

## Модифицированный аппарат для сварки кровельных мембран

Руководство пользователя для STANIX WP-2



Аппарат для сварки пвх мембраны - это аппарат высокого качества для автоматической сварки горячим воздухом; новый дизайн и передовая технология. STANIX WP-2 допускается к продаже до строгой проверки.

**Пожалуйста, внимательно изучите данное руководство перед использованием аппарата и сохраните его для дальнейшего использования.**

**i. Применение:**

Применяется для сварки внахлест модифицированных битумных гидроизоляционных пленочных материалов СБС (стирол-бутадиен-стирольный каучук).

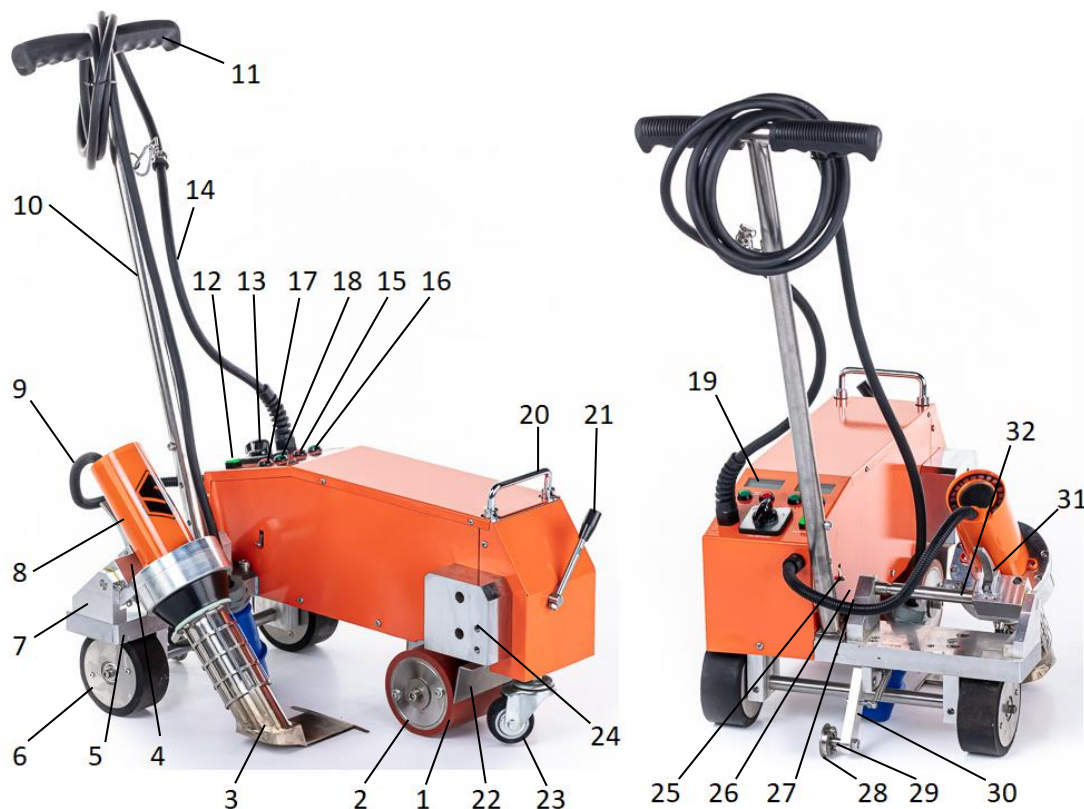
**ii. Предупреждение:**

1. Перед тем как открывать инструмент, отключите его от питания, чтобы избежать удара током оголенными проводами или компонентами внутри устройства.
2. Неправильное использование может привести к пожару и взрыву из-за высокой температуры, особенно вблизи горючих материалов и взрывоопасных газов.
3. Не прикасайтесь к трубке нагревателя и соплу, когда они горячие. Они могут причинить ожоги. Не направляйте поток горячего воздуха в сторону людей или животных.
4. Номинальное напряжение, указанное на сварочном аппарате, должно соответствовать линейному/сетевому напряжению (220 В).  
Можно использовать только ответвительный кабель / защитный заземляющий провод.
5. Для обеспечения безопасности оператора и надежной работы оборудования, в блоке питания должна быть установлена защита блока питания и защита от замыканий на землю на строительной площадке.
6. Работы должен производить квалифицированный персонал, иначе может произойти пожар или взрыв, вызванный высокой температурой.
7. Не используйте машину во влажных местах во избежание попадания влаги в корпус аппарата.

**iii. Технические параметры:**

Напряжение	230	В
Частота	50/60	Гц
Мощность	4200	Вт
Температура	50~620	°С
Скорость сварки	1.0-10.0	м/мин
Ширина сварного шва	80 или 100	мм
Размер (Д*Ш*В)	543*370*320	мм
Вес	37	кг

iv. Основные части аппарата:



- |   |                               |   |
|---|-------------------------------|---|
| 1. Прижимной ролик                                    | 12. Кнопка старта движения    | 23. Универсальное колесо                            |
| 2. Подающий ролик                                     | 13. Выключатель сети          | 24. Брусок равновесия                               |
| 3. Сопло горелки                                      | 14. Шнур питания              | 25. Микровыключатель                                |
| 4. Закрепленный слайдер нагнетателя горячего воздуха  | 15. Регулятор температуры (-) | 26. Разделитель микровыключателя                    |
| 5. Рама машины  | 16. Регулятор температуры (+) | 27. Регулировочный винт                             |
| 6. Переднее колесо                                    | 17. Регулятор скорости (-)    | 28. Направляющее колесо                             |
| 7. Закрепленный комплект нагнетателя горячего воздуха | 18. Регулятор скорости (+)    | 29. Фиксированная ось направляющего колеса          |
| 8. Нагнетатель горячего воздуха                       | 19. ЖК-дисплей                | 30. Неподвижная пластина направляющего колеса       |
| 9. Провод питания нагнетателя горячего воздуха        | 20. Подъемная ручка           | 31. Позиционная ручка нагнетателя горячего воздуха  |
| 10. Рукоятка оператора                                | 21. Рычаг подъема             | 32. Направляющий рельс нагнетателя горячего воздуха |
| 11. Ручка   | 22. Скребок                   |   |

## v. Панель управления

Двухпозиционный переключатель (13) используется для подачи основного питания на сварочный аппарат.

- Включите питание (13), на ЖК-дисплее будет отображено, как показано на рисунке 1, нагнетатель горячего воздуха будет работать под естественным потоком воздуха без нагрева.



- Нажмите кнопку (15) и (16), на экране будет отображено, как показано на рисунке 2, нагнетатель горячего воздуха начнет нагреваться до установленной температуры.

Одновременно нажмите на кнопки (15) и (16), на ЖК-дисплее будет отображаться, как показано на рисунке 1, нагнетатель горячего воздуха будет работать под естественным потоком воздуха без нагрева.

- Когда сварочное сопло окажется в нужном положении, нажмите кнопку старта движения (12), и сварочный аппарат начнет движение и сварку. Для остановки движения, снова нажмите кнопку старта движения. Когда сварочный аппарат начнет движение - это будет отображено на ЖК-дисплее, как показано на рисунке 3.



Рис.1

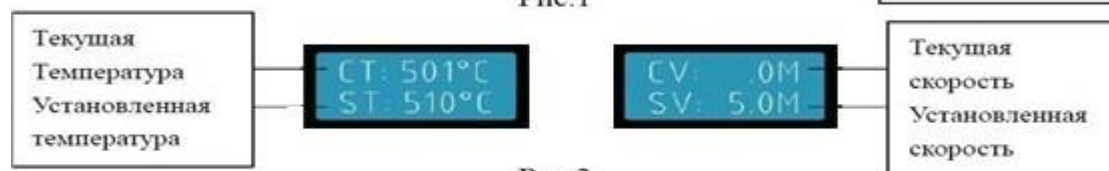




Рис.2



Рис.3

## VI. Настройка параметров сварки

### 1. Температура сварки:

С помощью кнопок регулятора температуры +  и регулятора температуры -  на панели управления, установите необходимую

температуру. Вы можете установить температуру в соответствии со сварочными материалами и температурой окружающей среды. ЖК-дисплей покажет установленную и текущую температуру.

### 2. Скорость сварки:

Используя регулятор скорости +  и регулятор скорости - 

на панели управления, установите необходимую скорость, в соответствии с температурой сварки. ЖК-дисплей покажет установленную и текущую скорость.

### 3. Машина обладает функцией запоминания параметров, а именно, когда вы будете использовать сварочный аппарат в следующий раз, он будет автоматически использовать последний набор заданных параметров без необходимости их повторной установки.

### VII. Размещение сварочного аппарата:

1. Поверните рычаг подъема (21) против часовой стрелки, чтобы приподнять прижимной ролик (1) от земли, переместить сварочный аппарат в положение сварки (край верхней пленки должен находиться в одном положении с прижимным роликом (1)), как показано на рис.4.
2. Прижмите неподвижную пластину направляющего колеса (30), чтобы прижать направляющее колесо (28) к земле и удерживать направляющее колесо (28) в одном положении с краем верхней пленки.

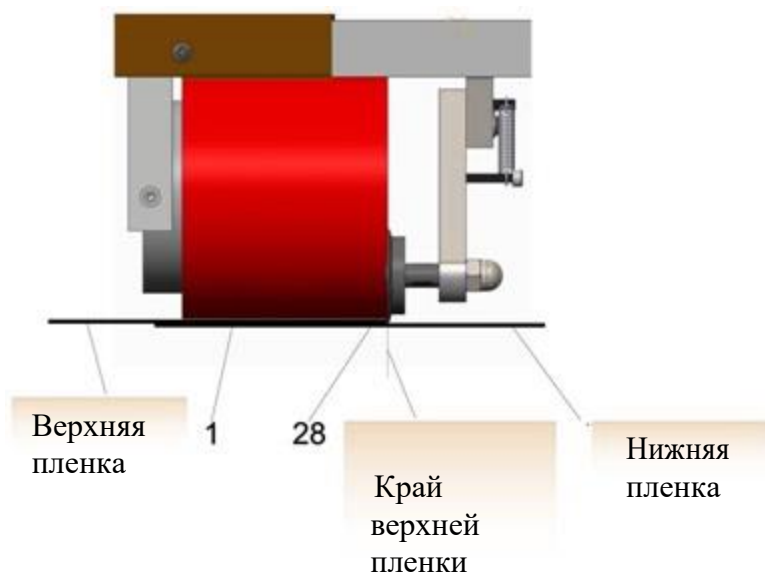


Рисунок 4

## VII. Условия использования :

1. Расстояние между соплом горячего воздуха и землей должно быть таким как показано на рисунке 5. (Перед отправкой с завода расстояние было отрегулировано).
2. Расстояние между соплом горячего воздуха и подающим роликом должно быть таким как показано на рисунке 6. (Перед отправкой с завода расстояние было отрегулировано). Вы можете отрегулировать регулировочный винт сопла горячего воздуха (28), в том случае если расстояние не правильное.

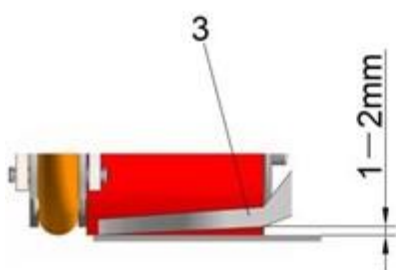


Рисунок 5

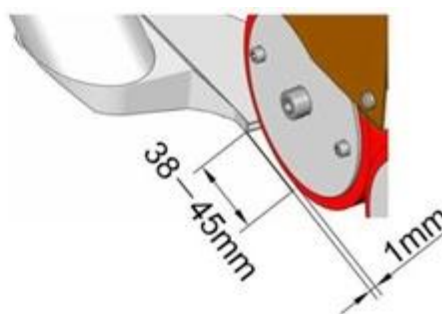


Рисунок 6



## VIII. Технология сварки

1. Установка параметров сварки в соответствии с данными сварочного испытания.
2. Подождите, пока фактическое значение температуры, достигнет установленного значения.
3. Размещение сварочного аппарата :
4. Поднимите ручку положения нагнетателя горячего воздуха (31), чтобы опустить сопло горячего воздуха (3), чтобы закрыть нижний участок земли, и поместить сопло горячего воздуха слева в правильное положение. Машина начнет автоматическое движение и сварку.
5. Наблюдайте за относительным положением направляющего колеса (28). В случае отклонения от положения, вы можете отрегулировать его, повернув ручку (11).
6. Когда сварщик доходит до края материала, потяните позиционную ручку нагнетателя горячего воздуха (31), выдвиньте сопло нагнетателя горячего воздуха вправо до упора, раскрутите до фиксации.
7. После завершения сварочных работ нажмите на кнопку регулятора

температуры +



и кнопку регулятора температуры -



чтобы перевести нагнетатель горячего воздуха в состояние холодного обдува для охлаждения сопла.

8. Последний шаг - это отключить питание.



## IX. Диагностика и устранение неисправностей

Неисправность	Причины	Способы устранения
Сварочный аппарат не двигается, когда сопло горячего воздуха находится в нужном положении	Микровыключатель находится в неправильном положении	Сдвиньте сопло горячего воздуха влево и установите его на место, затем ослабьте регулировочный винт. (27); Переместите разделитель микровыключателя (26), чтобы установить микровыключатель в правильное положение.
Неправильное положение между соплом горячего воздуха и подающим роликом		Отрегулируйте фиксированный комплект нагнетателя горячего воздуха (7) (регулируя винт под фиксированным комплектом нагнетателя горячего воздуха)

## X. Регулярное обслуживание

Для очистки сопла используйте стальную щетку.

Очистите воздухоприемник в задней части нагнетателя горячего воздуха.