

ROMUS

MODE D'EMPLOI



Table des matières

1. Informations générales sur la sécurité	3
2. Application	4
2.1. Utilisation prévue	4
2.2. Utilisation non prévue	4
3. Caractéristiques techniques	4
4. Transport	5
5. Votre UNIFLOOR 500	6
5.1. Plaque signalétique et identification	6
5.2. Étendue de la livraison (équipement standard dans l'étui)	6
5.3. Aperçu des pièces de l'appareil	7
6. Panneau de commande UNIFLOOR 500	8
6.1. Touches de fonction	8
6.2. Affichage	9
6.3. Symboles d'affichage de l'affichage d'état (34)	9
6.4. Symboles d'affichage de la vitesse de soudage (35)	10
6.5. Symboles d'affichage de la température de soudage (36)	10
6.6. Symboles d'affichage du volume d'air (37)	10
6.7. Affichage LED d'état	10
7. Mise en service de votre UNIFLOOR 500	11
7.1. Environnement de travail et sécurité	11
7.2. Disponibilité de l'équipement	12
7.3. Positionnement de l'appareil	14
7.4. Démarrage de l'appareil	15
7.5. Séquence de soudage	16
7.6. Mise hors tension de l'appareil/Maintenance	17
8. Guide rapide UNIFLOOR 500	18
8.1. Mise sous tension/Démarrage	18
8.2. Mise à l'arrêt	18
9. Réglages UNIFLOOR 500	19
9.1. Ajuster le chemin	19
9.2. Pression du fil	20
10. Paramètres et fonctions du logiciel UNIFLOOR 500	21
10.1. Réglage des unités de paramètre	21
10.2. Réglage des paramètres de soudage	21
10.3. Cool down mode	21
10.4. Mode économie d'énergie – mode Eco	21
11. Messages d'avertissement et d'erreur UNIFLOOR 500	23
12. Foire aux questions, causes et actions UNIFLOOR 500	24
13. Accessoires	24
14. Entretien et réparations	24
15. Formation	24
16. Garantie	25
17. Déclaration de conformité	25
18. Mise au rebut	25

Nous vous félicitons d'avoir acheté l'UNIFLOOR 500.

Vous avez choisi une soudeuse à air chaud de première classe.

Elle a été développée et produite conformément à la dernière technologie de pointe de l'industrie du traitement des matières plastiques. Elle a également été fabriquée avec des matériaux de haute qualité.



Veuillez conserver toutes les informations de sécurité et les instructions pour consultation ultérieure.

UNIFLOOR 500 Machine à souder

Pour en savoir plus sur l'UNIFLOOR 500, rendez-vous sur www.leister.com



1. Informations générales sur la sécurité

Avertissement



Danger de mort. Avant d'ouvrir l'appareil, retirer la fiche d'alimentation de la prise, car les composants et les connexions porteurs de tension seront exposés lorsqu'il sera ouvert.



Risque d'incendie et d'explosion. Ne jamais utiliser la soudeuse à air chaud dans un environnement explosif ou facilement inflammable. Maintenir une distance suffisante avec les matériaux combustibles ou les gaz explosifs en permanence.



Risque de brûlures

Ne pas toucher la résistance du tube, la buse et la valve à linoléum lorsqu'elles sont très chaudes. L'appareil doit d'abord refroidir.

Ne pas diriger le flux d'air chaud sur des personnes ou des animaux.

Attention



Brancher l'appareil sur une prise munie d'un **conducteur de protection**. Toute interruption du conducteur de protection à l'intérieur ou à l'extérieur de l'appareil est dangereuse. Utiliser uniquement des rallonges électriques munies d'un conducteur de protection.



La **tension** nominale spécifiée sur l'appareil doit être égale à la **tension** secteur. Si la tension de secteur tombe en panne, éteindre la soufflerie d'air chaud et l'entraînement et sortir la soufflerie d'air chaud.



Si l'appareil est utilisé sur des chantiers de construction, un disjoncteur de défaut **doit être utilisé pour protéger le personnel du chantier**



L'appareil **doit être surveillé en permanence pendant son fonctionnement**. La chaleur perdue risque d'entrer en contact avec des matériaux inflammables non visibles.

L'appareil doit être utilisé uniquement par des **spécialistes formés à son utilisation** ou sous leur surveillance. Les enfants ne sont pas autorisés à utiliser l'appareil.



l'appareil **de l'humidité et des conditions humides**.

2. Application

2.1 Utilisation prévue

L'UNIFLOOR 500 est destiné à un usage professionnel pour la pose de revêtements de sol élastiques. La fermeture des joints est possible jusqu'à cinq centimètres près du mur.

Processus de soudage et types de matériaux

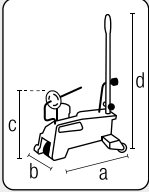
- Soudage thermique des revêtements en plastique appropriés
- Jointage thermique des revêtements naturels appropriés

N'utiliser que des pièces de rechange et accessoires d'origine de Leister ; dans le cas contraire, toute garantie et/ou réclamation de garantie sera invalidée.

2.2 Utilisation non prévue

Toute autre utilisation de l'UNIFLOOR 500 ou toute utilisation au-delà du type d'utilisation décrit est considérée comme inappropriée.

3. Caractéristiques techniques

		UNIFLOOR 500 100 V	UNIFLOOR 500 120 V	UNIFLOOR 500 220 – 240 V
	V~	100	120	230
	Hz	50/60	50/60	50/60
	W	1500	1800	2300
	°C	100 – 560		
	°F	212 – 1040		
	%	45 – 100		
	m/min	0.7 – 7.5		
	ft/min	2.2 – 24.6		
	LpA (dB)	70 (K = 3 dB)		
	kg	15.5		
	lbs	34.2		
	a) mm / inch	562 / 22.1		
	b) mm / inch	289 / 11.4		
	c) mm / inch	440 / 17.3		
	d) mm / inch	800 / 31.5		
		 		

Sous réserve de modifications techniques.

4. Transport



Respecter les réglementations nationales applicables en matière de transport ou de levage de charges. Le poids de votre UNIFLOOR 500 avec la caisse de transport est de 20 kg (15,5 kg sans caisse de transport). **Deux personnes** sont requises pour le transport avec la caisse de transport.

Utiliser uniquement la caisse de transport incluse dans la livraison (voir Étendue de la livraison) et la poignée montée sur la caisse de transport pour transporter la soudeuse à air chaud.

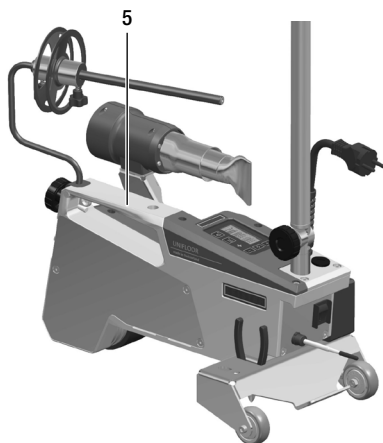


Risque de brûlures

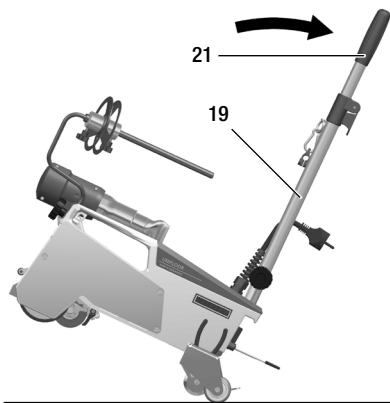
Laisser les **souffleries d'air chaud (7)** refroidir suffisamment avant le transport (voir Cool down mode, UNIFLOOR 500). Ne jamais stocker de matériaux inflammables, tels que le plastique, le bois ou le papier dans la caisse de transport.



Ne jamais utiliser la **poignée de transport (5)** sur l'appareil ou la caisse de transport pour le transport par grue.



Pour lever manuellement la soudeuse à air chaud semi-automatique, utiliser la **poignée de transport (5)**.



Pour positionner la soudeuse à air chaud, appuyer sur la **barre de guidage (19, 21)** puis faire rouler l'UNIFLOOR 500 de cette manière dans la position de soudage souhaitée.

5. Votre UNIFLOOR 500

5.1 Plaque signalétique et identification

La référence et le numéro de série sont indiqués sur la **plaque signalétique (17)** de votre appareil. Toujours se référer à ces informations pour toutes les demandes à notre représentant ou au centre de service Leister agréé.

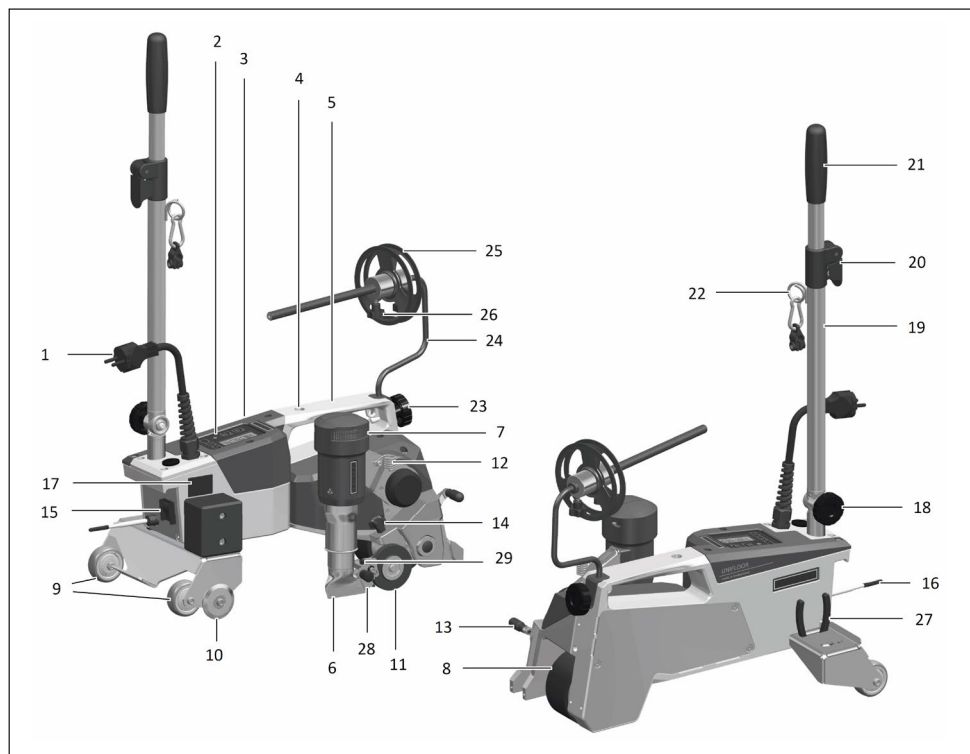
Exemple :



5.2 Étendue de la livraison (équipement standard dans l'étui)

- Soudeuse à air chaud UNIFLOOR 500 (barre de guidage pliée)
- Partie supérieure de la barre de guidage (séparément dans l'étui)
- Support de fil de soudure
- Cutter (intégré dans l'axe de transport)
- Clé à douille pour douille hexagonale (SW3)
- Clé à douille pour douille de serrage (T15)
- Plaquette pliable
- Dispositif d'alignement

5.3 Aperçu des pièces de l'appareil

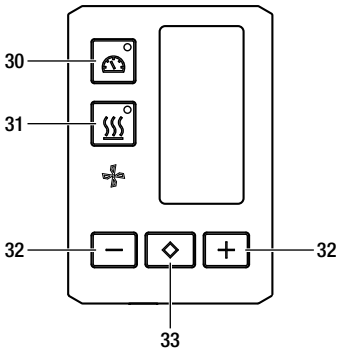


- | | |
|--|--|
| 1. Cordon d'alimentation | 16. Arrêt mural |
| 2. Unité de commande (voir Chapitre 9) | 17. Plaque signalétique avec désignation de type et identification de série |
| 3. Boîtier | 18. Vis de verrouillage pour barre de guidage |
| 4. Ouverture pour attacher les poignées de maintien/transport et la sécurité de l'appareil | 19. Barre de guidage inférieure |
| 5. Poignée de transport | 20. Levier de serrage sur la barre de guidage |
| 6. Buse de soudage | 21. Partie supérieure de la barre de guidage |
| 7. Soufflerie d'air chaud | 22. Support en spirale pour cordon d'alimentation (avec crochet encliquetable) |
| 8. Rouleau d'entraînement | 23. Vis de verrouillage pour support de baguette de soudage |
| 9. Rouleau de transport | 24. Support de baguette de soudage |
| 10. Rouleau de guidage | 25. Plaque rotative |
| 11. Rouleau de pression du fil | 26. Vis de verrouillage sur la plaque rotative |
| 12. Œillet guide | 27. Cutter (dans le support) |
| 13. Levier du rouleau de serrage du fil | 28. Valve à linoléum |
| 14. Vis à poignée étoile pour le réglage de la pression de contact du fil | 29. Barre de guidage de fil |
| 15. Interrupteur principal (marche/arrêt) | |

6. Panneau de commande UNIFLOOR 500

L'**unité de commande (2)** de l'UNIFLOOR 500 se compose des **touches de fonction** avec lesquelles vous pouvez activer et/ou désactiver l'entraînement ou le chauffage, de la touche Confirmer pour sélectionner les valeurs de consigne à configurer, ainsi que de l'**affichage** sur lequel le réglage actuellement sélectionné est affiché.

6.1 Touches de fonction



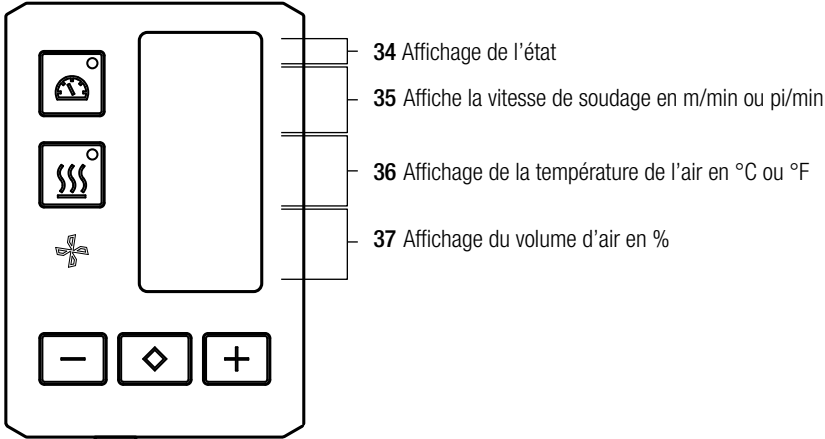
- 30. Touche « Marche/Arrêt » de l'entraînement
- 31. Bouton « Marche/Arrêt » du chauffage
- 32. Boutons Moins/Plus
- 33. Bouton Confirmer

Touches de fonction

Symbole	Nom	Fonction
	Bouton « Marche/Arrêt » du moteur (30)	Active et désactive l'entraînement
	Bouton « Marche/Arrêt » du chauffage (31)	Active et désactive le chauffage
	Symbole de soufflerie	Sans fonction
	Boutons Moins/Plus (32)	Définit la valeur de consigne requise par incréments de 0,1 m/min, 10 °C ou 5 %
	Bouton Confirmer (33)	Permet de basculer entre les valeurs de consigne à définir

6.2 Affichage

L’affichage est subdivisé en quatre zones :



Pendant le fonctionnement, les valeurs de consigne des paramètres de soudage (entraînement en m/min ou pi/min, température en degrés Celsius ou Fahrenheit), le volume d'air en pourcentage et, le cas échéant, les notes d'information sont affichés.

Utiliser la touche **Confirmer (33)** pour basculer entre les paramètres de soudage et régler les valeurs individuellement avec les **touches fléchées Moins/Plus (32)**.

6.3 Symboles d’affichage de l’affichage d’état (34)

Symbole	Signification
	Symbole pour le cool down mode. (voir aussi Cool down mode 10.3)
	Symbole pour le mode Eco Mode d'économie d'énergie automatique après une durée prédéfinie de 8 minutes. (voir également Mode Eco 10.4)
	Symbole de note d'avertissement, message d'avertissement ou message d'erreur . Laisser l'appareil refroidir (voir aussi Avertissement et messages d'erreur 11)
	Référence au service . Symbole du message d'erreur de l'appareil (matériel). L'appareil n'est plus prêt à fonctionner. Contacter un centre de service Leister agréé. (Noter le code d'erreur correspondant dans le chapitre Avertissement et messages d'erreur 11).

6.4 Symboles d’affichage de la vitesse de soudage (35)



Valeur réelle et valeur de consigne de la vitesse de soudage

6.5 Symboles d’affichage de la température de soudage (36)



Température de soudage trop basse, processus de chauffage.
La flèche vers le haut indique que la température supérieure **souhaitée** n’a pas encore été atteinte. Le chiffre clignotant désigne la valeur réelle actuellement obtenue (430) ; la valeur inférieure (450) indique la valeur de consigne du réglage individuel.



Température de soudage trop élevée, processus de refroidissement.
La flèche vers le bas indique que la température inférieure **souhaitée** n’a pas encore été atteinte. La valeur clignotante désigne la valeur réelle actuellement obtenue (470) ; la valeur inférieure (450) indique la valeur de consigne du réglage individuel.

6.6 Symboles d’affichage du volume d’air (37)



Valeur réelle et valeur de consigne du volume d’air

6.7 Affichage LED d’état

Chauffage

La LED au niveau de la **clé Chauffage « Marche/Arrêt » (31)** indique l’état respectif du chauffage.

État LED « Marche/Arrêt » du chauffage (31)	État
LED éteinte	Le chauffage est éteint.
LED clignote en vert	Le chauffage est en marche. La température est en dehors de la plage de tolérances.
LED verte	Le chauffage est en marche. La température est dans la plage de tolérances.

Entraînement

La LED sur la **touche « Marche/Arrêt » de l’entraînement (30)** affiche l’état de l’entraînement.

État LED « Marche/Arrêt » de l’entraînement (30)	État
LED éteinte	L’entraînement est éteint.
LED verte	L’entraînement est en marche.

Chauffage et entraînement

Si les deux LED du **bouton « Marche/Arrêt » du chauffage (31)** et du **bouton « Marche/Arrêt » de l’entraînement (30)** clignotent simultanément, une erreur s’est produite (voir le chapitre Avertissement et messages d’erreur 11).

7. Mise en service de votre UNIFLOOR 500

7.1 Environnement de travail et sécurité

Mesures de sécurité



Risque pour la santé

Le soudage des matériaux en PVC crée des vapeurs nocives de chlorure d'hydrogène. La soudeuse à air chaud ne doit être utilisée que dans des zones intérieures bien ventilées.



Risque de brûlures

Ne pas toucher la résistance du tube, la buse et la valve à linoléum lorsqu'elles sont très chaudes. L'appareil doit d'abord refroidir. Ne pas diriger le flux d'air chaud sur des personnes ou des animaux.



Risque d'incendie et d'explosion

Ne jamais utiliser la soudeuse automatique à panne chauffante dans un environnement explosif ou facilement inflammable. Maintenir en permanence une distance suffisante avec les matériaux combustibles ou les gaz explosifs.



Lire la fiche de sécurité du matériau du fabricant du matériau et suivre les instructions de cette entreprise. Veiller à ne pas brûler le matériau pendant le processus de soudage.



Utiliser l'appareil uniquement sur des surfaces ignifugées.



Respecter en outre les exigences légales nationales en matière de sécurité au travail (garantir la sécurité du personnel ou des appareils électriques).

Câble d'alimentation et câble d'extension

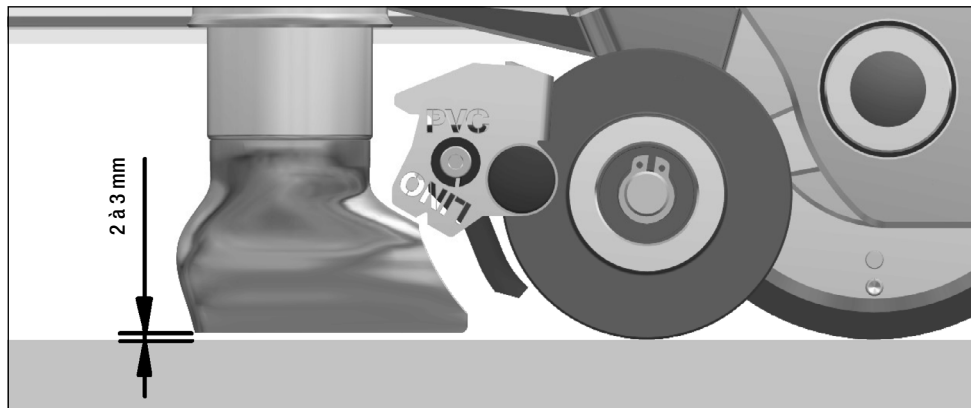


- La **tension** nominale spécifiée sur l'appareil doit être égale à la **tension** secteur. Si la tension de secteur tombe en panne, éteindre la soufflerie d'air chaud et l'entraînement et sortir la soufflerie d'air chaud.
- Le **câble d'alimentation (1)** doit pouvoir se déplacer librement et ne pas gêner l'utilisateur ou d'autres personnes pendant le travail (risque de trébucher).
- Les câbles de rallonge doivent être agréés pour le site d'utilisation (par exemple, utilisation en extérieur) et marqués en conséquence.

7.2 Disponibilité de l'équipement

Vérifier le réglage de la buse

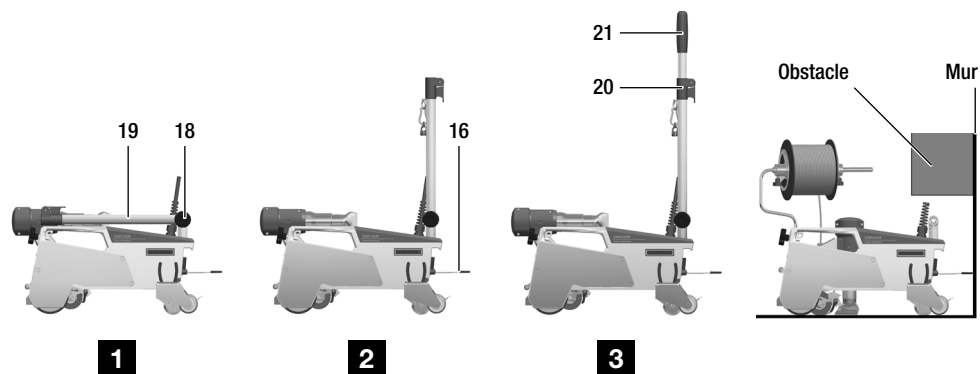
- Vérifier le réglage de la buse : La buse doit être à une distance d'environ 2 à 3 mm du matériau de base.



Installation de la barre de guidage

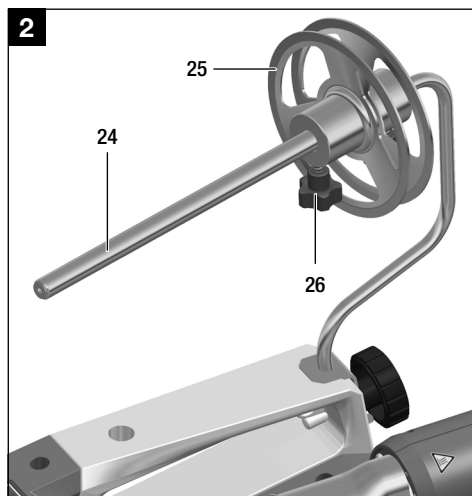
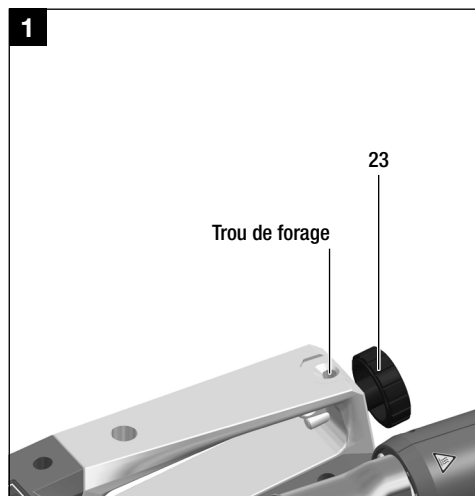
1. **Desserrer la vis de verrouillage de la barre de guidage (18).**
2. Replier la barre de guidage de 90° et **resserrer la vis de verrouillage de la barre de guidage (18)**. S'assurer que la barre de guidage est positionnée à angle droit par rapport à la machine, sinon la fonction de l'**interrupteur mural (16)** n'est pas garantie.
3. **Pousser la barre de guidage en haut (21)** dans la barre de guidage en bas (19) et la verrouiller en place à la hauteur souhaitée avec le **levier de serrage sur la barre de guidage (20)**.

Selon l'endroit où la soudeuse automatique est utilisée, il peut être utile de démonter complètement la barre de guidage. Par exemple, s'il y a un **obstacle** (un chauffage ou autre) sur le **mur**.



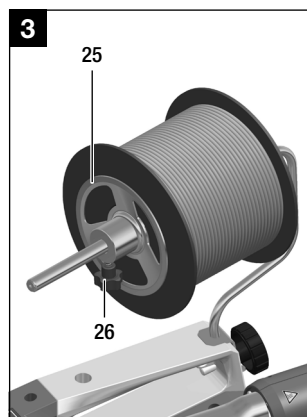
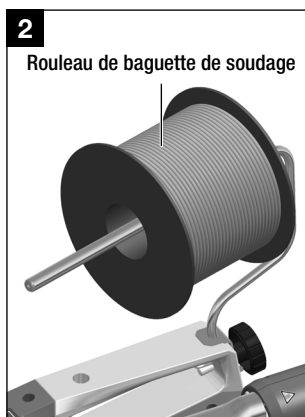
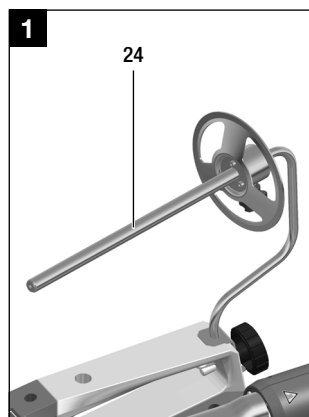
Montage du support de baguette de soudage

1. Desserrer la vis de verrouillage du support de baguette de soudage (23).
2. Insérer le support de baguette de soudage (24) dans le trou de forage et serrer la vis de verrouillage du support de baguette de soudage (23)



Installation du rouleau de la baguette de soudage

1. Vis de verrouillage sur la plaque rotative (26), plaque rotative (25).
2. Placer le rouleau de la baguette de soudage sur le support de baguette de soudage (24).
3. Plaque rotative (25) sur le support de baguette de soudage (24). Serrer ensuite le rouleau de la baguette de soudage entre les deux plaques rotatives (25) aussi fermement et de manière aussi centrée que possible et serrer la vis de verrouillage sur la plaque rotative (26) en même temps.



7.3 Positionnement de l'appareil



Ne pas toucher les pièces en mouvement

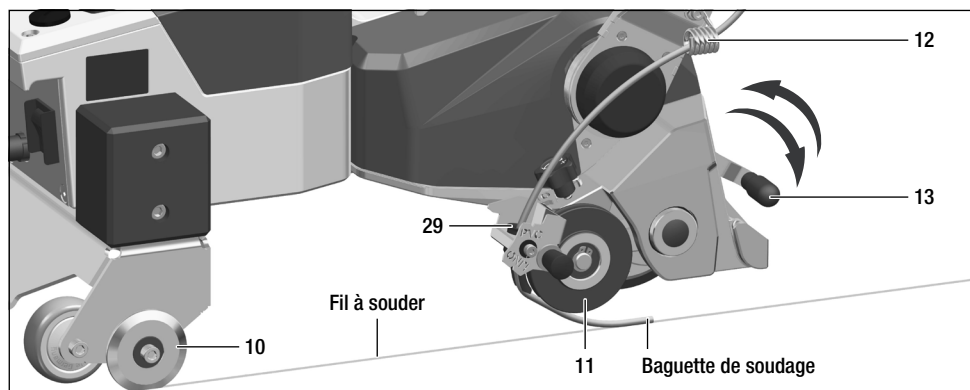
Il existe un risque que les doigts ou d'autres parties du corps soient piégés et écrasés. Ne manipuler aucune autre pièce en mouvement lors de l'actionnement du levier du rouleau de poussée du fil.



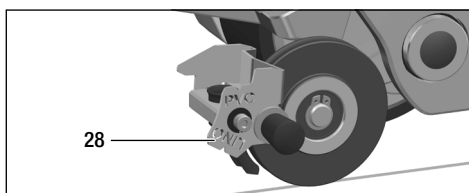
Risque de brûlure

Ne pas toucher les surfaces métalliques de la valve à linoléum et de la buse de soudage lorsqu'elles sont chaudes. N'ouvrir et ne fermer la valve à linoléum qu'en déplaçant le levier en plastique noir de la valve à linoléum. Faire preuve de prudence lors de l'insertion de la baguette de soudage.

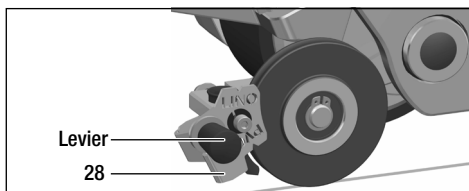
- Positionner la soudeuse automatique sur le joint à souder.
- **Le rouleau de guidage (10) doit être situé dans le joint de soudage.**
- **Replier le rouleau de pression de fil (11) à l'aide du levier du rouleau de serrage de fil (13).**
- **Introduire la baguette de soudage dans l'œillet du guide fil (12) et le tube du guide fil (29), tirer sous le rouleau de pression de fil (11) et placer dans le joint de soudage.**
- **Abaisser le rouleau de serrage du fil (11) en actionnant le levier du rouleau de serrage du fil (13).**
- Vérifier si la **fil à souder** est correctement placée dans le **joint de soudage** et au centre sous le **rouleau de pression du fil (11)**.



- Pour rejoindre le linoléum, la **valve à linoléum (28)** doit être repliée (rabat fermé).
- Pour le soudage du PVC, le **rabat de linoléum (28)** doit être replié vers le haut (rabat ouvert).



Rabat ouvert pour PVC



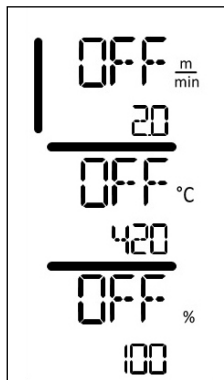
Rabat fermé pour linoléum

7.4 Démarrer l'UNIFLOOR 500

- Une fois la zone de travail et l'UNIFLOOR 500 préparés conformément à la description, connecter l'appareil à la tension secteur.
- La tension secteur doit correspondre à la tension indiquée sur la plaque signalétique.
- Allumer l'appareil au niveau de l'**interrupteur principal (15)**.



Après la connexion, l'**écran de démarrage** s'affiche brièvement sur l'écran de l'**unité de commande (2)** avec le numéro de version de la version actuelle du logiciel



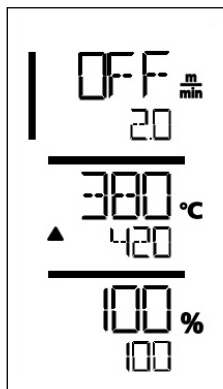
Si l'appareil a pu refroidir au préalable, un affichage statique des valeurs de consigne se présentera pour les paramètres de soudage les plus récents.

À ce stade, le chauffage, la soufflerie et l'entraînement sont désactivés.

- Maintenant, mettre le chauffage en marche (**bouton « Marche/Arrêt » du chauffage, 31**).

7.5 Séquence de soudage

Préparation au soudage



Dès l'allumage du chauffage, un affichage dynamique de la température actuelle de l'air (valeur de consigne et valeur réelle) apparaît. Tous les paramètres de soudage (vitesse de soudage, température et volume d'air) peuvent être réglés.

- S'assurer que la température de soudage a été atteinte avant de commencer le travail (le temps de chauffage est de 3 à 5 minutes).
- Effectuer maintenant les soudures d'essai conformément aux instructions de soudage du fabricant du matériau et/ou aux normes ou réglementations nationales et inspecter les résultats. Ajuster le profil de soudage si nécessaire.



Ne pas toucher pas le rouleau d'entraînement

Le risque d'être happé et entraîné accidentellement existe. Ne pas porter d'articles vestimentaires tels que des écharpes ou des châles. Attacher les cheveux longs ou les protéger en portant une charlotte.

Préparation au soudage

- Le processus de soudage **commence en appuyant sur le bouton « Marche/Arrêt » de l'entraînement (30)**. Le ventilateur est réglé sur le volume d'air préréglé et automatiquement refroidi après environ 5 secondes. L'entraînement démarre automatiquement.

Pendant le processus de soudage

- Vérifier le processus de soudage.
- **Le rouleau de guidage (10)** doit tourner dans le joint.
- Les cordons de soudure seront visibles en fonction du fil. Si nécessaire, corriger les réglages.

La vitesse de soudage, la température de l'air et le volume d'air sont surveillés en continu.

Si une valeur réelle s'écarte de la valeur de consigne en fonction des réglages individuels, cela est indiqué sur l'écran de travail (voir également le  chapitre 6.4–6.6 « Symboles d'affichage »).

Soudage de finition

Interrupteur mural (16)

- En cas de contact avec le mur ou d'autres obstacles, l'entraînement est arrêté et la soufflerie d'air chaud pivote automatiquement en position de repos.

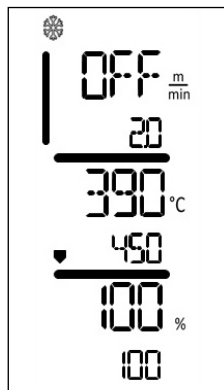
Bouton « Marche/Arrêt » de l'entraînement (30)

- Le processus de soudage **est également arrêté en appuyant sur le bouton « Marche/Arrêt » de l'entraînement (30)**. La soufflerie d'air chaud pivote automatiquement en position de repos.

Si aucun bouton n'est enfoncé après 1,5 minute après la fin du soudage, le volume d'air est automatiquement réduit à 45 %. Au cours du processus de soudage suivant, le volume d'air est augmenté jusqu'à la valeur précédemment définie.

7.6 Mise hors tension de l'appareil/Maintenance

Mettre le chauffage en marche à l'aide du **bouton « Marche/Arrêt » du chauffage (31)**.



Une fois le travail de soudage terminé, éteindre le chauffage à l'aide du **bouton « Marche/Arrêt » du chauffage (31)**.

- L'appareil passe en cool down mode.
- La soufflerie s'arrête automatiquement au bout d'environ 6 minutes.
- Débrancher ensuite le **cordon d'alimentation (1)** du secteur.



- Attendre que l'appareil ait refroidi.
- Inspecter le **cordon d'alimentation (1)** et la fiche, à la recherche de dommages électriques et/ou mécaniques.
- Nettoyer la **buse de soudage (6)** avec une brosse métallique (disponible en option).

8. Guide rapide UNIFLOOR 500

8.1 Mise sous tension/Démarrage

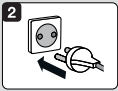
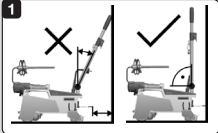
1. Vérifier la position de la barre de guidage. La barre doit être positionnée à angle droit par rapport à la machine.
2. Brancher la fiche du **cordon d'alimentation (1)**.
3. **Ouvrir l'interrupteur principal (15)**.
4. Allumer le chauffage à l'aide du **bouton « Marche/Arrêt » du chauffage (31)** ; attendre 3 à 5 minutes jusqu'à ce que la température souhaitée soit atteinte.
5. **Abaisser le rouleau de serrage du fil (11)** avec le **levier du rouleau de serrage du fil (13)**.
6. Utiliser le **bouton « Entraînement « Marche/Arrêt » » (30)** pour mettre l'entraînement en marche.

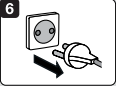
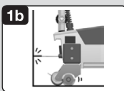
8.2 Mise à l'arrêt

1. Mettre l'entraînement hors tension à l'aide du **bouton « Marche/Arrêt » de l'entraînement (30)** (1a) ou de **l'interrupteur mural (16)** (1b).
2. **Le rouleau de serrage du fil (11)** avec le **levier du rouleau de serrage du fil (13)**.
3. Éteindre le chauffage à l'aide de la **touche « Marche/Arrêt du chauffage » (31)**.
4. Attendre la fin du processus de refroidissement (environ 5 minutes).
5. **Couper l'interrupteur principal (15)**.
6. Retirer la fiche du **cordon d'alimentation (1)**.

 **UNIFLOOR 500 Quick Guide**


User Manual:
leister.com/um-unifloor500





QG UNIFLOOR 500 / Art. 170.135 / 10.2020

9. Réglages UNIFLOOR 500



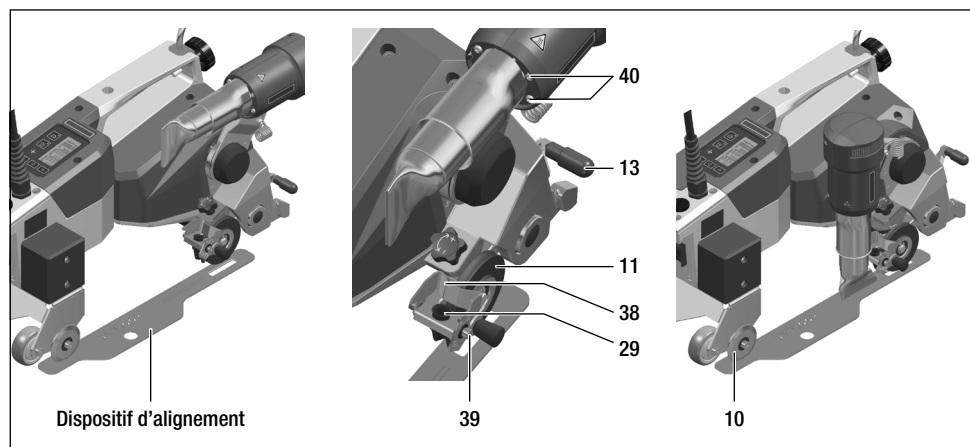
Risque de brûlures

Ne pas toucher la résistance du tube, la buse et la valve à linoléum lorsqu'elles sont très chaudes. L'appareil doit d'abord refroidir.

Avant d'installer l'UNIFLOOR 500, débrancher le **cordon d'alimentation (1)** de l'appareil.

9.1 Ajuster le chemin

- Contrôler l'alignement du **rouleau de guidage (10)**, de la **buse de soudage (6)** et du **rouleau de pression du fil (11)**. Ces trois composants doivent être alignés.
- Soulever le **rouleau de pression de fil (11)** à l'aide du **levier du rouleau de pression de fil (13)**.
- Placer le **dispositif d'alignement** (inclus dans la livraison) sur le sol et placer la soudeuse à air chaud au-dessus comme illustré sur l'image ci-dessous.
- Faire pivoter manuellement l'**appareil à air chaud (7)** jusqu'à la butée inférieure.
- Vérifier si la **buse de soudage (6)** est parallèle à la rainure correspondante dans le dispositif d'alignement.
- Sinon, desserrer les 4 **vis à six pans creux (40)** à l'aide de la clé coudée fournie (T15) et aligner la buse de sorte qu'elle soit parallèle à la rainure. Pour ce faire, l'**appareil à air chaud (7)** peut être pivoté vers le haut et vers le bas comme souhaité. Puis resserrer les 4 vis.
- **Desserrer la vis de verrouillage du rouleau de pression du fil (38)** avec la clé hexagonale fournie (SW3).
- Avec le **levier du rouleau de pression du fil (13)**, abaisser le **rouleau de pression du fil (11)** et, si nécessaire, l'aligner latéralement de sorte que le **rouleau de guidage (10)**, la **buse de soudage (6)** et le **rouleau de pression du fil (11)** soient centrés dans la rainure respective du **dispositif d'alignement**.
- Serrer la **vis de verrouillage du rouleau de serrage du fil (3)**.
- Contrôler l'alignement de la **barre de guidage de fil (29)** sur le **rouleau de pression du fil (11)**. La partie inférieure du **tube de guidage de fil (29)** doit être centrée sur le **rouleau de pression du fil (11)**.
- Si l'orientation de la **barre de guidage de fil (29)** n'est pas correcte, **desserrer la vis de verrouillage de la barre de guidage de fil (39)**.
- Aligner le **tube de guidage de fil (29)** et resserrer la **vis de verrouillage du tube de guidage de fil (39)**.



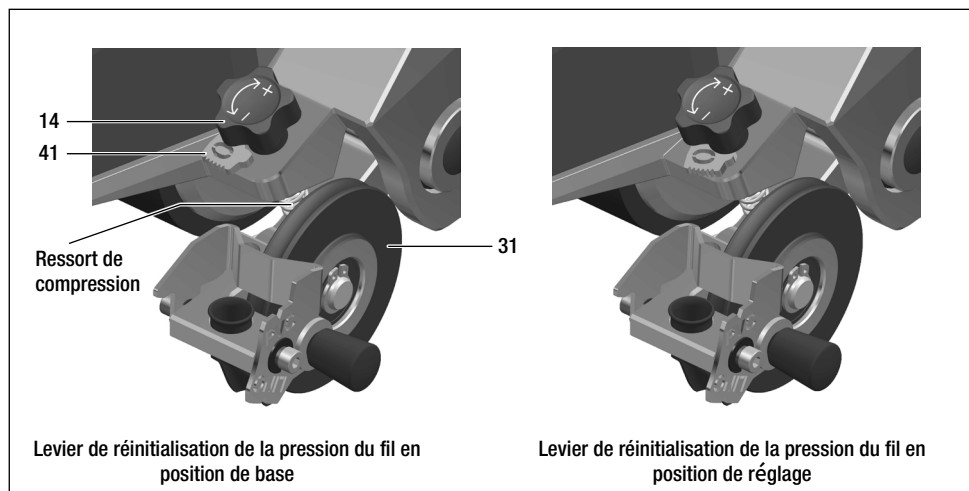
9.2 Pression du fil

Réglage de la pression du fil

- La force exercée sur la baguette de soudage par le **rouleau de pression du fil (11)** pendant le processus de soudage peut être réglée au moyen de la **vis à poignée étoile pour régler la pression du fil (14)**.
- Tourner la vis dans le sens horaire pour augmenter la pression de contact du fil et dans le sens antihoraire pour la réduire (noter également les symboles +/- sur la tête de la vis). La force exercée par le **ressort de pression** sur le **rouleau de pression du fil (11)** est ainsi augmentée ou réduite.
- Augmenter ou diminuer la pression de contact du fil pour optimiser le processus de soudage pour différents diamètres et matériaux de baguette de soudage.
- Dans tous les cas, l'effet du réglage de la pression de contact du fil sur le résultat du soudage doit être vérifié par des soudures d'essai appropriées.

Réinitialiser la pression du contact du fil au réglage usine

- Pour réinitialiser la pression de contact du fil au réglage par défaut d'usine, il est possible d'utiliser le **levier de réinitialisation de la pression de contact du fil (41)**. Par défaut, la pression de contact du fil est dans la plage moyenne.
- Tourner la **vis à poignée étoile (14)** dans le sens antihoraire pour régler la pression de contact du fil de façon à produire quelques millimètres d'air sous la tête de la vis.
- Faire pivoter le **levier de réinitialisation de serrage du fil (41)** sous la tête de vis de la vis à poignée étoile pour régler la **pression de serrage du fil (14)** (position réglée).
- Tourner la **vis à poignée étoile (14)** dans le sens horaire pour régler la pression de contact du fil jusqu'à ce qu'elle touche le **levier de réinitialisation de contact du fil (41)**.
- Faire pivoter le **levier de réinitialisation de la pression du fil (41)** vers l'arrière (position de base).



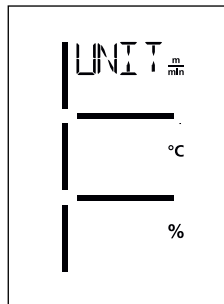
10. Paramètres et fonctions du logiciel UNIFLOOR 500

10.1 Réglage des unités de paramètre

Les unités pour la vitesse de soudage et la température peuvent être ajustées.

Température : °C ou °F

Vitesse : $\frac{m}{min}$ ou $\frac{pi}{min}$



- Maintenir enfoncés les boutons « **Marche/Arrêt** » de l'**entraînement(30)** et « **Marche/Arrêt** » du **chauffage (31)** et brancher le cordon d'alimentation sur le secteur. « UNIT » apparaît ensuite sur l'écran.
- Appuyer sur la **touche Confirmer (33)** pour confirmer et régler les unités souhaitées à l'aide des **touches Plus/Moins (32)**.
- Appuyer sur le **bouton Confirmer (33)** pour confirmer et utiliser les **boutons Moins/Plus (32)** pour sélectionner « ENREGISTRER ». Appuyer sur la **touche Confirmer (33)** pour enregistrer les unités

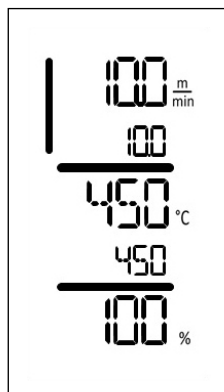
L'appareil redémarre ensuite automatiquement.

10.2 Réglage des paramètres de soudage

Il est possible de régler les valeurs de consigne des trois paramètres de soudage individuellement, même pendant le fonctionnement.

Pendant le fonctionnement, la plage sélectionnée bascule automatiquement après 5 secondes vers la rangée de vitesse de soudage.

Procéder comme suit :



Sélection :

Sélectionner la valeur de consigne souhaitée pour l'entraînement, la température ou l'air à l'aide du **bouton Confirmer (31)**.

Représentation :

La zone sélectionnée est indiquée par une barre sur le côté

Réglage :

Utiliser les **touches Plus/Moins (32)** pour régler la valeur de consigne sélectionnée en fonction de vos besoins.

10.3 Cool down mode



Les valeurs de consigne ne peuvent pas être modifiées pendant le processus de refroidissement et lorsque le chauffage est désactivé. Si la température de l'air est supérieure à 100 °C lorsque l'appareil est allumé, l'appareil passe automatiquement en cool down mode. Ce mode est indiqué sur l'**affichage d'état (34)** par un symbole d'affichage correspondant.

Le processus de refroidissement est terminé lorsque la température de l'air est inférieure à 60 °C pendant 2 minutes.

Pour rallumer le chauffage, **appuyer sur le bouton « Marche/Arrêt » du chauffage (31).**

10.4 Mode économie d'énergie – mode Eco



Si aucun bouton n'est enfoncé pendant 8 minutes lorsque le chauffage est activé, l'appareil passe automatiquement en mode économie d'énergie (mode Eco). Ce mode est indiqué par un symbole approprié sur l'**affichage d'état (34)**. En mode Eco, la température de l'air est réduite à 350 °C pour empêcher l'appareil et l'environnement de chauffer inutilement.

Le mode Eco se termine en **appuyant sur le bouton « Marche/Arrêt » de l'entraînement (30)** ou sur le **bouton « Marche/Arrêt » du chauffage (31).**

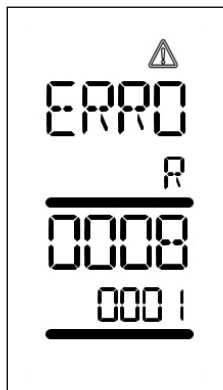
11. Messages d'avertissement et d'erreur UNIFLOOR 500

Les messages d'erreur s'affichent sur l'écran de **l'unité de commande (2)**.

Si un message d'erreur apparaît, il est impossible de continuer à travailler.

Le chauffage est automatiquement désactivé et l'entraînement est bloqué. Les codes d'erreur correspondants s'affichent immédiatement sur l'écran de **l'unité de commande (2)**. Les quatre premiers chiffres indiquent le groupe d'erreurs. Les quatre chiffres suivants indiquent l'erreur détaillée.

Exemple :



Groupe d'erreurs	Description	Mesures
0001	Mesure de température électronique	Température > 90 °C. Laisser l'appareil refroidir
0004	Tension d'alimentation	Connecter l'appareil à une autre prise de courant. Si l'erreur persiste, contacter le centre de service Leister.
0008	Thermocouple/résistance	Contacter un centre de service Leister
0100	Moteur de soufflerie	Contacter un centre de service Leister
0400	Moteur d'entraînement	Contacter un centre de service Leister

12. Foire aux questions, causes et mesures UNIFLOOR 500

La machine s'allume automatiquement une fois que les souffleries sont allumées :

- Si la température de l'air est supérieure à 100 °C lorsque l'appareil est allumé, l'appareil passe automatiquement en cool down mode. Le processus de refroidissement est terminé lorsque la température de l'air est inférieure à 60 °C pendant 2 minutes.

Qualité de résultat de soudage insuffisante :

- Contrôler la vitesse d'entraînement, la température de soudage et le volume d'air.
- Nettoyer la **buse de soudage (6)** à l'aide d'une brosse métallique (voir Maintenance).
- **Buse de soudage (6)** mal réglée (voir Réglages de la buse de soudage).

Au bout de 5 minutes maximum, la température de soudage réglée n'a toujours pas été atteinte :

- Inspecter la tension d'alimentation.
- Réduire le volume d'air.

13. Accessoires

N'utiliser que des pièces de rechange et accessoires d'origine de Leister ; dans le cas contraire, toute garantie ou réclamation de garantie sera invalidée.

Pour en savoir plus, rendez-vous sur www.leister.com.

14. Entretien et réparations

Confier les réparations exclusivement aux centres de service Leister agréés. Les centres de service Leister garantissent un service de réparation professionnel et fiable dans un délai de 24 heures, avec des pièces de rechange d'origine conformes aux schémas de connexion et aux listes de pièces de rechange. Vous trouverez l'adresse de votre centre de service agréé à la dernière page de cette notice d'utilisation.

Pour en savoir plus, rendez-vous sur www.leister.com.

15. Formation

Leister Technologies AG ainsi que ses centres de service agréés proposent des sessions et des formations sur le soudage.

Pour en savoir plus, rendez-vous sur www.leister.com.

16. Garantie

Les droits au titre de la garantie fabricant ou légale octroyés pour cet appareil par le partenaire de distribution/revendeur direct s'appliquent à compter de la date d'achat.

En cas de recours à la garantie fabricant ou légale (vérification par facture ou bordereau de livraison), il sera remédié aux défauts de fabrication ou de traitement par le partenaire commercial par remplacement ou par réparation.

Tout autre recours en garantie est exclu, sous réserve des dispositions légales.

La garantie ne saurait s'appliquer aux dommages causés par une usure normale, une surcharge ou une manipulation incorrecte.

Les résistances sont exclues des obligations de garantie fabricant et légales.

Les recours à la garantie deviennent caducs si les appareils ont été transformés ou modifiés par l'acheteur ou en cas d'utilisation de pièces de rechange qui ne sont pas d'origine Leister.

17. Déclaration de conformité

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil, Suisse atteste que ce produit, dans la version que nous avons mise en circulation, satisfait aux exigences des directives CE suivantes.

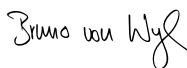
Directives : 2006/42/EC, 2014/30/EU, 2011/65/EU

Normes

harmonisées : EN ISO 12100, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-4-2, EN 61000-4-4, EN 61000-4-5, EN 62233, EN 63000

Nom du représentant autorisé pour la documentation : Thomas Schäfer, responsable de la conformité des produits

Kaegiswil, 02/12/2020



Bruno von Wyl, directeur technique



Christoph Baumgartner, directeur général

18. Mise au rebut



Ne pas jeter l'équipement électrique avec les ordures ménagères !

Les équipements électriques, les accessoires et les emballages doivent être remis dans le circuit de recyclage respectueux de l'environnement.