soddisfa tutti i requisiti richiesti dalle seguenti direttive della CE.

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

Kaegiswil, 09.02.2010


Bruno von Wyl
Direttore tecnico


Christiane Leister
Titolare dell'azienda

Smaltimento



Avviare ad un riciclaggio rispettoso dell'ambiente gli imballaggi, gli elettrodomestici e gli accessori dismessi. **Solo per i Paesi della CE:** Non gettare elettrodomestici dismessi tra i rifiuti domestici! Conformemente alla norma della direttiva 2002/96 sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE) ed all'attuazione del recepimento nel diritto nazionale, gli elettrodomestici diventati inservibili devono essere raccolti separatamente ed essere inviati ad una riutilizzazione ecologica.

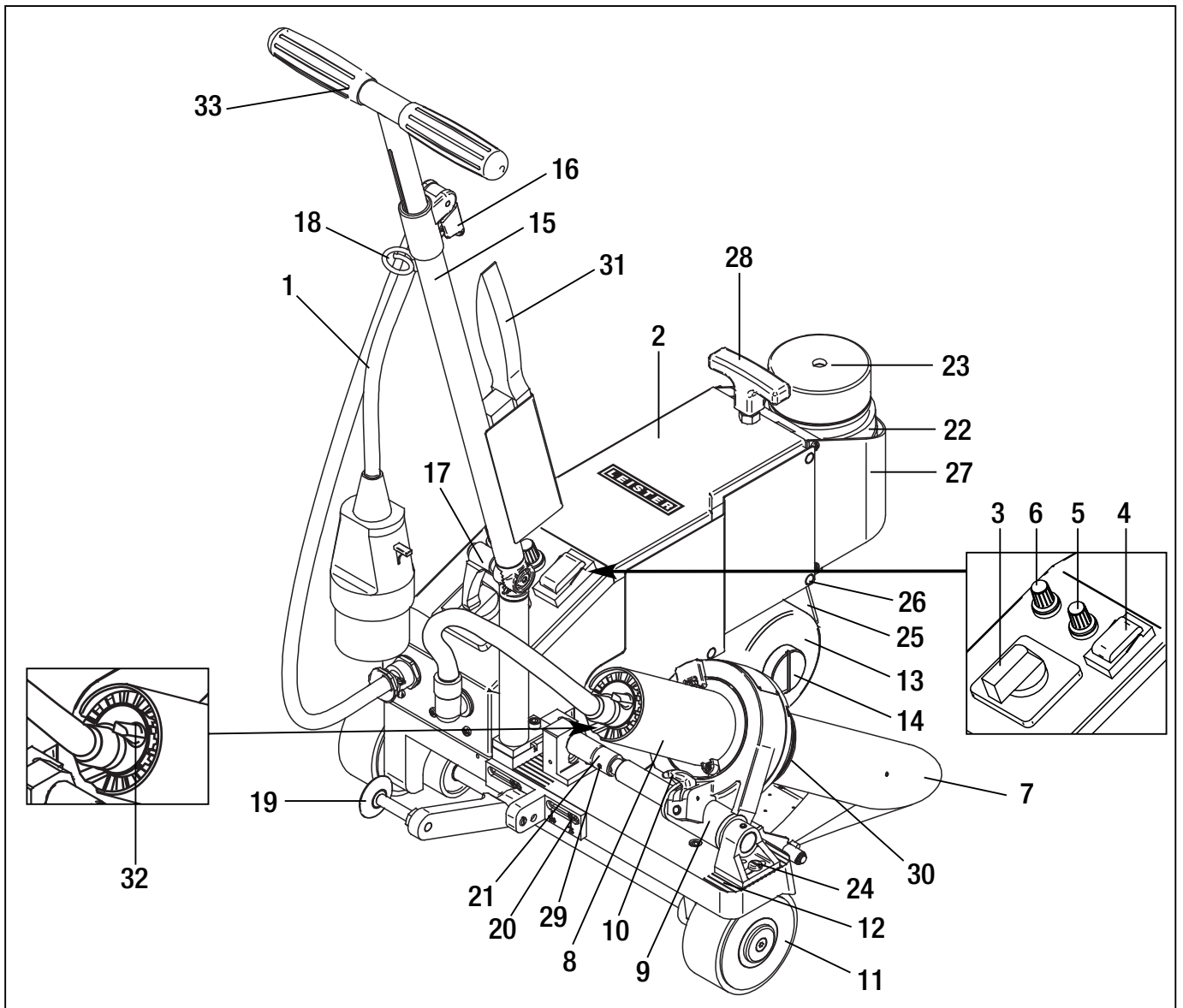
Dati tecnici

Tensione	V~	230 ★	400 ★
Potenza	W	6700	6700
Frequenza	Hz	50/60	50/60
Temperatura	°C	20 – 650	20 – 650
Velocità	m/min.	0.8 – 12	0.8 – 12
Intervallo portata d'aria	%	85 – 100	85 – 100
Emissione sonora	L _{pA} (dB)	73	73
Larghezza ugello di saldatura	mm	75 / 100	75 / 100
Dimensioni L × I × H	mm	690 × 490 × 330	690 × 490 × 330
Peso (senza linea di allacciamento alla rete)	kg	39	39
Marchi sicurezza		Ⓢ	Ⓢ
Certificazione qualità		CCA	CCA
Classe di protezione I		Ⓢ	Ⓢ

Ci riserviamo modifiche tecniche

★ Tensione di allacciamento non commutabile

Parametri di saldatura



- | | |
|--|---|
| 1. Linea di allacciamento alla rete | 17. Vite a leva stegola di guida, parte inferiore |
| 2. Corpo | 18. Supporto per cavo di rete |
| 3. Interruttore principale | 19. Rullo di guida |
| 4. Interruttore per motore | 20. Vite di registro per rullo di guida |
| 5. Manopola per velocità | 21. Manicotto di regolazione |
| 6. Manopola per temperatura | 22. Rullo motore di ricambio |
| 7. Ugello di saldatura | 23. Zavorra avvitabile |
| 8. Soffiante dell'aria calda | 24. Vite di regolazione ugello di saldatura |
| 9. Supporto apparecchio | 25. Estrattore |
| 10. Leva di arresto | 26. Vite per estrattore |
| 11. Rullo di trasporto | 27. Supporto per rullo motore di ricambio |
| 12. Elemento a scatto per regolazione apparecchio | 28. Maniglia di trasporto |
| 13. Rullo motore | 29. Vite per manicotto di regolazione |
| 14. Vite di fissaggio | 30. Vite di fissaggio per ugello di saldatura |
| 15. Stegola di guida, parte inferiore | 31. Spazzola metallica |
| 16. Leva di bloccaggio stegola di guida, parte superiore | 32. Manopola per portata d'aria |
| | 33. Stegola di guida, parte superiore |

Parametri di saldatura

Temperatura di saldatura



Portare l'**interruttore principale (3)** su I. Regolare la manopola per la temperatura (6) sul valore desiderato. Tempo di riscaldamento circa 5 minuti.

Portata d'aria

- Per ottenere una saldatura ottimale della striscia sigillante bituminata oppure per evitare spruzzi di bitume è possibile regolare la portata d'aria con l'apposita **manopola (32)**.



ATTENZIONE: Riducendo la portata dell'aria non è consentito regolare la **manopola per la temperatura (6)** oltre il livello 8. Pericolo di surriscaldamento dell'elemento riscaldante.

Velocità di saldatura

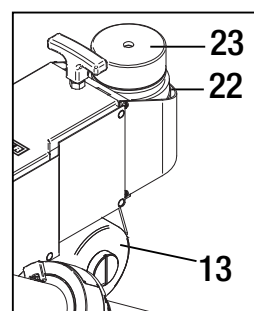
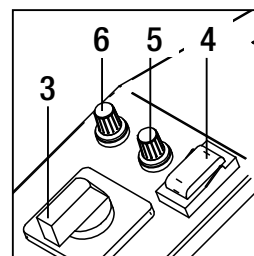
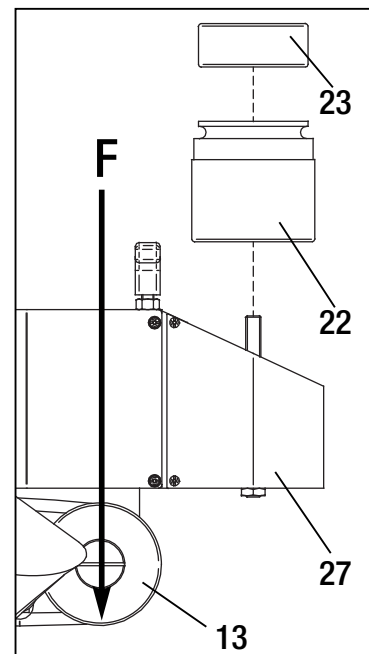


A seconda delle strisce sigillanti e degli influssi atmosferici regolare la relativa velocità di saldatura con la **manopola per velocità (5)**.

Forza di assemblaggio

- La forza di assemblaggio viene trasmessa al **ruolo motore (13)**.
- Se necessario, è possibile rimuovere il **ruolo motore di ricambio (22)** e la **zavorra avvitabile (23)** (vedere tabella forza di assemblaggio).

Tabella forza di assemblaggio (F)	75 mm	100 mm
Senza peso (22, 23)	160 N	160 N
Con zavorra avvitabile (23) e senza ruolo motore di ricambio (22)	180 N	180 N
Con ruolo motore di ricambio (22) e senza zavorra avvitabile (23)	205 N	210 N
Con ruolo motore di ricambio (22) e con zavorra avvitabile (23)	225 N	230 N

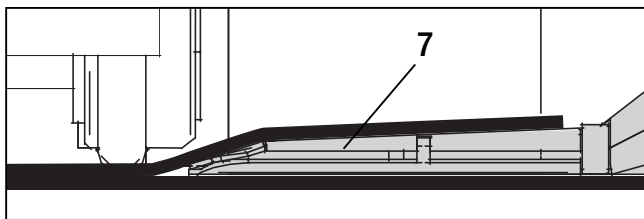


ATTENZIONE: Durante il trasporto il **ruolo motore di ricambio (22)** deve sempre essere fissato nel **supporto (27)** con la **zavorra (23)** dotata di collegamenti a vite.

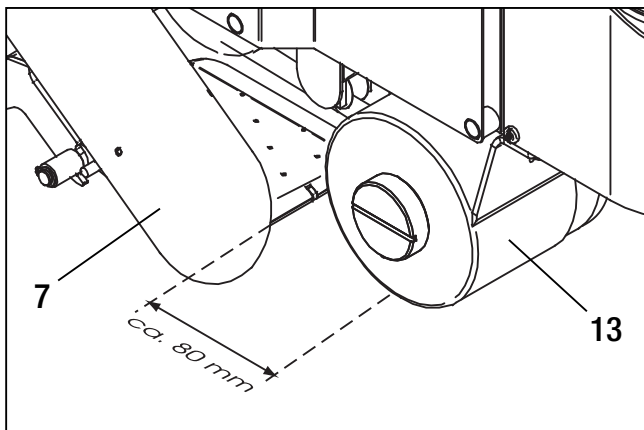
Disponibilità al funzionamento

- Prima della messa in funzione controllare il **linea di allacciamento alla rete (1)**, la spina e la prolunga per accertarne l'integrità elettrica e meccanica.
- Portare la parte inferiore della **stegola di guida (15)** mediante la **leva (17)** e la parte superiore della **stegola di guida (33)** nella posizione desiderata mediante **leva di bloccaggio (16)**.
- Agganciare al **supporto (18)** il sistema di scarico della forza di trazione del **linea di allacciamento alla rete (1)**.
- Controllare l'impostazione base dell'**ugello di saldatura (7)**.
 - L'**ugello di saldatura (7)** deve appoggiare in piano sulla striscia sigillante sottostante (vedere dettaglio A).
 - La distanza del centro **rullo motore (13)** dalla bocchetta di uscita aria dell'**ugello di saldatura (7)** deve corrispondere a 80 mm (vedere dettaglio B). Diversamente la **soffiante dell'aria calda (8)** deve essere regolata per mezzo dell'**elemento a scatto per la regolazione dell'apparecchio (12)** tramite allentamento delle **viti (24)**.
 - L'**ugello di saldatura (7)** deve essere regolato in parallelo al **rullo motore (13)**.
- Posizione di trasporto
 - Orientare il **rullo di guida (19)** verso l'alto.
 - Estrarre la **soffiante dell'aria calda (8)** tirando la **leva di arresto (10)** e sollevarla fino a farla scattare in posizione.
- Regolare il **rullo di guida (19)** sulla sovrapposizione desiderata mediante l'apposita **vite di registro (20)**.
- La distanza tra il **rullo guida (19)** e il **rullo motore (13)** corrisponde a 5 mm (dettaglio C).

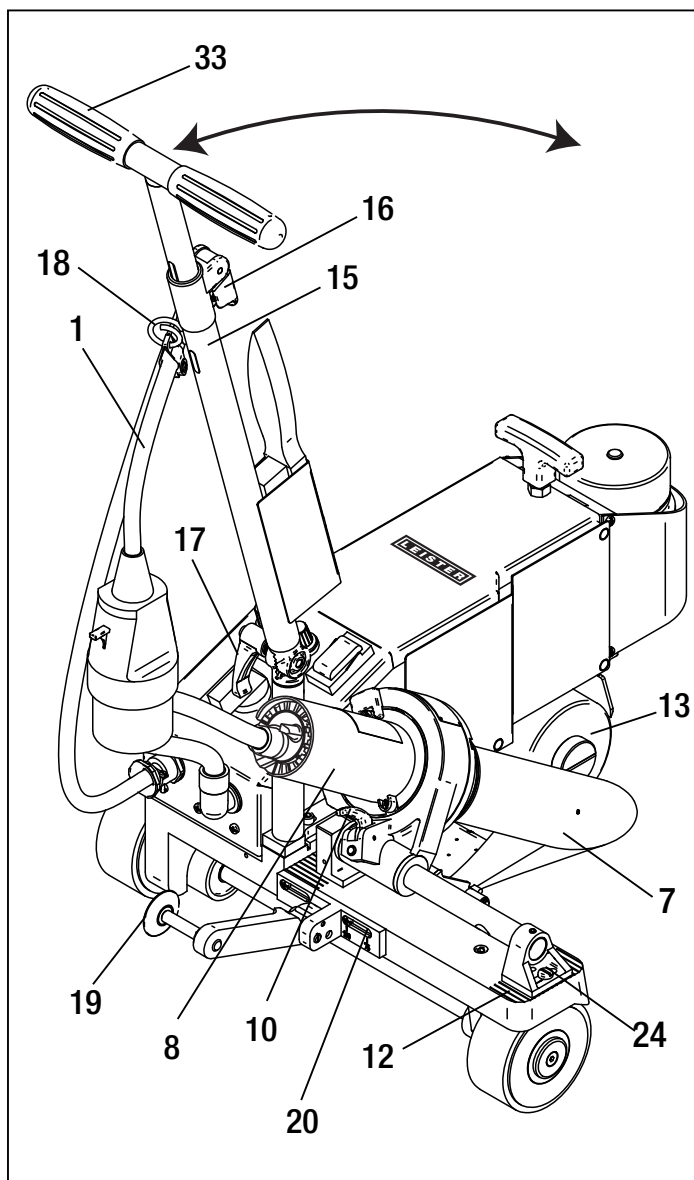
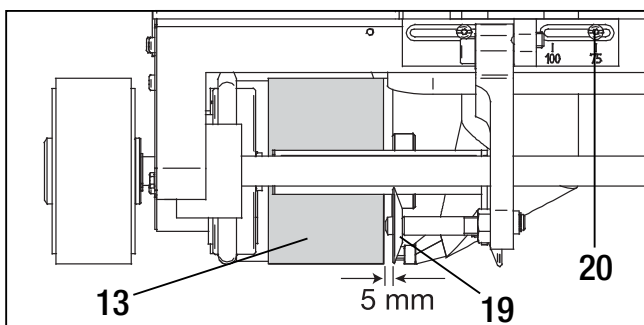
Dettaglio A



Dettaglio B



Dettaglio C

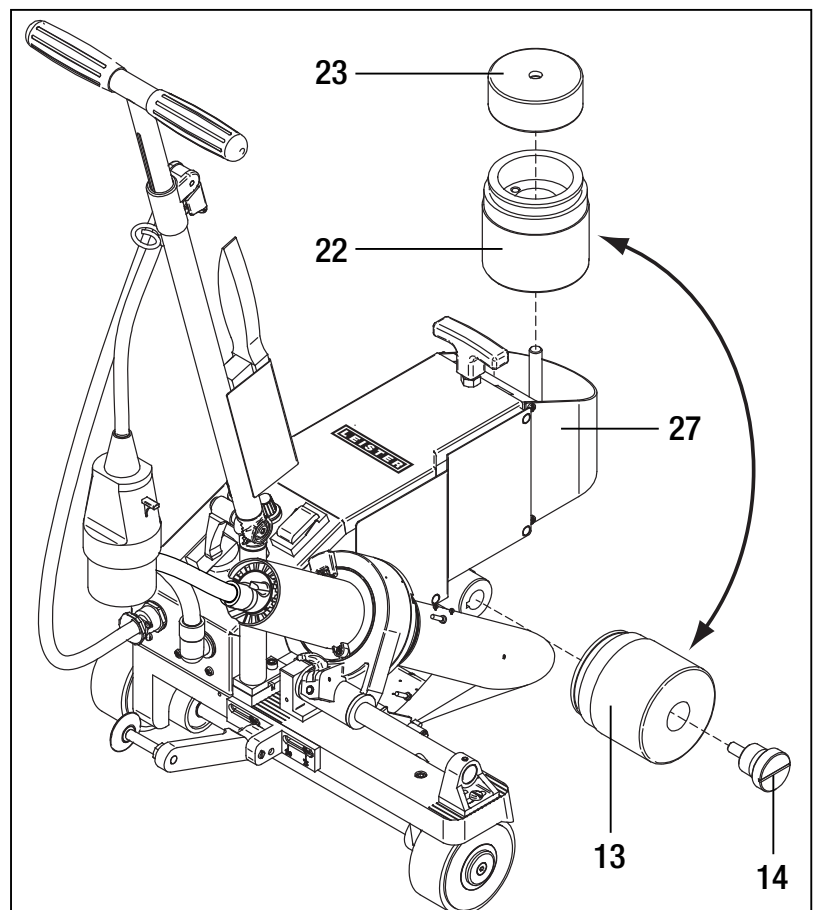
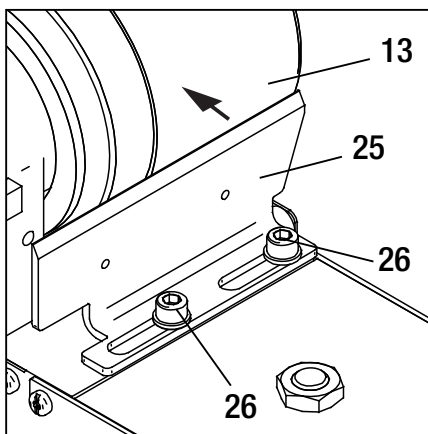


Disponibilità al funzionamento

- Per ottenere una saldatura più omogenea, sul **ruolo motore (13)** non devono essere presenti depositi di bitume.
- In caso di sporcizia è possibile adottare le seguenti misure:
 - svitare le **viti dell'estrattore (26)**. Ridurre la distanza tra **estrattore (25)** e **ruolo motore (13)**.
Serrare le **viti dell'estrattore (26)**.
 - Allentare la **vite di fissaggio (14)**, rimuovere e pulire il **ruolo motore (13)**. Montare il **ruolo motore (13)**, stringere la **vite di fissaggio (14)**.
 - Allentare la **vite di fissaggio (14)** e rimuovere il **ruolo motore (13)**. Svitare la **zavorra avvitabile (23)**, rimuovere il **ruolo motore di ricambio (22)** dal **supporto (27)** e montarlo con la **vite di fissaggio (14)**.
Collocare il **ruolo motore (13)** sporco nel **supporto (27)** e fissarlo con la **zavorra avvitabile (23)**.
- Collegare l'apparecchio alla rete.



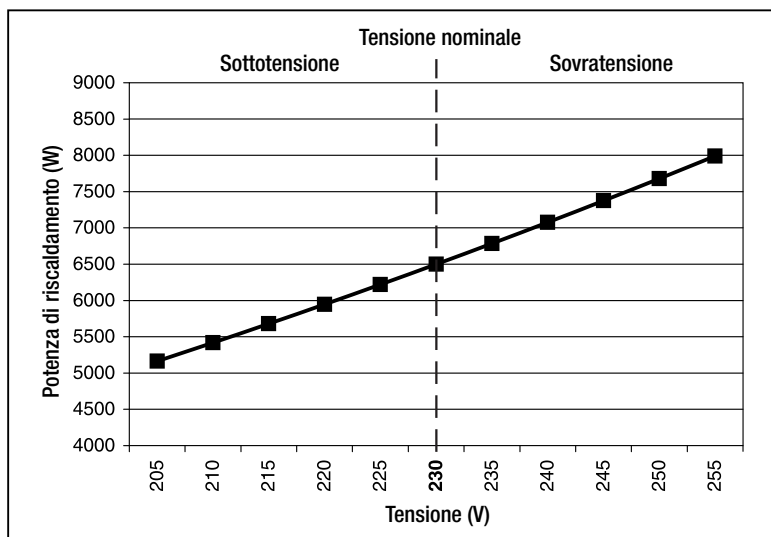
La tensione nominale indicata sull'apparecchio deve corrispondere alla tensione di rete.



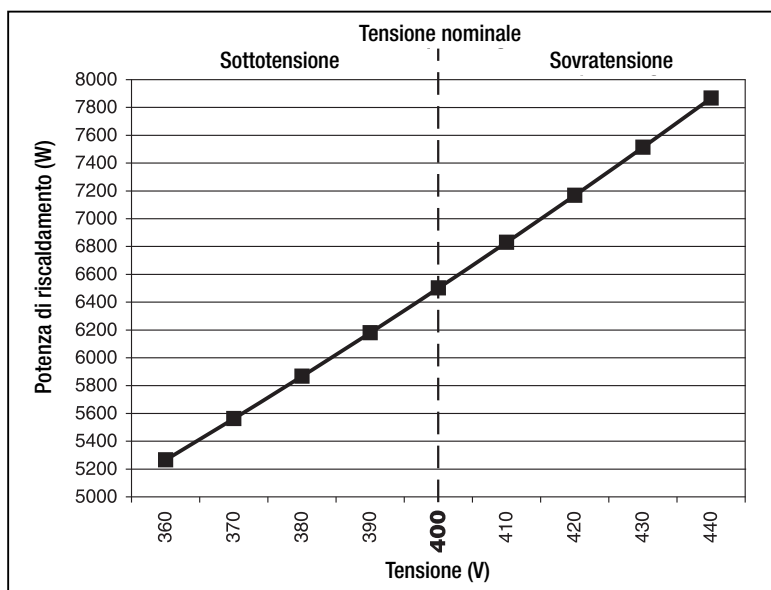
Alimentazione elettrica

I cavi di prolunga devono avere una sezione minima di $3 \times 4 \text{ mm}^2$. Utilizzare esclusivamente cavi di prolunga corredati di conduttore di protezione! I cavi di prolunga devono essere omologati e adeguatamente contrassegnati per il luogo d'impiego (ad esempio all'esterno).

Potenza di riscaldamento con +/- 10 % della tensione nominale



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



Tensione (V)	Potenza di riscaldamento (W)
360	5266
370	5563
380	5868
390	6180
400	6500
410	6831
420	7168
430	7513
440	7867

La sottotensione si ripercuote negativamente sulla velocità di saldatura e sulla qualità!

Posizionamento dell'apparecchio

- Spingendo la parte superiore **della stegola di guida (33)**, sollevare la saldatrice automatica ad aria calda e portarla in posizione di saldatura.
- Orientare verso il basso il **ruolo di guida (19)**.
- La distanza tra il **ruolo guida (19)** e il **ruolo motore (13)** corrisponde a 5 mm (dettaglio C).

Processo di saldatura



- Impostare i parametri di saldatura, vedere pagina 46.
- Occorre raggiungere la temperatura di saldatura (tempo di riscaldamento circa 5 minuti).



- Effettuare una saldatura di prova in base alle istruzioni di saldatura del produttore del materiale e alle norme o alle direttive nazionali. Verificare la saldatura di prova.



- Tirare la **leva di arresto (10)**, abbassare la **soffiante di aria calda (8)** e inserirla tra le strisce sigillanti sovrapposte fino all'arresto. Attendere brevemente fino a che il materiale risulti plastificato.



- Avviare il motore con l'apposito **interruttore (4)**. In caso di interruzione della tensione di rete, l'**interruttore per motore (4)** si disinserisce automaticamente. Una volta tornata disponibile la tensione di rete, il motore può essere riavviato.

- La saldatrice automatica ad aria calda viene condotta lungo la parte sovrapposta con la parte superiore della **stegola di guida (33)**. Non esercitare pressione sulla parte superiore della **stegola di guida (33)**, diversamente potrebbero verificarsi difetti di saldatura. Attenzione alla posizione del **ruolo di guida (19)**.

- Dopo la saldatura tirare la **leva di arresto (10)**, estrarre la **soffiante di aria calda (8)** fino alla battuta e orientarla verso l'alto fino al punto di scatto, contemporaneamente disinserire l'**interruttore per motore (4)**.

- Al termine dei lavori di saldatura portare la **manopola per temperatura (6)** sullo zero; in questo modo l'**ugello di saldatura (7)** si raffredda.



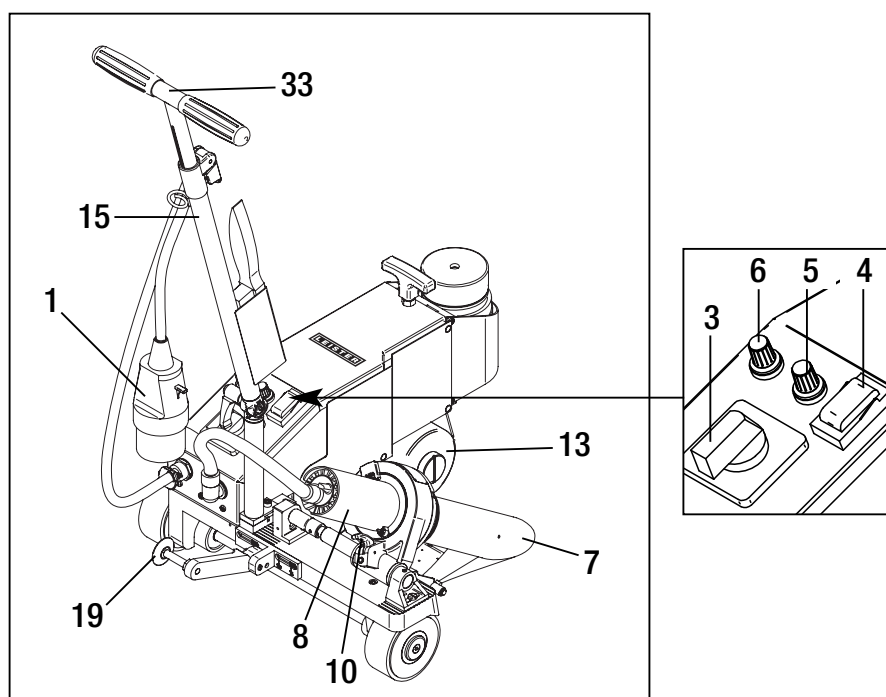
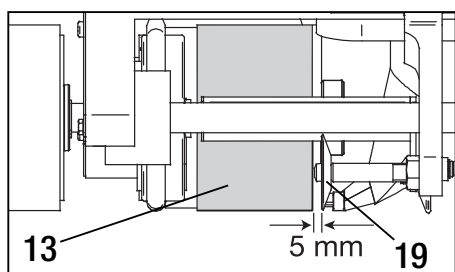
- Portare l'**interruttore principale (3)** su 0.

- In caso di interruzione di alimentazione, estrarre la **soffiante dell'aria calda (8)** e portare l'**interruttore principale (3)** su 0.



- Separare **Linea di allacciamento alla rete (1)** dalla rete elettrica.

Dettaglio C



Ripreparazione

Ripreparazione della saldatrice automatica ad aria calda BITUMAT B2 da 100 mm a 75 mm o viceversa.



Separare **Linea di allacciamento alla rete (1)** dalla rete elettrica

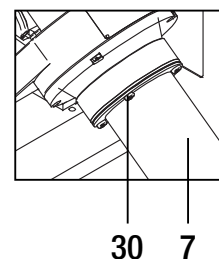


La riparazione può essere effettuata solo a **ugello di saldatura (7)** freddo.



Nel rimuovere l'**ugello di saldatura (7)** fare attenzione a non danneggiare il tubo isolante e l'elemento riscaldante.

- Svitare le viti di fissaggio per l'**ugello di saldatura (30)**.
- Rimuovere con cautela l'**ugello di saldatura (7)** e montare un nuovo **ugello di saldatura (7)**.
- Fissare l'**ugello di saldatura (7)** con le relative **viti di fissaggio (30)**.

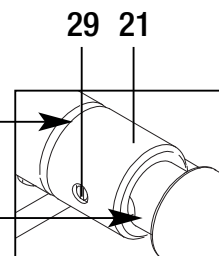


- Impostazione dell'**ugello di saldatura (7)**, vedere pagina 47.

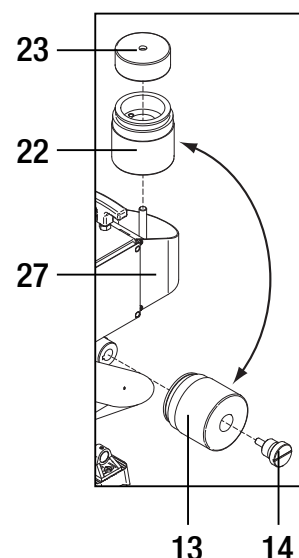
- Svitare la **vite per manicotto di regolazione (29)**.
Spostare il manicotto di regolazione (21) in modo corrispondente e fermarlo con l'apposita **vite (29)**.

Apertura per 75 mm
Ugello di saldatura (7)

Apertura per 100 mm
Ugello di saldatura (7)

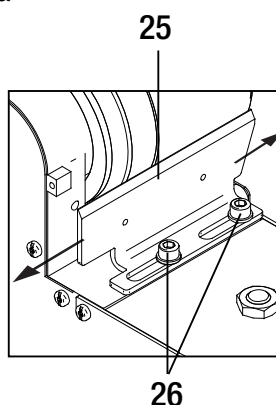


- Allentare la **vite di fissaggio (14)**, rimuovere il **rullo motore (13)**.
- Montare il nuovo **rullo motore (13)**, stringere la **vite di fissaggio (14)**.
- Svitare la **zavorra avvitabile (23)** e rimuovere dal **supporto (27)** il **rullo motore di ricambio (22)**. Collocare il nuovo **rullo motore di ricambio (22)** nel **supporto (27)** e fissarlo con la **zavorra avvitabile (23)**.



- Svitare leggermente la **vite per estrattore (26)**. Portare l'**estrattore (25)** nella nuova posizione. Regolare la distanza dell'**estrattore (25)** dal **rullo motore (13)**. Serrare la **vite per l'estrattore (26)**.

Estrattore (25) posizione per
75 mm **rullo motore (13)**



Estrattore (25) posizione per
100 mm **rullo motore (13)**

Accessori

Possono essere utilizzati solo accessori Leister.

139.048	Ugello per bitume 75 mm
138.047	Ugello per bitume 100 mm
137.895	Rullo pressore con smusso 100 mm
137.896	Rullo pressore con smusso 75 mm
140.229	Rullo pressore senza smusso 100 mm
140.228	Rullo pressore senza smusso 75 mm
140.476	Dispositivo di sollevamento per 75 mm
140.489	Valigetta di trasporto

Corsi di addestramento

- La Leister Process Technologies e i propri punti di servizio autorizzati, offrono ai clienti corsi gratuiti di addestramento alla saldatura. Informazioni alla pagina www.leister.com.

Manutenzione

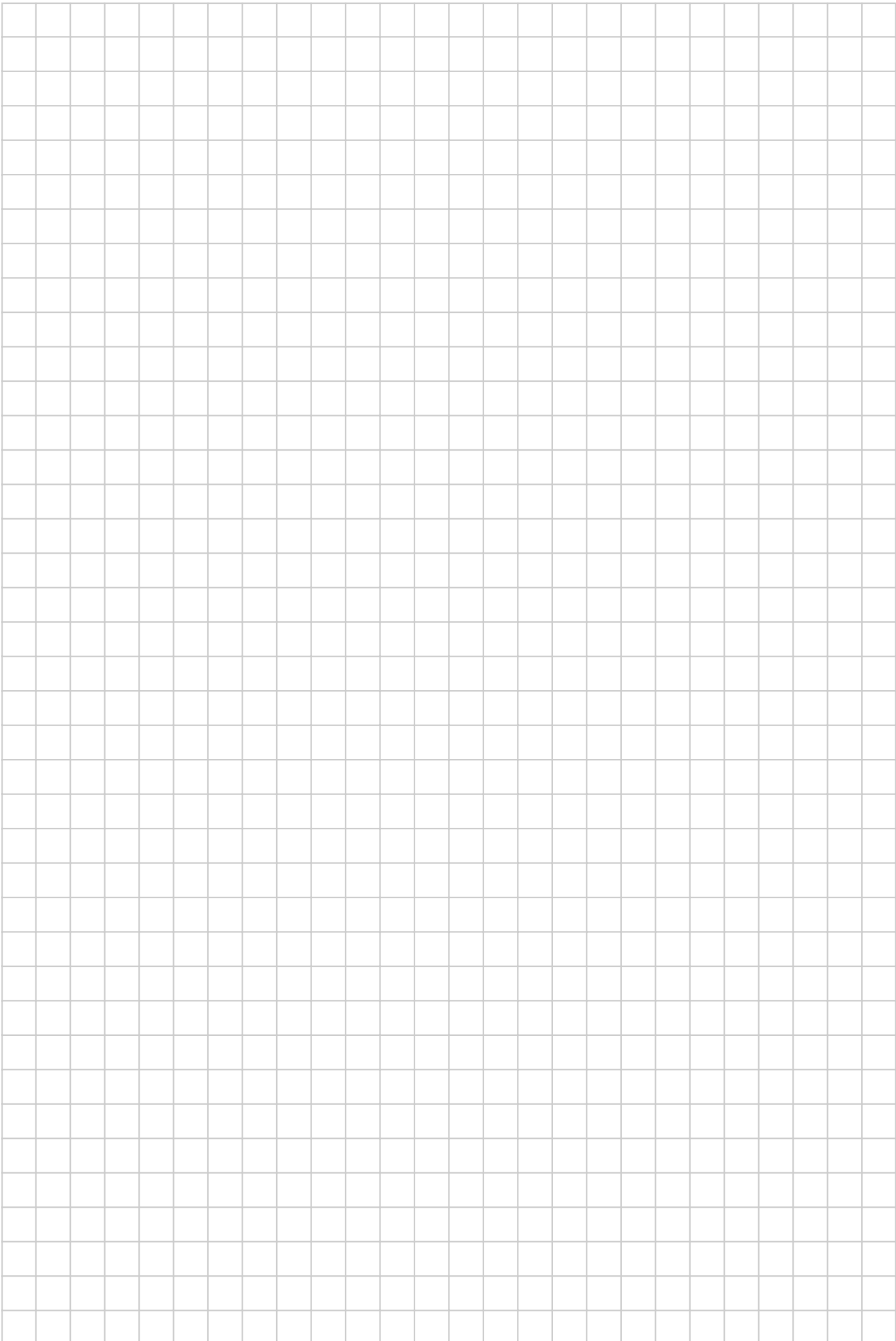
- Pulire il **rullo motore (13)**.
- Pulire l'**ugello di saldatura (7)** con la **spazzola metallica (31)**.
- Pulire la presa d'aria della **soffiante dell'aria calda (8)**.
- Verificare che il **linea di allacciamento alla rete (1)** e la spina siano perfettamente integri dal punto di vista elettrico e/o meccanico.

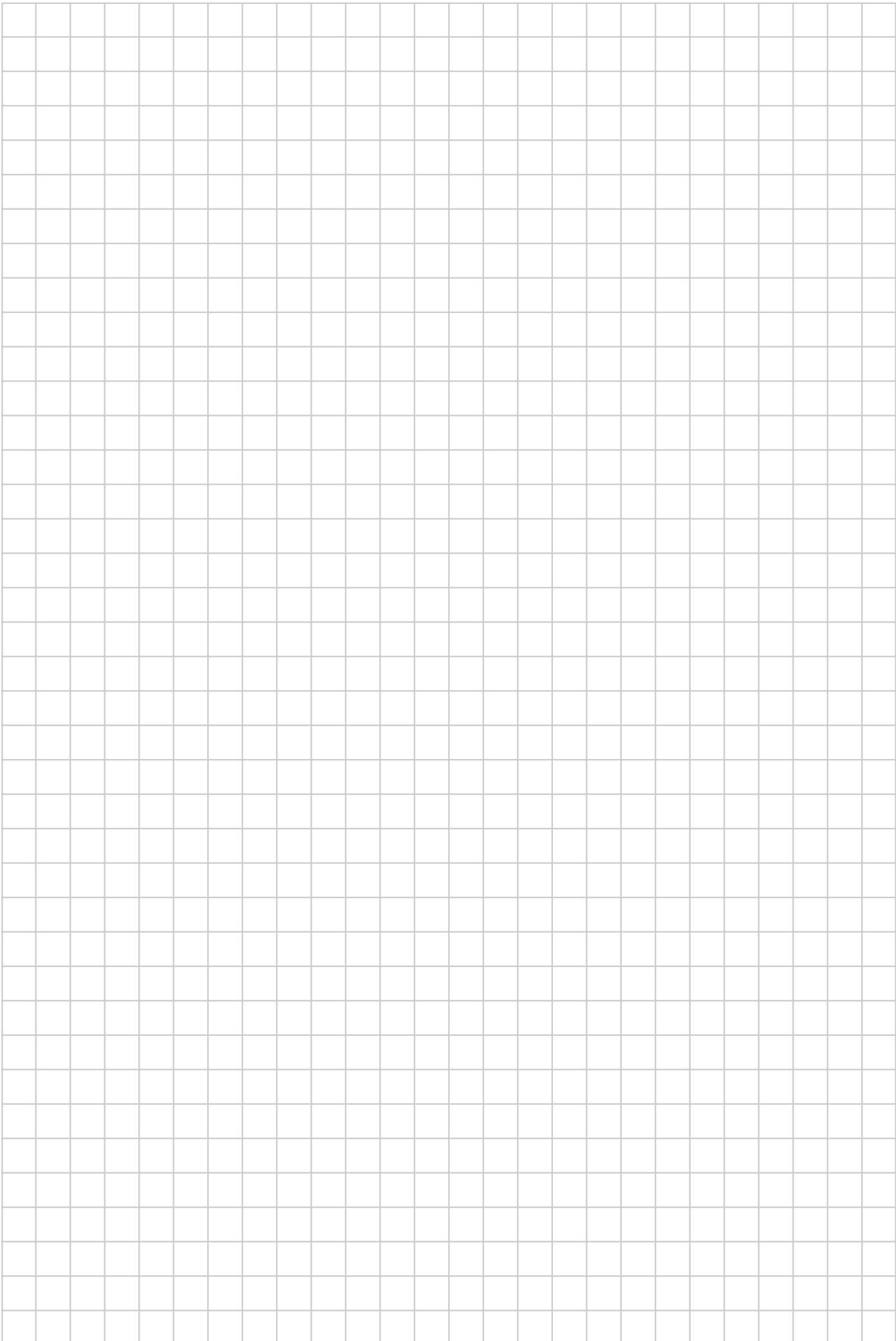
Assistenza e Riparazioni

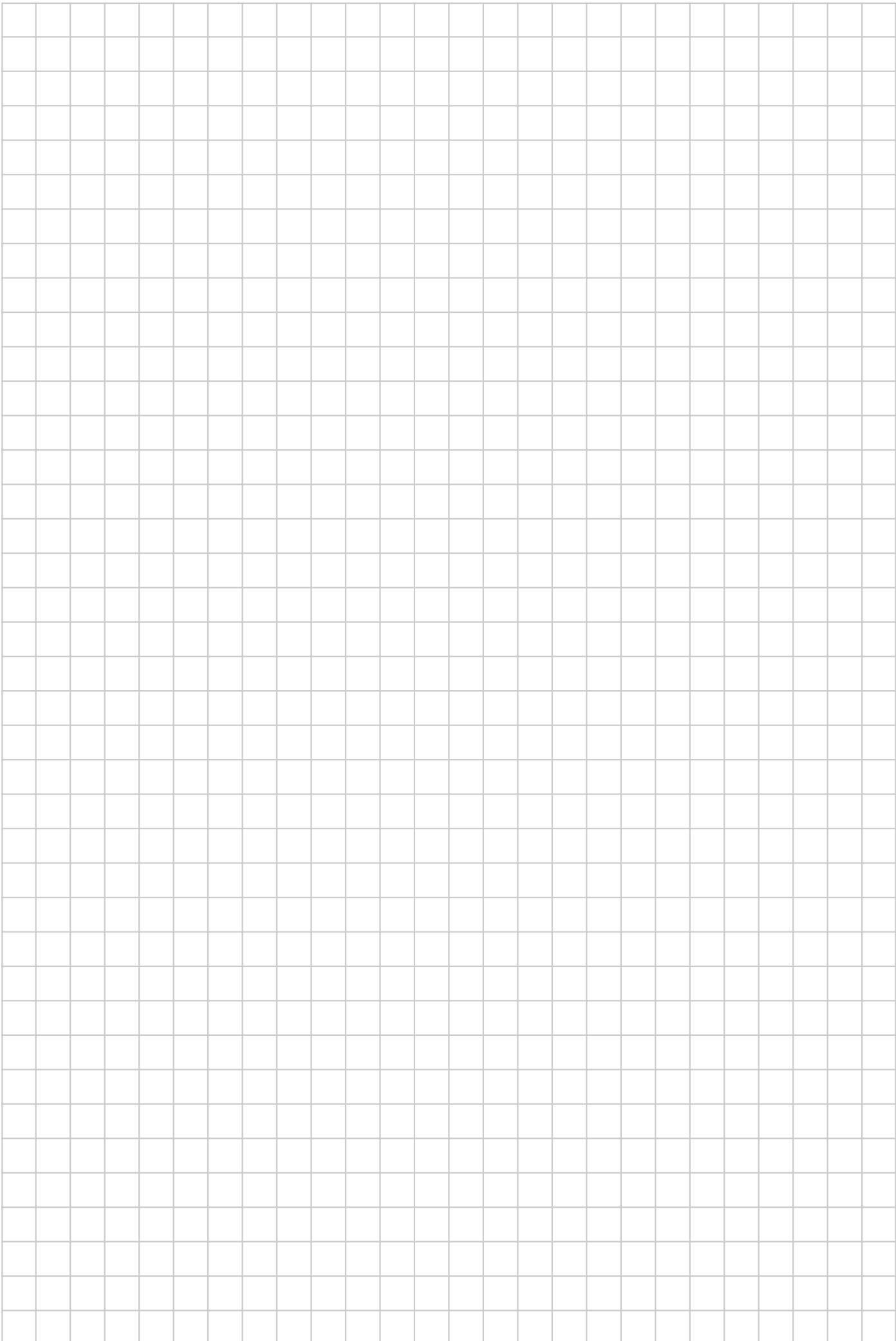
- Un'assistenza regolare prolunga la durata utile della saldatrice automatica ad aria calda BITUMAT B2.
- Le riparazioni devono essere eseguite esclusivamente presso i **punti di assistenza autorizzati da Leister**. Questi assicurano riparazioni sicure e affidabili con ricambioriginali Leister secondo gli schemi originali e gli elenchi delle parti di ricambio, nel giro di 24 ore.

Garanzia legale

- Per questo apparecchio viene concessa una garanzia di principio di un (1) anno dalla data dell'acquisto (dimostrazione tramite fattura o bolla di consegna). Danni che dovessero sorgere verranno eliminati tramite fornitura sostitutiva oppure riparazione. Gli elementi riscaldanti sono esclusi dalla presente garanzia.
- Si esclude ogni altro tipo di prestazione di garanzia che non sia prevista dalle disposizioni legali.
- La garanzia non copre eventuali danni conseguenti ad usura, carico eccessivo od uso improprio del prodotto. Si esclude ogni prestazione di garanzia in caso di danni dovuti a normale usura, a sovraccarico, oppure a trattamento ed impiego inappropriato.
- Non si accorda nessuna prestazione di garanzia in caso di macchine manomesse o modificate dal Cliente.









Your authorised Service Centre is:

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