

LEISTER®

Deutsch

UNIDRIVE 500



Leister Technologies AG
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

Inhaltsverzeichnis

1. Anwendung	3
1.1 Bestimmungsgemässe Verwendung	3
1.2 Nicht bestimmungsgemässe Verwendung	3
2. Technische Daten	3
3. Transport	4
4. Ihr UNIDRIVE 500	5
4.1 Typenschild und Identifizierung	5
4.2 Lieferumfang	5
4.3 Übersicht Geräteteile	6
5. Einstellungen am UNIDRIVE 500	7
5.1 Schweissdüsen einstellen	7
5.2 Umrüsten auf andere Schweissbreite	8
6. Inbetriebnahme Ihres UNIDRIVE 500	9
6.1 Arbeitsumgebung und Sicherheit	9
6.2 Betriebsbereitschaft	10
6.3 Gerät positionieren	10
6.4 Gerät starten	11
6.5 Schweissablauf	12
6.6 Gerät ausschalten / Wartung	12
7. Quick Guide UNIDRIVE 500	13
7.1 Einschalten/Starten	13
7.2 Ausschalten	13
8. Bedieneinheit UNIDRIVE 500	13
8.1 Funktionstasten	13
8.2 Display	14
8.3 Anzeigesymbole der Statusanzeige (Display 20)	15
8.4 Anzeigesymbole der Schweissgeschwindigkeit (Display 21)	15
8.5 Anzeigesymbole der Schweisstemperatur (Display 22)	15
8.6 Anzeigesymbole der Luftmenge (Display 23)	15
8.7 Status LED-Anzeige	15
9. Einstellungen und Funktionen der Software des UNIDRIVE 500	16
9.1 Einstellen der Parametereinheiten	16
9.2 Einstellen der Schweissparameter	16
9.3 Abkühlmodus (cool down mode)	17
9.4 Kontrolle der Schweissparameter zur Laufzeit	17
9.5 Antriebsrichtung umschalten	17
10. Warn- und Fehlermeldungen UNIDRIVE 500	18
11. Häufige Fragen, Ursachen und Massnahmen UNIDRIVE 500	19
12. Konformitätserklärung	20

Wir gratulieren Ihnen zum Kauf Ihres UNIDRIVE 500.

Sie haben sich für einen erstklassigen Heissluftschweiss-Halbautomaten entschieden.

Entwickelt und produziert wurde er nach dem aktuellen Wissensstand der kunststoffverarbeitenden Industrie.

Für seine Herstellung werden hochwertige Materialien verwendet.



Wir empfehlen Ihnen, die Bedienungsanleitung immer beim Gerät aufzubewahren.

UNIDRIVE 500

Industrie-Heissluftgerät



Mehr Informationen über den UNIDRIVE 500 finden Sie auf www.leister.com

1. Anwendung

1.1 Bestimmungsgemässe Verwendung

Der UNIDRIVE 500 ist für den professionellen Einsatz auf Flachdächern sowie geneigten Dächern für den Geo- und Schwimmbad-Markt vorgesehen.

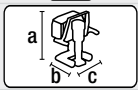
Schweisverfahren und Materialtypen

- Überlappsschweissen thermoplastischer Dichtungsbahnen/Elastomer-Dachbahnen (wie TPO/FPO, PVC, ECB, modifizierte EPDM, EVA, PIB, PMI, PO, PP)
- Überlappsschweissen von Basisnähten
- Randnahes Schweissen an der Attika und an Quernähten (Brüstung, Traufe) bis 60 mm
- Schweissen auf der Attika (Brüstung, Traufe)
- Schweissbreite 15, 30 und 40 mm
- Schwimmbad Ausführungen
- Waterstops für Geo Basements
- Rundscheidungen

1.2 Nicht bestimmungsgemässe Verwendung

Jede andere oder darüberhinausgehende Nutzung des UNIDRIVE 500 gilt als nicht bestimmungsgemäss.

2. Technische Daten

		UNIDRIVE 500 100 V	UNIDRIVE 500 100 - 120 V	UNIDRIVE 500 220 - 240 V
	V~	100	120	230
	Hz	50 / 60	50 / 60	50 / 60
	W	1500	1800	2200
	°C		100 – 560	
	°F		220 – 1040	
	%		45 – 100	
	m/min		0,7 - 4,5	
	ft/min		2,3 – 14,8	
	L _{PA} (dB)		70 (K = 3 dB)	
	m/s ²		< 2.5 (K = 1.5)	
	ft/s ²		< 8.2 (K = 4.9)	
	kg		4.5	
	lbs		9.9	
	a) mm / inch		297 / 11.7	
	b) mm / inch		173 / 6.8	
	c) mm / inch		275 / 10.8	
				

Technische Änderungen vorbehalten.

3. Transport



Beachten Sie die national geltenden Vorschriften zum Tragen oder Heben von Lasten. Das Gewicht Ihres UNIDRIVE 500 inklusive Transportbox beträgt 7.5 kg (4.5 kg ohne Transportbox).

Transportieren Sie den Heissluftschweiss-Halbautomaten ausschliesslich mit der im Lieferumfang enthaltenen Transportbox (siehe  Lieferumfang 5 [4.2]) und tragen Sie die Transportbox an dem dafür vorgesehenen Griff.



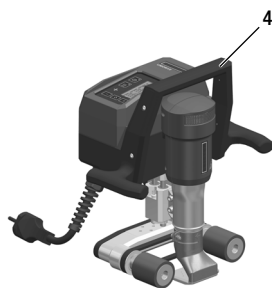
Lassen Sie das **Heissluftgebläse (6)** vor dem Transport unbedingt ausreichend abkühlen.



Lagern Sie niemals brennbare Materialien (z.B. Plastik, Holz, Papier) in der Transportbox.



Verwenden Sie den **Traggriff (4)** am Gerät oder an der Transportbox niemals für den Transport mit einem Kran.



Zum manuellen Anheben des Heissluftschweiss-Halbautomaten benutzen Sie den **Traggriff (4)**.

4. Ihr UNIDRIVE 500

4.1 Typenschild und Identifizierung

Die Typenbezeichnung und die Serienkennzeichnung sind auf dem **Typenschild (12)** Ihres Geräts angebracht. Bitte übertragen Sie diese Angaben in Ihre Bedienungsanleitung und beziehen Sie sich bei Fragen an unsere Vertretung oder autorisierte Leister Service-Stelle immer auf diese Angaben.

Typ:.....
Serien-Nr.:.....

Beispiel:

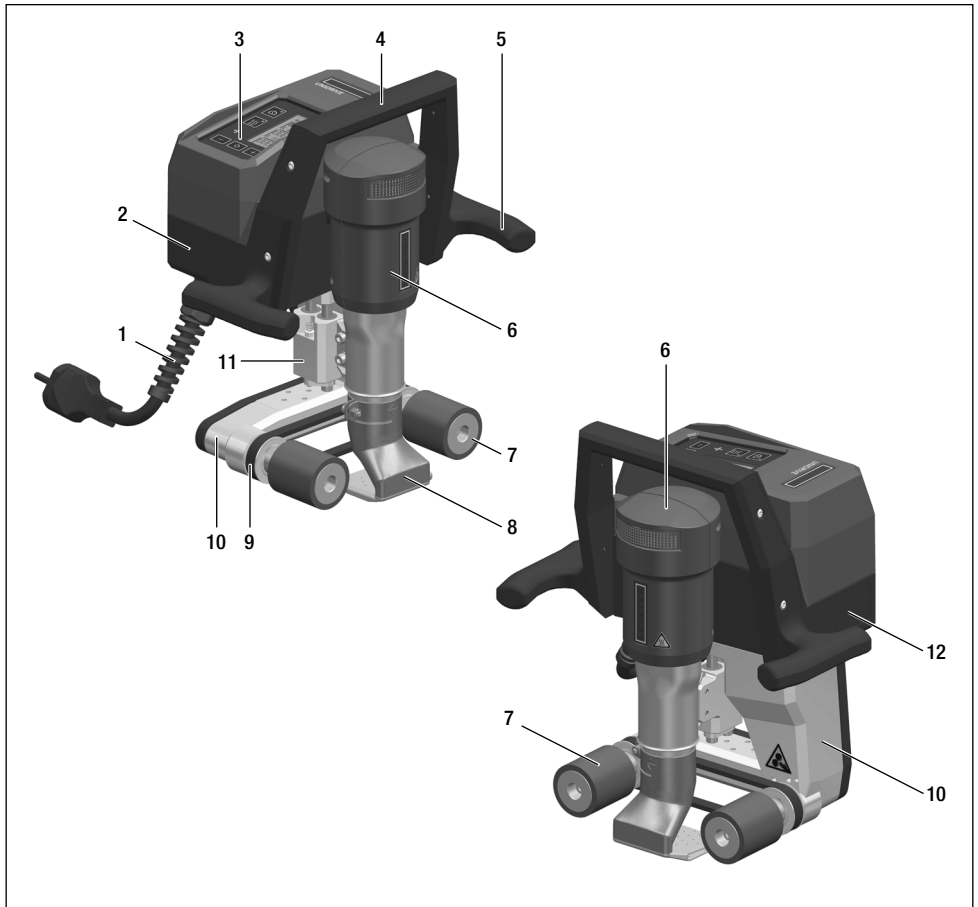


4.2 Lieferumfang

Standard-Ausrüstung im Koffer:

- 1 x Gerät UNIDRIVE 500
- 1 x Drahtbürste
- 1 x Sechskant-Stift-Schlüssel Gr 3
- 1 x Quick Guide
- 1 x Sicherheitshinweise

4.3 Übersicht Geräteteile

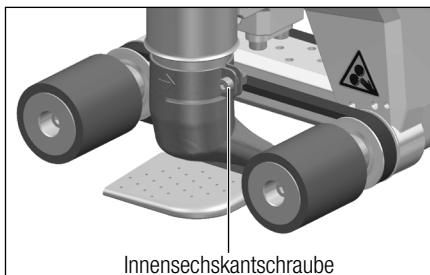
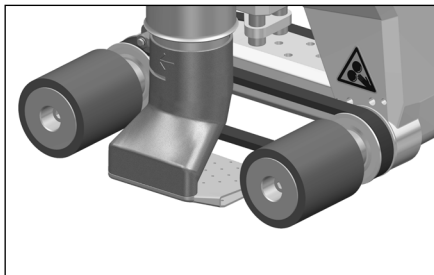


1. Netzanschlussleitung
2. Gehäuse
3. Bedieneinheit
4. Traggriff oben
5. Griff seitlich
6. Heissluftgebläse
7. Antriebs- / Andruckrolle
8. Schweissdüse 15-40 mm
9. Antrieb- und Andruckriemen
10. Fahrgestell
11. Höhenausgleich
12. Typenschild mit Typenbezeichnung und Serienkennzeichnung

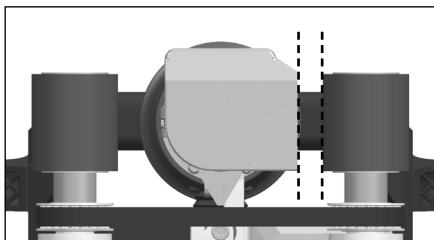
5. Einstellungen am UNIDRIVE 500

5.1 Schweißdüsen einstellen

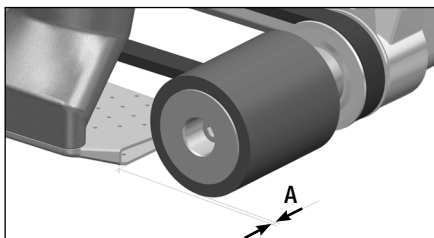
Schweißrichtung und Winkel einstellen



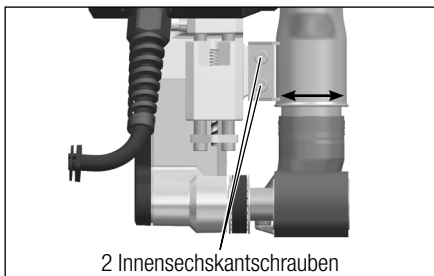
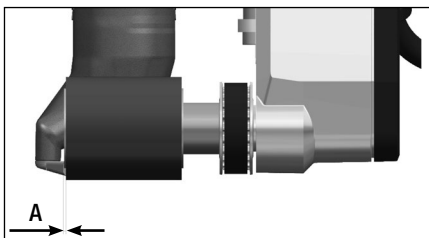
Die Pfeilrichtung auf der **Schweißdüse (8)** gibt die Schweißrichtung an.



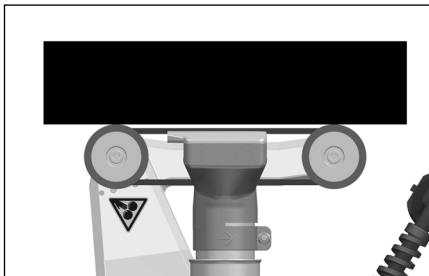
Schweißdüse (8) parallel zur **Antriebs- / Andruckrolle (7)** ausrichten.



$A = 1 - 2 \text{ mm}$



Mass **A** einstellen (2 Innensechskantschrauben)



5.2 Umrüsten auf andere Schweissbreite

Für das Umrüsten auf eine andere Schweissbreite gehen Sie in der nachfolgend beschriebenen Reihenfolge vor.

Schritt 1: Sicherheitsvorkehrungen

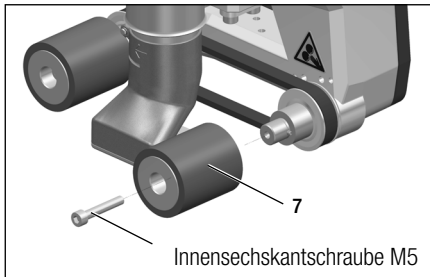


Lassen Sie das Gerät im Abkühlmodus (cool down mode) abkühlen.

Bevor Sie mit der Demontage beginnen, stellen Sie sicher, dass die **Netzanschlussleitung (1)** vom Netz getrennt ist.

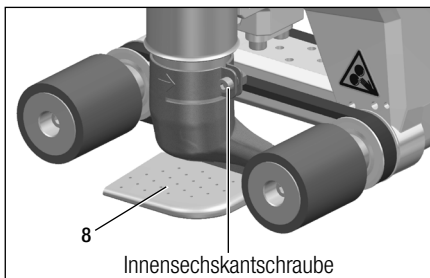
Schritt 2: Anpassen der Rollenbreite (analog zu Schweissdüse 15, 30, oder 40 mm)

1. Lösen Sie bei beiden **Antriebs- / Andruckrollen (7)** die Innensechskantschrauben M5 × 30 (Schraubenlänge variiert je nach Rollentyp).
2. Entfernen Sie die **Antriebs- / Andruckrollen (7)**.
3. Montieren Sie die neuen **Antriebs- / Andruckrollen (7)**.
4. Ziehen Sie die neuen Innensechskantschrauben M5 wieder an.



Schritt 3: Wechseln der Schweissdüse (15, 30, oder 40 mm)

5. Lösen Sie die Innensechskantschraube.
6. Entfernen Sie die aktuelle **Schweissdüse (8)**.
7. Setzen Sie gewünschte **Schweissdüse (8)** ein.
8. Stellen Sie die **Schweissdüse (8)** ein (siehe  Schweissdüsen einstellen 7 [5.1]).
9. Ziehen Sie die Innensechskantschraube wieder an.



6. Inbetriebnahme Ihres UNIDRIVE 500

6.1 Arbeitsumgebung und Sicherheit

Schritt 1: Sicherheitsvorkehrungen

Der Heissluftschweiss-Halbautomat darf nur im Freien oder in gut belüfteten Räumen eingesetzt werden.



Setzen Sie den Heissluftschweiss-Halbautomaten niemals in explosionsgefährdeter oder leicht entzündbarer Umgebung ein und halten Sie stets Abstand zu brennbaren Materialien oder explosiven Gasen.

Lesen Sie das Material-Sicherheits-Datenblatt des Materialherstellers und befolgen Sie dessen Anweisungen. Achten Sie darauf, das Material während des Schweissprozesses nicht zu verbrennen.

Benutzen Sie das Gerät nur auf feuerfester Unterlage.



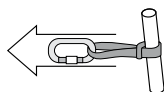
Beachten Sie ausserdem die nationalen gesetzlichen Vorgaben zur Arbeitssicherheit (Sicherung von Personen oder Geräten).



Absturzsicherung bei Arbeiten in absturzgefährdeten Bereichen.

Beim Schweißen auf der Attika (Brüstung, Traufe) muss der Heissluftschweiss-Halbautomat am Traggriff (4) an einer Anschlagereinrichtung mit horizontalen Führungen (z. B. Schienen- oder Seilsicherungssystemen) als Sicherung gegen Absturz fixiert werden.

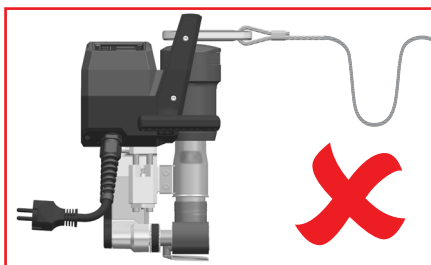
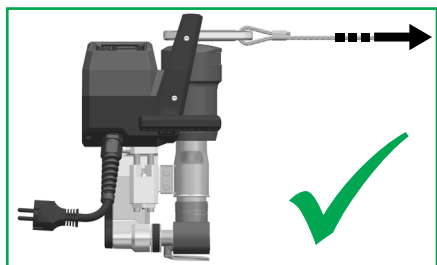
Bei der Sicherungskette ist darauf zu achten, dass sämtliche Sicherungselemente (Karabinerhaken, Seile) eine Mindesttragfähigkeit von 7 kN in allen zu erwartenden Richtungen aufweisen. Zum Einhängen der Maschine müssen zwingend Verschluss-Karabiner (Twist-Lock oder Schraubtypen) verwendet werden. Alle Verbindungen der Sicherungskette müssen ordnungsgemäss entsprechend der Herstellerangaben installiert und geprüft werden.



Vor jedem Einsatz und nach besonderen Vorkommnissen muss der **Traggriff (4)**, der zur Befestigung des Sicherungsseils verwendet wird, durch eine sachkundige Person geprüft werden. Der **Traggriff (4)** darf keine Risse, Korrosion, Einkerbungen oder sonstige Materialfehler aufweisen.

Vorsicht: Sichern Sie den Heissluftschweiss-Halbautomaten ausschliesslich am **Traggriff (4)**.

Vorsicht: Der Heissluftschweiss-Halbautomat darf niemals an Einzelanschlagpunkten befestigt werden, die Schlaffseilbildung erlauben. Das Verbindungsmittel muss stets so kurz wie möglich eingestellt sein, um den Absturz über die Brüstungskante auszuschliessen.



Vorsicht: Durch Schwerkraft entsteht die Gefahr unkontrollierten Herabfallens oder Absinkens. Der Sicherungspunkt ist nicht für die schockartige Belastung eines Absturzes ausgelegt.

Wenn Unklarheiten während der Installation oder im Betrieb auftreten, ist unbedingt der Hersteller zu kontaktieren.

Netzanschlussleitung und Verlängerungskabel

- Die auf dem Gerät angegebene Nennspannung (siehe Technische Daten 3 [2]) muss mit der Netzspannung übereinstimmen.
- Die **Netzanschlussleitung (1)** muss frei beweglich sein und darf weder Anwender noch Dritte bei der Arbeit behindern (Stolpergefahr).
- Verlängerungskabel müssen für den Einsatzort (z. B. im Freien) zugelassen und entsprechend gekennzeichnet sein. Berücksichtigen Sie gegebenenfalls den notwendigen Mindest-Querschnitt für Verlängerungskabel.

Aggregate zur Energieversorgung

Beim Einsatz von Aggregaten zur Energieversorgung achten Sie bitte darauf, dass die Aggregate geerdet und mit FI-Schutzschalter ausgerüstet sind.

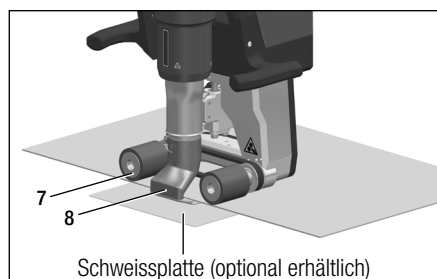
Für die Nennleistung von Aggregaten gilt die Formel „ $1.5 - 2 \times$ Nennleistung des Heissluftschweiss-Halbautomaten“.

6.2 Betriebsbereitschaft

Kontrollieren Sie die Grundeinstellung der **Schweisssdüse (8)**.

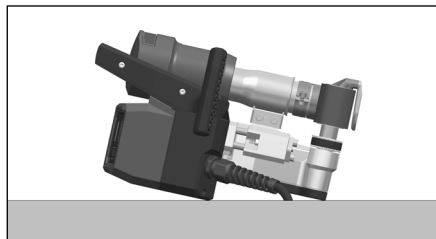
6.3 Gerät positionieren

- Kontrollieren Sie, ob das zu schweisssende Material zwischen der Überlappung auf der Ober- und Unterseite sauber ist.
- Kontrollieren Sie anschliessend, ob **Schweisssdüse (8)**, **Antriebs-/Andruckrolle (7)** und **Andruckriemen (9)** sauber sind.
- Wenn erforderlich, positionieren Sie die optional erhältliche Schweissplatte (siehe Lieferumfang 5 [4.2]).



Warteposition

- Legen Sie den Heissluftschweiss-Halbautomat nur auf horizontaler und feuerfester Unterlage ab.
- Der Heissluftschweiss-Halbautomat wird für die Warteposition (Aufheizung, cool down mode) auf die Rückseite gelegt.

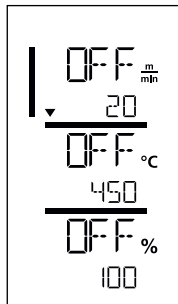


6.4 Gerät starten

- Wenn Sie Arbeitsumgebung und den Heissluftschweiss-Halbautomaten gemäss Beschreibung vorbereitet haben, schliessen Sie das Gerät an die Netzspannung an.



Nach dem Anschliessen wird im Display der **Bedieneinheit (3)** für kurze Zeit das **Startbild** mit der Versionsnummer des aktuellen Software Releases sowie der Gerätebezeichnung angezeigt.



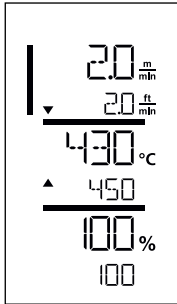
Sofern das Gerät vorgängig abkühlen konnte, folgt eine statische Anzeige der Sollwerte der zuletzt eingestellten Schweissparameter.

In diesem Stadium sind die Heizung, das Gebläse und der Antrieb ausgeschaltet.

- Schalten Sie jetzt die Heizung ein (**Taste Heizung Ein/Aus, 16**).

6.5 Schweissablauf

Schweissung vorbereiten



Sobald Sie die Heizung eingeschaltet haben, erhalten Sie eine **dynamische Anzeige der aktuellen Lufttemperatur** (Soll- und Istwert). Alle Schweissparameter (Schweissgeschwindigkeit, Temperatur und Luftmenge) können eingestellt werden.

- Der Antriebsmotor startet automatisch, sobald die Heizung eingeschaltet ist.
- Prüfen Sie, ob die richtige Antriebsrichtung (links oder rechts) eingestellt ist und vergleichen sie diese mit der Richtung auf der Düse damit diese mit dem Pfeil auf dem Display übereinstimmt (siehe  Antriebsrichtung umschalten 17 [9.5]).
- Achten Sie darauf, dass die Schweisstemperatur erreicht ist, bevor Sie mit der Arbeit beginnen (die Aufheizzeit beträgt 3 - 5 Minuten).
- Nehmen Sie nun Testschweißungen gemäss Schweissanleitung des Materialherstellers und/oder nationalen Normen oder Richtlinien vor, und prüfen Sie die Resultate. Passen Sie gegebenenfalls das Schweissprofil an.



Bewegliche Teile nicht berühren

Es besteht die Gefahr von ungewolltem Erfassen und Einziehen. Keine losen Kleidungsstücke wie Schals oder Tücher tragen. Langes Haar zusammenbinden und durch eine Kopfbedeckung schützen.

Schweissung beginnen

- Führen Sie die **Schweisssdüse (8)** zwischen den überlappend gelegten Bahnen ein.

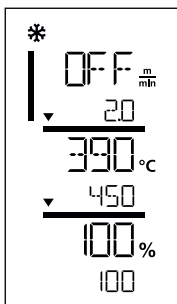
Während des Schweissvorgangs

- Führen Sie den Heissluftschweiss-Halbautomaten an den **Griffen seitlich (5)** oder am **Traggriff oben (4)** entlang der Überlappung und achten Sie dabei stets auf die Position der **Antriebs- / Andruckrollen (7)**.
- Schweissgeschwindigkeit, Luftmenge und Lufttemperatur können während dem Schweißen jederzeit verändert werden (siehe  Einstellen Schweissparameter 16 [9.2]).

Schweissung beenden

- Nach der Schweissung fahren Sie den Heissluftschweiss-Halbautomaten aus den überlappenden Bahnen heraus.

6.6 Gerät ausschalten / Wartung



Schalten Sie die Heizung mit **Taste Heizung Ein/Aus (16)** aus.

- Das Gerät wechselt in den Abkühlmodus (cool down mode).
- Das Gebläse schaltet nach ca. 6 Minuten automatisch ab.
- Trennen Sie anschliessend die **Netzanschlussleitung (1)** vom elektrischen Netz.



- Warten Sie, bis das Gerät abgekühlt ist.
- Prüfen Sie die **Netzanschlussleitung (1)** und den Stecker auf elektrische und/oder mechanische Beschädigung.
- Reinigen Sie die **Schweisssdüse (8)** mit einer Drahtbürste (optional erhältlich).

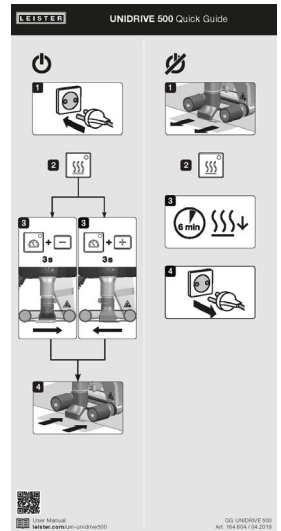
7. Quick Guide UNIDRIVE 500

7.1 Einschalten/Starten

1. Stecker Netzspannung anschliessen
2. Schweißparameter einstellen
3. Heizung einschalten mit **Taste Heizung Ein/Aus (16)**; 3 bis 5 Minuten warten bis gewünschte Temperatur erreicht ist
4. Wenn nötig, **Drehrichtung vom Antrieb anpassen (15 + 17)**
5. **Schweisssdüse (8)** in Überlappung schieben

7.2 Ausschalten

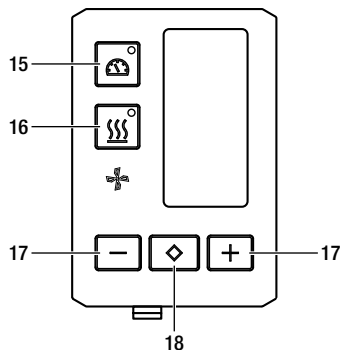
1. Heissluftschweiß-Halbautomat ausfahren
2. Heizung mit **Taste Heizung Ein/Aus (16)** ausschalten
3. Ende Abkühlvorgang abwarten (ca. 6 Minuten)
4. Stecker Netzspannung ziehen



8. Bedieneinheit UNIDRIVE 500

Die **Bedieneinheit (3)** besteht aus den **Funktionstasten**, mit denen Sie Antrieb oder Heizung ein- bzw. ausschalten können, der Bestätigungstaste zum Anwählen der einzustellenden Sollwerte, sowie dem **Display**, auf dem die jeweils gewählte Einstellung angezeigt wird.

8.1 Funktionstasten

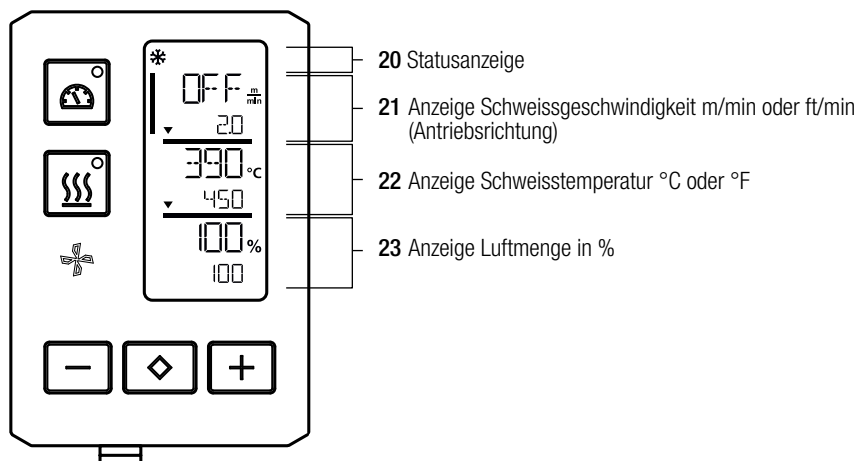


- 15 Taste Antrieb Ein/Aus
- 16 Taste Heizung Ein/Aus
- 17 Tasten Minus/Plus
- 18 Taste Bestätigen

Symbol	Bezeichnung	Funktion
	Taste Motor Ein/Aus (15)	Antrieb ein- und ausschalten
	Taste Heizung Ein/Aus (16)	Heizung ein- und ausschalten
	Symbol Gebläse	Keine Funktion
	Minus / Plus Tasten (17)	Einstellen des gewünschten Sollwerts in 0.1m/min, 10 °C oder 5 %-Schritten
	Taste Bestätigen (18)	Wechseln zwischen den einzustellenden Sollwerten

8.2 Display

Das Display ist in vier Anzeigen unterteilt.



Während des Betriebs werden die Sollwerte der Schweissparameter (Antrieb in m/min bzw. ft/min, Temperatur in Grad Celsius bzw. Fahrenheit), Luftmenge in Prozent und ggf. Informationshinweise angezeigt.

Mit der **Taste Bestätigen (18)** wechseln Sie zwischen den Schweissparametern. Mit den **Pfeiltasten Minus/Plus (17)** passen Sie die Werte individuell an.

8.3 Anzeigesymbole der Statusanzeige (Display 20)

Symbol	Bedeutung
	Symbol für Abkühlmodus (cool down mode)
	Symbol für Warnhinweis, Warmmeldung oder Fehlermeldung Gerät abkühlen lassen. (siehe auch  Warn- und Fehlermeldungen 18 [10])
	Hinweis auf Service. Symbol für Fehlermeldung Hardware. Das Gerät ist nicht mehr einsatzbereit. Kontaktieren Sie ein autorisiertes Leister Service-Center. (Beachten Sie den jeweiligen Fehlercode im Kapitel  Warn- und Fehlermeldungen 18 [10]).

8.4 Anzeigesymbole der Schweissgeschwindigkeit (Display 21)



Ist- und Sollwert der Schweissgeschwindigkeit
Der Pfeil in der Anzeige für die Schweissgeschwindigkeit stellt die Antriebsrichtung dar.

8.5 Anzeigesymbole der Schweisstemperatur (Display 22)



Schweisstemperatur zu niedrig, Aufheizvorgang.
Pfeil nach oben zeigt an, dass die gewünschte **höhere Temperatur** noch nicht erreicht ist.
Die blinkende Zahl bezeichnet den aktuell erreichten Ist-Wert (430); der Wert unten (450) zeigt den Sollwert der individuellen Einstellung an.



Schweisstemperatur zu hoch, Abkühlvorgang.
Pfeil nach unten zeigt an, dass die gewünschte **niedrigere Temperatur** noch nicht erreicht ist.
Der blinkende Wert bezeichnet den aktuell erreichten Ist-Wert (470); der Wert unten (450) zeigt den Sollwert der individuellen Einstellung an.

8.6 Anzeigesymbole der Luftmenge (Display 23)



Ist- und Sollwert der Luftmenge

8.7 Status LED-Anzeige

Heizung

Die LED bei der **Taste Heizung "Ein/Aus" (16)** zeigt den Zustand der Heizung an.

LED-Status Heizung Ein/Aus (16)	Zustand
LED aus	Heizung ist ausgeschaltet.
LED blinkt grün	Heizung ist eingeschaltet. Temperatur ist ausserhalb der Toleranz.
LED dauerhaft grün	Heizung ist eingeschaltet. Temperatur ist innerhalb der Toleranz.

Antrieb

Die LED der **Taste Antrieb "Ein/Aus" (15)** zeigt den Zustand des Antriebs an.

LED-Status Antrieb „Ein/Aus“ (15)	Zustand
LED aus	Antrieb ist ausgeschaltet
LED dauerhaft grün	Antrieb ist eingeschaltet

Heizung und Antrieb

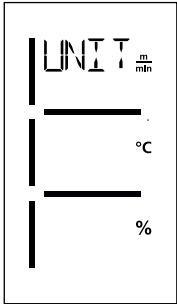
Blinken beide LEDs der **Taste Heizung «Ein/Aus» (16)** und der **Taste Antrieb «Ein/Aus» (15)** gleichzeitig, liegt ein Fehler vor (siehe Kap. Fehlermeldung).

9. Einstellungen und Funktionen der Software des UNIDRIVE 500

9.1 Einstellen der Parametereinheiten

Die Einheiten für die Schweissgeschwindigkeit und für die Temperatur können umgestellt werden.

Temperatur: °C oder °F
Geschwindigkeit: $\frac{m}{min}$ oder $\frac{ft}{min}$



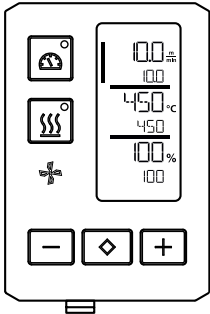
- Halten Sie die Tasten **Antrieb „Ein/Aus“ (15)** und **Heizung „Ein/Aus“ (16)** gedrückt und schliessen Sie die Netzanschlussleitung an das elektrische Netz an. Auf dem Display erscheint nun „UNIT“.
- Bestätigen Sie mit der **Bestätigungstaste (18)** und stellen Sie mit den **Minus- / Plus-Tasten (17)** die gewünschten Einheiten ein.
- Bestätigen Sie mit der **Bestätigungstaste (18)** und wählen Sie mit den **Minus- / Plus-Tasten (17)** „SAVE“ an. Bestätigen Sie mit der **Bestätigungstaste (18)**; die Einheiten sind nun gespeichert.

Das Gerät wird anschliessend automatisch neu gestartet.

9.2 Einstellen der Schweissparameter

Die Sollwerte der drei Schweissparameter können bei laufendem Betrieb individuell reguliert werden. Bei laufendem Betrieb wechselt der angewählte Bereich nach 5 Sek. automatisch wieder in die Zeile der **Schweissgeschwindigkeit (21)**.

Gehen Sie dazu wie folgt vor:



Auswählen:
Wählen Sie den gewünschten Sollwert für Antrieb, Temperatur oder Luft mit der **Taste Bestätigen (18)**.

Darstellung:
Der gewählte Bereich wird durch einen seitlichen Balken markiert.

Einstellen:
Mit den **Tasten Minus / Plus (17)** passen Sie nun den gewählten Sollwert auf Ihre Bedürfnisse an.

9.3 Abkühlmodus (cool down mode)

Während des Abkühlvorgangs ist die Heizung ausgeschaltet. Die Sollwerte können während des Abkühlvorganges nicht verändert werden.

Ist die Lufttemperatur beim Einschalten des Gerätes höher als 100 °C, wechselt das Gerät automatisch in den Abkühlmodus (cool down mode).

Der Abkühlvorgang wird beendet, wenn die Lufttemperatur während 2 Minuten unter 100 °C liegt.

Soll die Heizung wieder eingeschaltet werden, müssen Sie die **Taste (16)** bestätigen.

9.4 Kontrolle der Schweissparameter zur Laufzeit

Schweissgeschwindigkeit, Lufttemperatur und Luftmenge werden laufend mit der close-loop-Technologie überwacht.

Weicht ein Istwert vom Sollwert gemäss den individuellen Einstellungen ab, wird dies in der Arbeitsanzeige dargestellt (siehe  Anzeigesymbole der Schweisstemperatur 15 [8.5]).

9.5 Antriebsrichtung umschalten

Halten Sie die **Tasten Antrieb „Ein/Aus“ (15)** und **Minus oder Plus Taste (17)** für 3 Sek. gedrückt.

- Minus Taste rechtslauf
- Plus Taste linkslauf

In der **Anzeige Schweissgeschwindigkeit (21)** wechselt die Pfeilrichtung.

Siehe  Quick Guide UNIDRIVE 500 13 [7]

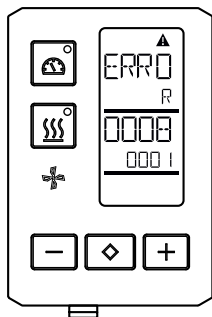
10. Warn- und Fehlermeldungen UNIDRIVE 500

Fehlermeldungen werden auf dem Display der Bedieneinheit (3) angezeigt

Bei einer Fehlermeldung können Sie nicht mehr weiterarbeiten.

Die Heizung wird automatisch ausgeschaltet und der Antrieb wird blockiert. Die Anzeige der entsprechenden Fehlercodes erfolgt umgehend auf dem **Display der Bedieneinheit (3)**. Die ersten vier Ziffern zeigen die Fehlergruppe. Die zweiten vier Ziffern zeigen den detaillierten Fehler. Kontaktieren Sie ein autorisiertes Leister Service-Center.

Beispiel:



Error-Gruppe	Beschreibung	Massnahmen
0001	Temperaturmessung Elektronik	Temperatur > 90 °C. Gerät abkühlen lassen
0004	Netzspannung	Gerät an eine andere Netzsteckdose anschliessen. Wenn der Fehler immer noch auftritt, Leister Service-Center kontaktieren.
0008	Thermoelement/Heizelement	Leister Service-Center kontaktieren
0100	Gebläsemotor	Leister Service-Center kontaktieren
0400	Antriebsmotor	Leister Service-Center kontaktieren

11. Häufige Fragen, Ursachen und Massnahmen UNIDRIVE 500

Maschine schaltet nach dem Einschalten automatisch das Gebläse ein:

- Ist die Lufttemperatur beim Einschalten des Gerätes höher als 100 °C, wechselt das Gerät automatisch in den Abkühlmodus (cool down mode). Der Abkühlvorgang wird beendet, wenn die Lufttemperatur während 2 Minuten unter 100 °C liegt.

Mangelhafte Qualität Schweissresultat:

- Antriebsgeschwindigkeit, Schweisstemperatur und Luftmenge prüfen. Prüfen der Materialhersteller-Verlege-richtlinien
- **Schweisssdüse (8)** mit Drahtbürste reinigen (siehe Wartung).
- **Schweisssdüse (8)** falsch eingestellt (siehe Schweisssdüsen einstellen).
- Falsche Antriebsrichtung
- Druck nicht genügend und falsch angebracht

Die eingestellte Schweisstemperatur wird nach spätestens 5 Minuten immer noch nicht erreicht:

- Netzspannung kontrollieren.
- Luftmenge reduzieren.

EC declaration of conformity

(in terms of the EC machinery directive 2006/42/EC; Appendix II A)

Leister Technologies AG

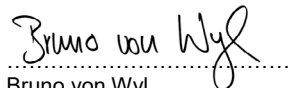
Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Switzerland

hereby declares the machine described below, released by us, fulfills the provisions of the following EC directive(s):

Designation	Hot Air Welder
Type	Unidrive 500
EC directive(s)	2006/42/EC (Machinery Directive) 2014/30/EU (EMC Directive) 2014/35/EU (Low Voltage Directive) 2011/65/EU (RoHS Directive)
Harmonised standards	EN ISO12100: 2010 EN 55014-1:2006 + A1:2009 + A2:2011 EN 55014-2:2015 EN 61000-3-2: 2014 EN 61000-3-3: 2013 EN 62233: 2008 EN 60335-1: 2012 + A11: 2014 + A13:2017 EN 60335-2-45: 2002 + A1:2008+ A2: 2012 EN 50581:2012

Authorised documentation representative Thomas Schäfer, Manager Product Conformity

Kaegiswil, 15.04.2019



Bruno von Wyl
(Chief Technical Officer)



Christoph Baumgartner
(General Manager)

Gewährleistung

- Für dieses Gerät gelten die vom direkten Vertriebspartner/Verkäufer gewährten Garantie- oder Gewährleistungsrechte ab Kaufdatum. Bei einem Garantie- oder Gewährleistungsanspruch (Nachweis durch Rechnung oder Lieferschein) werden Herstellungs- oder Verarbeitungsfehler vom Vertriebspartner durch Ersatzlieferung oder Reparatur beseitigt. Heizelemente sind von der Gewährleistung oder Garantie ausgeschlossen.
- Weitere Garantie- oder Gewährleistungsansprüche werden im Rahmen des zwingenden Rechts ausgeschlossen.
- Schäden, die auf natürliche Abnutzung, Überlastung oder unsachgemäße Behandlung zurückzuführen sind, werden von der Gewährleistung ausgeschlossen.
- Keine Garantie- oder Gewährleistungsansprüche bestehen bei Geräten, die vom Käufer umgebaut oder verändert wurden.

➞ Verkaufs- und Servicecenter

Leister Technologies AG
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