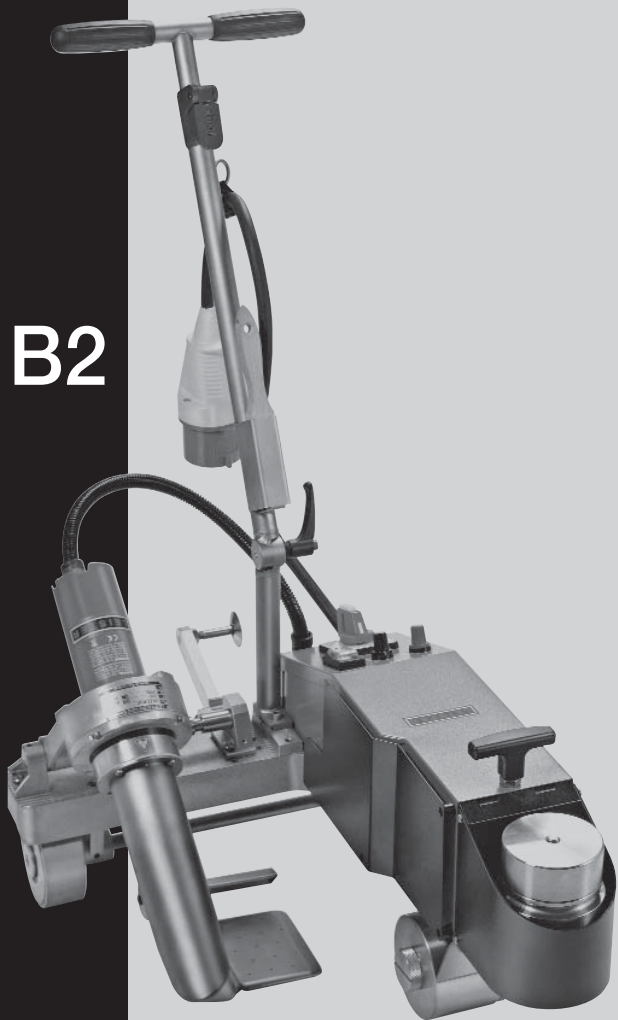


LEISTER®



BITUMAT B2



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

Wir gratulieren Ihnen zum Kauf einer Heissluft-Schweissmaschine BITUMAT B2

Sie haben sich für eine erstklassige Heissluft-Schweissmaschine entschieden, die aus hochwertigen Materialien besteht. Dieses Gerät wurde nach den neuesten Schweissttechnologien entwickelt und produziert. Jeder BITUMAT B2 wird einer strengen Qualitätskontrolle unterzogen bevor er das Werk in der Schweiz verlässt.

Congratulations on purchasing an hot air welder BITUMAT B2

You have chosen a top-class hot air welder 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 USA	English	Operating Instructions	15
F	Français	Instructions d'utilisation	27
I	Italiano	Istruzioni d'uso	39



Bedienungsanleitung vor Inbetriebnahme aufmerksam lesen und zur weiteren Verfügung aufbewahren.

Leister BITUMAT B2 Heissluft-Schweissmaschine

Anwendung

Handgeführter Heissluft-Schweissmaschine 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. EN 61000-3-11; $Z_{max} = 0.105 \Omega + j 0.066 \Omega$. Gegebenenfalls Elektrizitäts-Versorgungs-Unternehmen konsultieren. 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 benutzt werden. Kindern ist die Benützung gänzlich untersagt.



Gerät **vor Feuchtigkeit und Nässe schützen**.



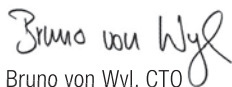
Traggriff und Führungsstab dürfen **nicht** als Transporthilfe verwendet werden. Die Ersatz-Antriebsrolle muss beim Transport immer mit dem aufschraubbaren Zusatzgewicht in der Halterung gesichert sein.

Konformität

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 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, 62233, EN 60335-2-45

Kaegiswil, 28.11.2011


Bruno von Wyl, CTO



Beat Mettler, COO

Entsorgung



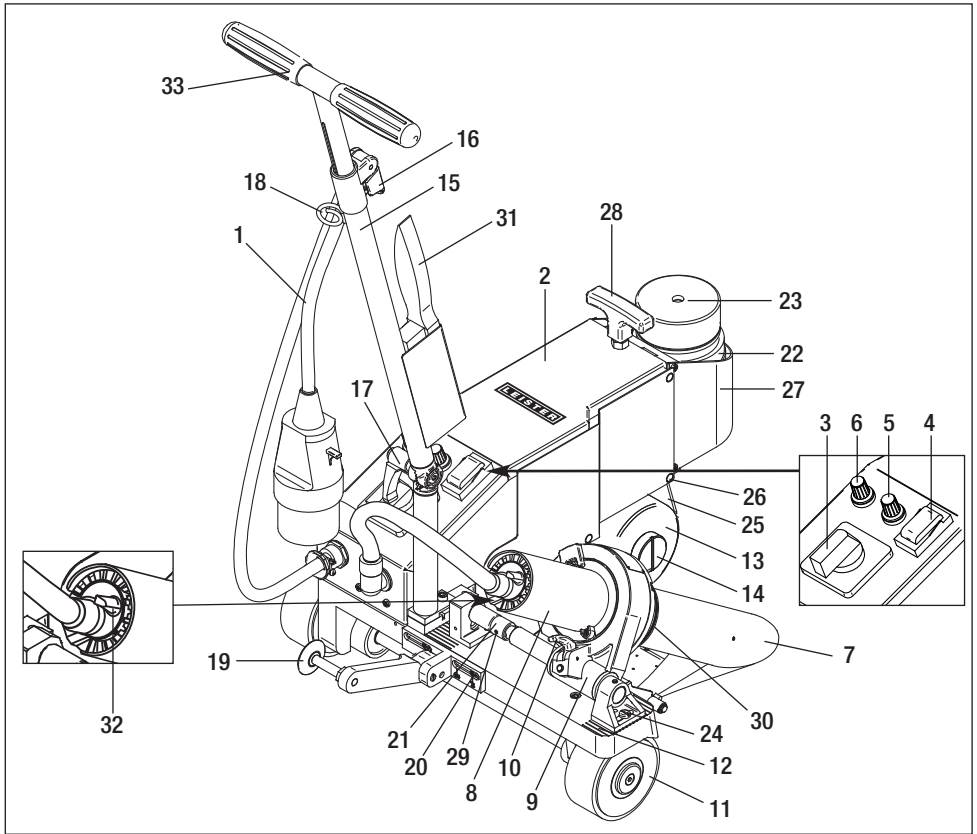
Elektrowerkzeuge, Zubehör und Verpackungen sollen einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden. **Nur für EU-Länder:** Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll! Gemäß der Europäischen Richtlinie 2002/96 über Elektro- und Elektronik-Altgeräte und ihrer Umsetzung in nationales Recht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

Technische Daten

Spannung	V~	230 oder 400 (Anschlussspannung nicht umschaltbar)		
Leistung	W	6700		
Frequenz	Hz	50/60		
Temperatur	°C	20 – 650	°F	68 – 1202
Geschwindigkeit	m/min.	0.8 – 12	ft/min.	2.7 – 40
Luftmengenbereich	%	85 – 100		
Emissionspegel	L _{pA} (dB)	73		
Schweissdüsenbreite	mm	75 / 100	inch	3 / 4.0
Abmessungen L × B × H	mm	690 × 490 × 330	inch	27.0 × 19.3 × 13
Gewicht ohne Netzanschlussleitung	kg	39	lbs	86
Konformitätszeichen				
Sicherheitszeichen				
Zertifizierungsart		CCA		
Schutzklasse I				

Technische Änderungen vorbehalten

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 Schweißsdüse | 23 Aufschraubbares Zusatzgewicht |
| 8 Heissluftgebläse | 24 Schraube für Einstellung Schweißsdüse |
| 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 Schweißsdüse |
| 15 Führungsstab-Unterteil | 31 Drahtbürste |
| 16 Klemmhebel Führungsstab-Oberteil | 32 Drehknopf für Luftmenge |
| | 33 Führungsstab-Oberteil |

Transport

Verwenden Sie für den Transport der Heissluft-Schweissmaschine BITUMAT B2 den im Lieferumfang enthaltenen Gerätekofter. Der Gerätekofter ist mit Traggriff und Transportrollen ausgerüstet.



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

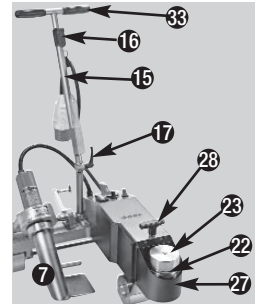


Die **Traggriffe des Gerätekofters** sowie **Traggriff (28)** und **Führungsstab-Unterteil/Oberteil (15/33)** der **Heissluft-Schweissmaschine** nicht für den Transport mit dem Kran verwenden.

Zum Anheben der Heissluft-Schweissmaschine von Hand, **Traggriff (28)** und **Führungsstab-Oberteil (33)** benutzen.



Zur Transportvorbereitung **Schweissdüse (7)** abkühlen lassen.

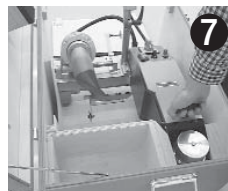
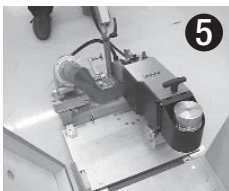
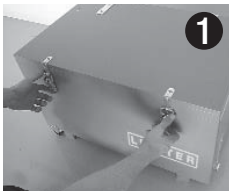


BITUMAT B2 aus Gerätekofter ausfahren:

- 1 Gerätekofter oben öffnen
- 2 Gerätekofter seitlich öffnen
- 3 **Hebelschraube (17)** öffnen und **Führungsstab-Unterteil (15)** in die gewünschte Stellung bringen; **Hebelschraube (17)** anziehen
- 4 **Klemmhebel (16)** öffnen
Führungsstab-Oberteil (33) auf gewünschte Höhe einstellen; **Klemmhebel (16)** anziehen.
- 5 BITUMAT B2 vorsichtig aus den Gerätekofter ausfahren

BITUMAT B2 in Gerätekofter einfahren:

- 5 BITUMAT B2 vorsichtig seitlich in den Gerätekofter einfahren
- 6 **7** BITUMAT B2 mittels **Traggriff (28)** im Gerätekofter platzieren.
- 4 **Klemmhebel (16)** öffnen und **Führungsstab-Oberteil (33)** einfahren; **Klemmhebel (16)** anziehen
- 3 **Hebelschraube (17)** öffnen und **Führungsstab (15)** in Transportstellung bringen; **Hebelschraube (17)** anziehen
- 1 Gerätekofter seitlich und oben schliessen
- 8 Gerätekofter für den Transport von Hand am **Traggriff** halten.

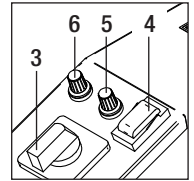


Schweissparameter

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.



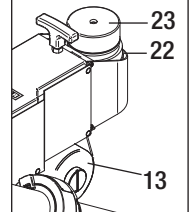
ACHTUNG: Bei Reduzieren der Luftmenge darf der **Drehknopf für Temperatur (6)** nicht höher als auf Stufe 8 eingestellt werden. Überhitzungsgefahr des Heizelementes.



Schweißgeschwindigkeit



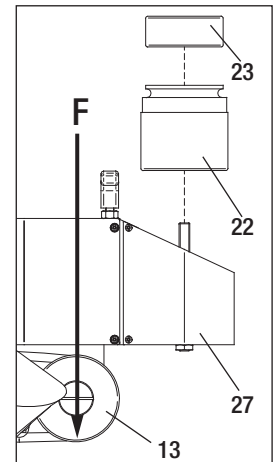
Je nach Dichtungsbahnen und Witterungseinflüssen die entsprechende Schweißgeschwindigkeit mit dem **Drehknopf für Geschwindigkeit (5)** einstellen.



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

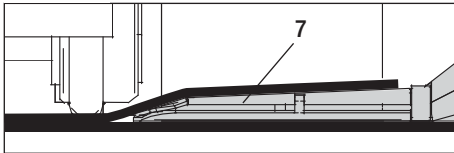


ACHTUNG: Die **Ersatz-Antriebsrolle (22)** muss beim Transport immer mit dem **aufschaubaren Zusatzgewicht (23)** in der **Halterung (27)** gesichert sein.

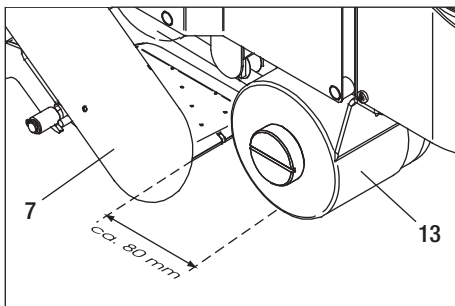
Betriebsbereitschaft

- 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).

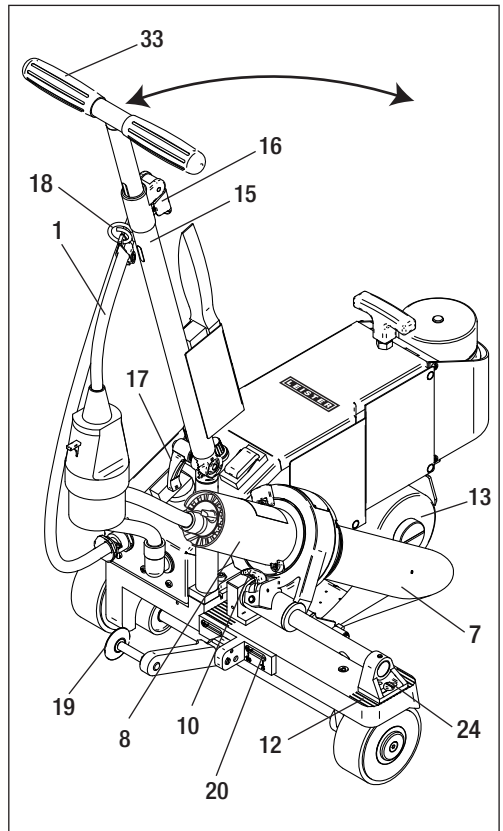
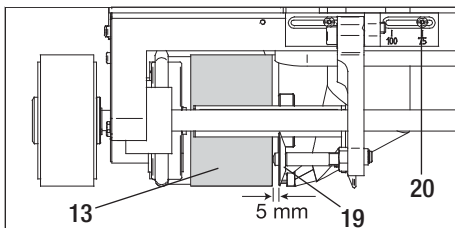
Detail A



Detail B



Detail C



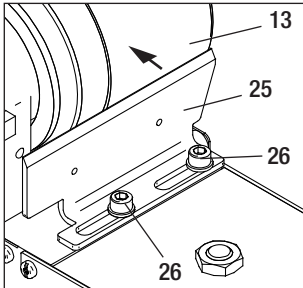
Betriebsbereitschaft

- 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. **Aufschaubbares 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 **aufschaubbaren Zusatzgewicht (23)** befestigen.
- Gerät an Nennspannung anschliessen.

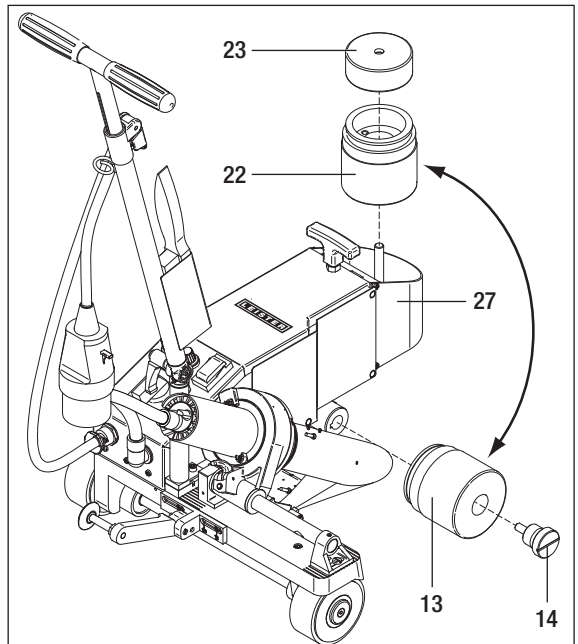
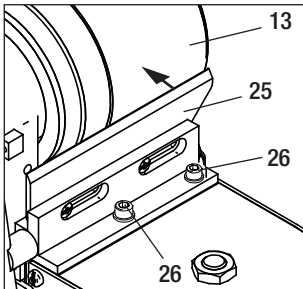


Nennspannung, die auf dem Gerät angegeben ist, muss mit der Netzspannung übereinstimmen.

Ohne Abhebevorrichtung



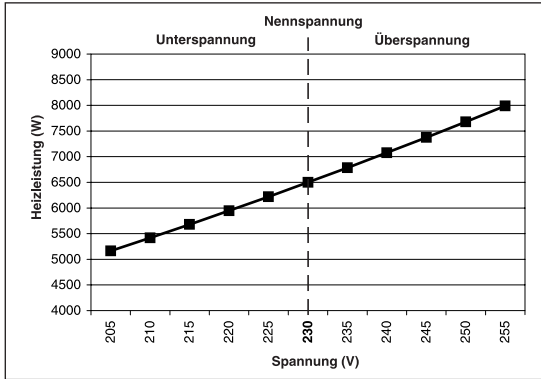
Mit Abhebevorrichtung



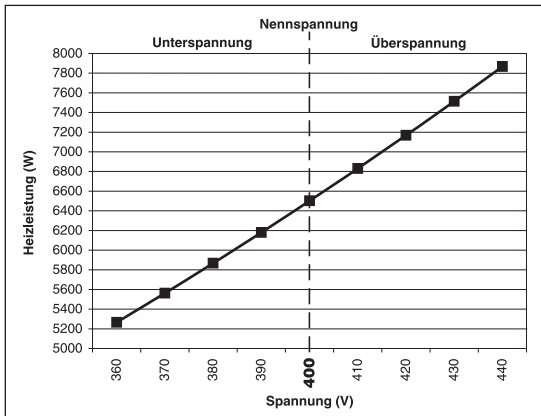
Stromversorgung

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 ohne Abhebevorrichtung

- Heissluft-Schweissmaschine 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 ohne Abhebevorrichtung



- Schweissparameter einstellen, siehe Seite 7.
- 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.

- Schweissmaschine 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.

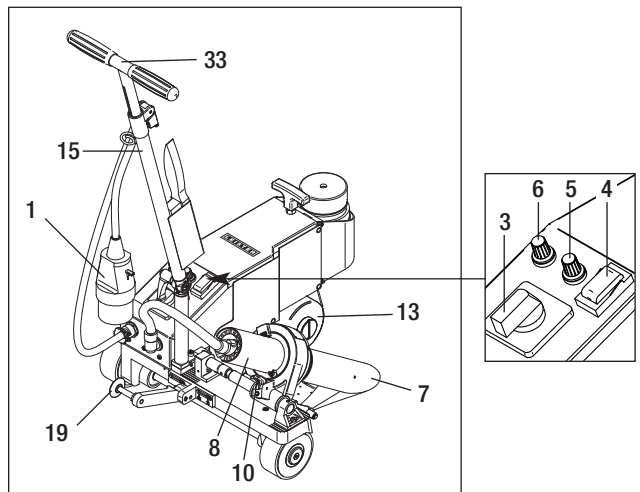
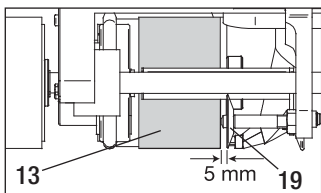
- **Hauptschalter (3)** auf **0** stellen.

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



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

Detail C



Gerätepositionierung mit Abhebevorrichtung

- Heissluft-Schweissmaschine 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).
- Schweissmaschine durch die **Abhebevorrichtung (34)** anheben.

Schweissablauf mit Abhebevorrichtung



- Schweissparameter einstellen, siehe Seite 7.
- Schweisstemperatur muss erreicht sein (Aufheizzeit ca. 5 Minuten).



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



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



- **Arretierhebel (10)** ziehen, **Heissluftgebläse (8)** absenken und zwischen den überlappenden Dichtungsbahnen bis zum Anschlag einfahren. Kurzen Moment warten, bis das Material plastifiziert ist und anschliessend mittels **Abhebevorrichtung (34)** die Schweissmaschine absenken.

- Schweissmaschine 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.

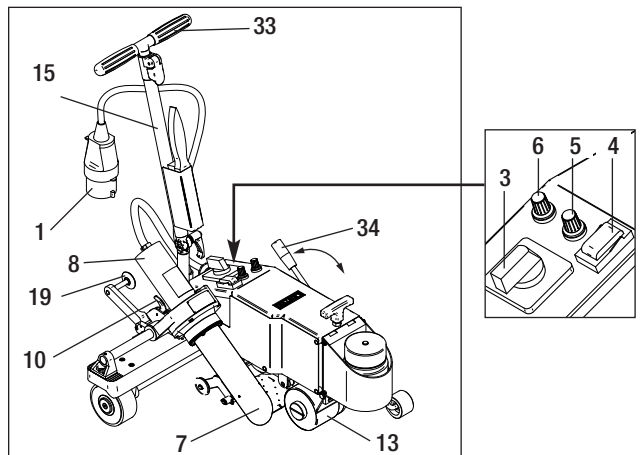
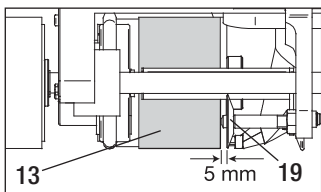
- **Hauptschalter (3)** auf **0** stellen.

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



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

Detail C



Umrüstung

Umrüsten der Heissluft-Schweißmaschine BITUMAT B2 von 100 mm auf 75 mm oder umgekehrt.



Netzanschlussleitung (1) vom elektrischen Netz trennen.

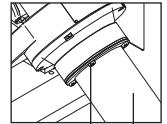


Die Umrüstung darf nur in kaltem Zustand der **Schweißdüse (7)** erfolgen.



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

- **Befestigungsschrauben für Schweißdüse (30)** lösen.
- **Schweißdüse (7)** vorsichtig entfernen und neue **Schweißdüse (7)** montieren.
- **Schweißdüse (7)** mit den **Befestigungsschrauben für Schweißdüse (30)** befestigen.
- Einstellung der **Schweißdüse (7)** siehe Seite 8.

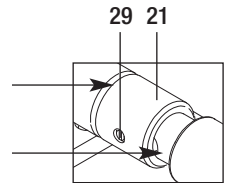


30 7

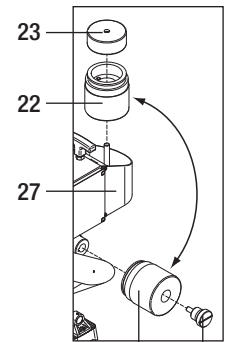
- **Schraube für Einstellhülse (29)** lösen. **Einstellhülse (21)** entsprechend verschieben und mit der **Schraube für Einstellhülse (29)** arretieren.

Öffnung für 75 mm
Schweißdüse (7)

Öffnung für 100 mm
Schweißdüse (7)



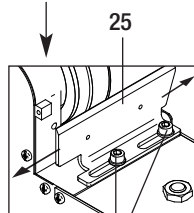
- **Befestigungsschraube (14)** lösen, **Antriebsrolle (13)** entfernen.
- Neue **Antriebsrolle (13)** montieren, **Befestigungsschraube (14)** anziehen.
- **Aufschaubbares Zusatzgewicht (23)** lösen und **Ersatz-Antriebsrolle (22)** aus **Halterung (27)** entfernen. Neue **Ersatz-Antriebsrolle (22)**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



13 14

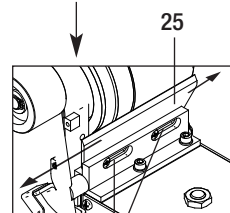
- Ohne Abhebevorrichtung
 - **Schraube für Abstreifer (26)** leicht lösen. **Abstreifer (25)** auf die neue Position verschieben. Distanz **Abstreifer (25)** zur **Antriebsrolle (13)** einstellen. **Schraube für Abstreifer (26)** anziehen.
- Mit Abhebevorrichtung
 - **Schraube für Abstreifer (35)** leicht lösen. **Abstreifer (25)** auf die neue Position verschieben. **Schraube für Abstreifer (35)** anziehen.

Ohne
Abhebevorrichtung



26

Mit
Abhebevorrichtung



35

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

Abstreifer (25) Position für
75 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
- 140.489 Transportkoffer

Schulung

- Leister Technologies AG und deren autorisierte Service-Stellen bieten kostenlos 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-Schweissmaschine 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 Hot air welder

Application

Handheld hot air welder 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. N 61000-3-11; $Z_{max} = 0.105 \Omega + j 0.066 \Omega$. If necessary, consultate supply authority.

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**.



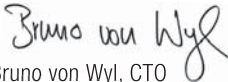
The handle and guide bar may not be used as transport aids. The replacement drive roller must during transport always be secured with the screw-on additional weight to be in the holder.

Conformity

Leister Technologies AG, 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, 62233, EN 60335-2-45

Kaegiswil, 28.11.2011


Bruno von Wyl, CTO


Beat Mettler, COO

Disposal



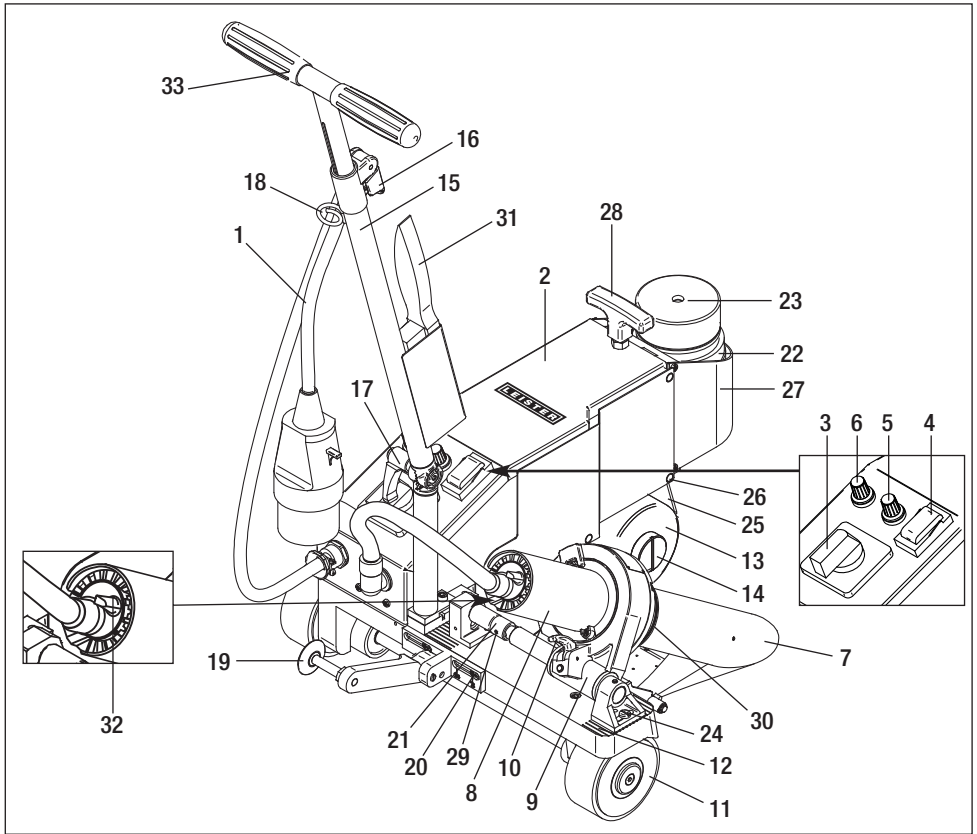
Power tools, accessories and packaging should be sorted for environmental-friendly recycling. **Only for EC countries:** Do not dispose of power tools into household waste! According to the European Directive 2002/96 on waste electrical and electronic equipment and its incorporation into national law, 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 or 400 (Mains voltage cannot be switched over)		
Power consumption	W	6700		
Frequency	Hz	50/60		
Temperature	°C	20 – 650	°F	68 – 1202
Speed	m/min.	0.8 – 12	ft/min.	2.7 – 40
Air flow range	%	85 – 100		
Emission level	L _{pA} (dB)	73		
4.0				
Dimensions L×W×H	mm	690 × 490 × 33	inch	27.0 × 19.3 × 13
Weight without power supply cord	kg	39	lbs	86
Mark of conformity		CE		
Approval mark		Ⓢ		
Certification scheme		CCA		
Protection class I		Ⓢ		

Technical data and specifications are subject to change without prior notice

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 Carrying handle |
| 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 |

Transport

Use the storage case included in the scope of delivery as transport protection for the hot air welder BITUMAT B2. The storage case is provided with a handle and transport rollers.



The **replacement drive roller (22)** must during transport always be secured with the **screw-on additional weight (23)** to be in the **holder (27)**.

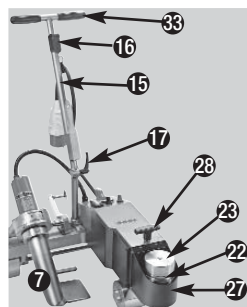


Do not use the **handles** of the storage case, the **carrying handle (28)** and **guide bar top/bottom (15/33)** of the hot air welder for transport with the crane.

Use the **carrying handle (28)** and **guide bar top (33)** to lift the hot air welder by hand.



For transport preparation let **welding nozzle (7)** of the BITUMAT B2 cool down.

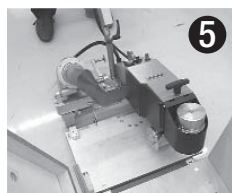
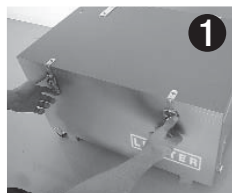


Moving BITUMAT B2 out of carrying case:

- 1 Open carrying case at top
- 2 Open carrying case at sides
- 3 Open **clamping screw, lower guide bar (17)** and move **lower guide bar (15)** into required position; tighten **clamping screw, lower guide bar (17)**
- 4 Open **clamping lever, upper guide bar (16)**
Adjust **upper guide bar (33)** to required height; tighten **clamping lever, upper guide bar (16)**
- 5 Carefully move the hot air welder BITUMAT B2 out of the carrying case

Moving BITUMAT B2 in carrying case:

- 5 Carefully move the hot air welder BITUMAT B2 from the side in the carrying case
- 6 **7** Place BITUMAT B2 in the storage case using the **carrying handle (28)**.
- 4 Open **clamping lever, upper guide bar (16)** and move in **upper guide bar (33)**; tighten **clamping lever, upper guide bar (216)**
- 3 Open **clamping screw, lower guide bar (17)** and move **guide bar (15)** into transport position; tighten **clamping screw, lower guide bar (17)**
- 1 Close the side and top carrying case
- 8 For transporting the storage case by hand use carrying handles.

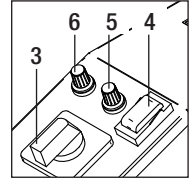


Welding parameters

Welding temperature



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

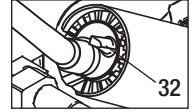


Air volume

- 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)**.



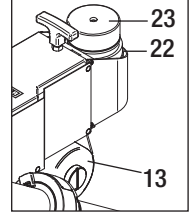
CAUTION: If the quantity of air flow is reduced, the **temperature knob (6)** may not be set higher than stage 8. Risk of overheating the heating element.



Welding speed



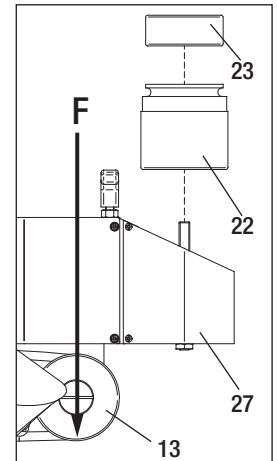
Set the appropriate welding speed with the **speed knob (5)** depending on the sealing sheeting and weather conditions.



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

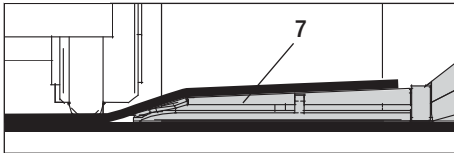


CAUTION: The **replacement drive roller (22)** must during transport always be secured with the **screw-on additional weight (23)** to be in the **holder (27)**.

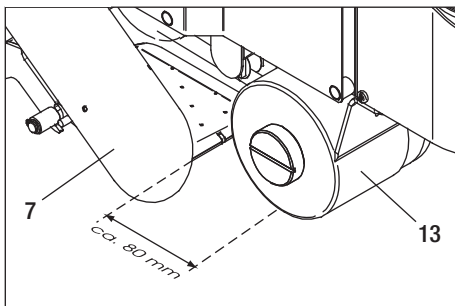
Operating preparation

- 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).

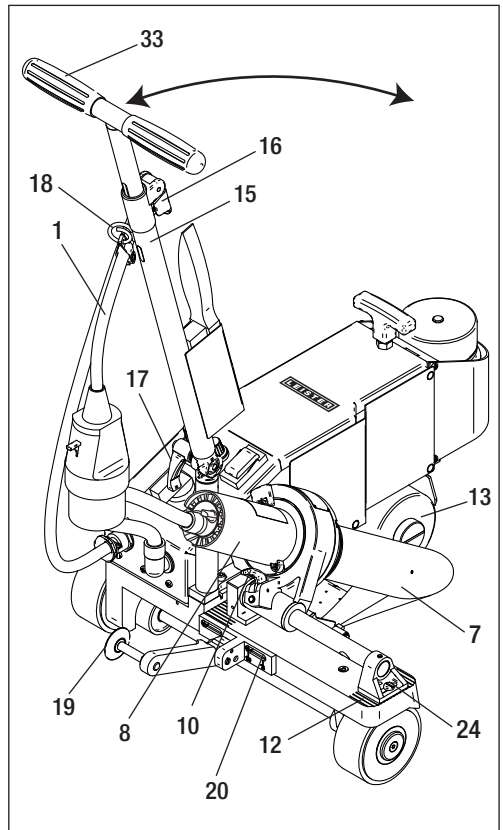
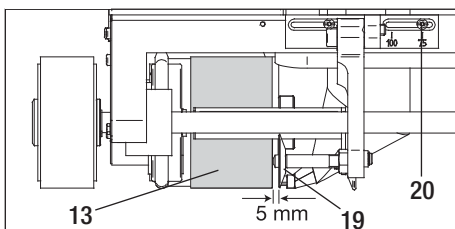
Detail A



Detail B



Detail C



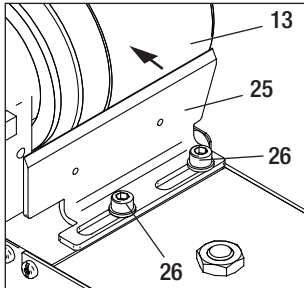
Operating preparation

- 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.

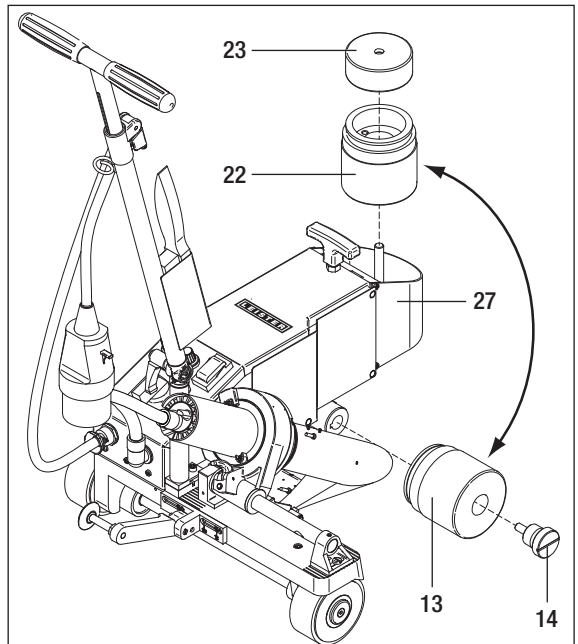
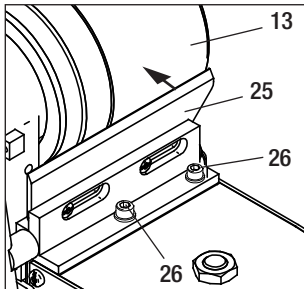


Rated voltage stated on the device must correspond to line/mains voltage.

Without lifting device



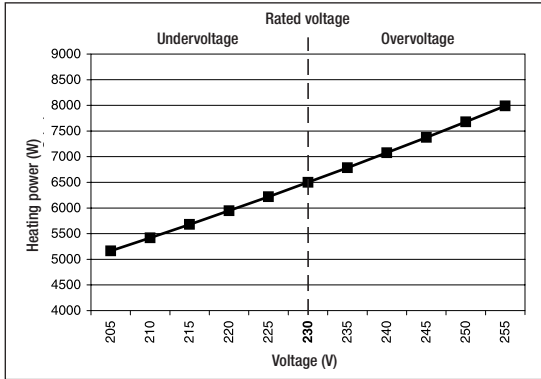
With lifting device



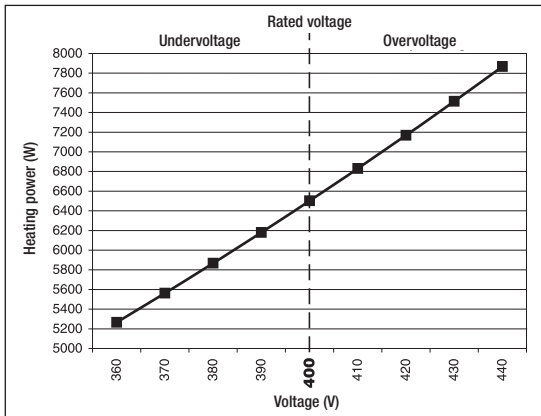
Power supply

If an extension cable is used, a $3 \times 4 \text{ mm}^2$ 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!

Tool positioning without lifting device

- Lift hot air welder 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 without lifting device



- Set the welding parameters, see Page 19.
- 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 hot air welder 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)**.

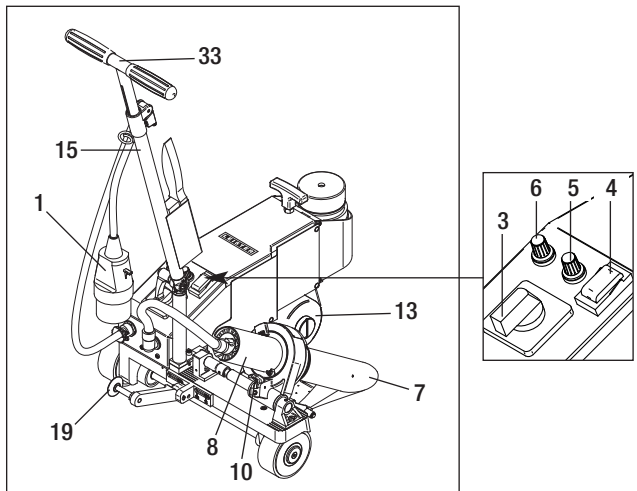
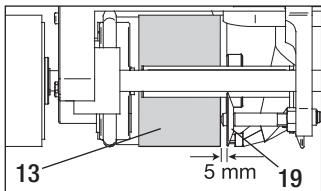
- Set the **main switch (3)** to 0.

- 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



Tool positioning with lifting device

- Lift hot air welder 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).
- Lift the welding machine with the **lifting device (34)**.

Welding process with lifting device



- Set the welding parameters, see Page 19.
- 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.



- 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.



- Raise the **locking lever (10)**, lower the **hot air blower (8)** and move it in between the overlapping sealing sheets as far as it goes. Wait a moment until the material is plasticized and then lower the welding machine using the **lifting device (34)**.

- The hot air welder 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)**.

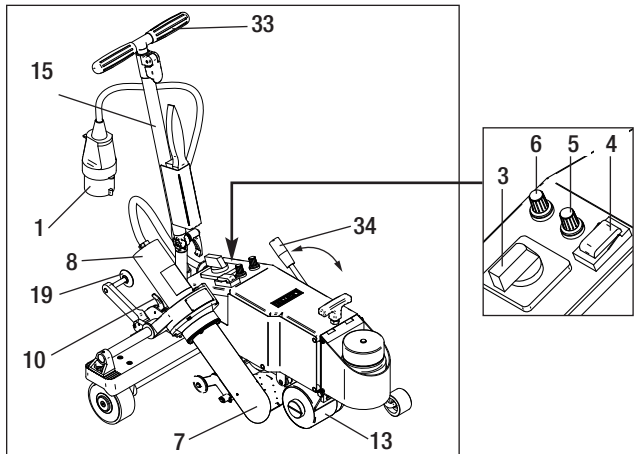
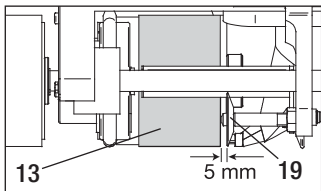
- Set the **main switch (3)** to 0.

- 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 welder BITUMAT B2 from 100 mm to 75 mm or vice versa.



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

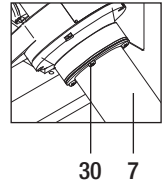


The device may only be converted while the **welding nozzle (7)** is cold.



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

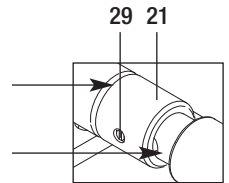
- Loosen **fastening screws for welding nozzle (30)**.
- Carefully remove **welding nozzle (7)** and install new **welding nozzle (7)**.
- Fasten **welding nozzle (7)** with the **fastening screws for the welding nozzle (30)**.
- Adjustment of the **welding nozzle (7)**, see page 20.



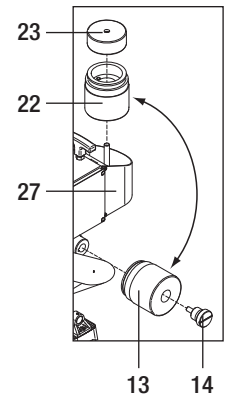
- Loosen **screw for adjusting sleeve (29)**. Move **adjusting sleeve (21)** correspondingly and lock with the **screw for the adjusting sleeve (29)**.

Opening for 75 mm
welding nozzle (7)

Opening for 100 mm
welding nozzle (7)



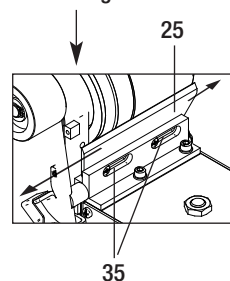
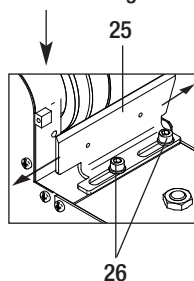
- Loosen **fastening screw (14)**, remove **drive roller (13)**.
- Install new **drive roller (13)**, tighten **fastening screw (14)**.
- Loosen **screw-on additional weight (23)** and remove replacement **drive roller (22)** from **holder (27)**. Position new replacement **drive roller (22)** in the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



- Without lifting device
 - 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)**.
- With lifting device
 - Loosen **screw for scraper (35)** slightly. Move **scraper (25)** to the new position. Tighten screw for **scraper (35)**.

Without lifting device

With lifting device



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

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
- 140.489 Carrying case

Training

- Leister Technologies AG 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 hot air welder 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 61000-3-11; $Z_{max} = 0.105 \Omega + j 0.066 \Omega$. Ci nécessaire, consulter votre distributeur d'électricité. 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**.



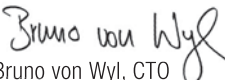
La poignée de transport et la manette de guidage ne doivent pas être utilisées comme outils d'aide au transport. Le rouleau d'entraînement de remplacement doit toujours être sécurisé pour le transport à l'aide du poids supplémentaire visible dans le support.

Conformité

Leister Technologies AG, 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, 62233, EN 60335-2-45

Kaegiswil, 28.11.2011


Bruno von Wyl, CTO


Beat Mettler, COO

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.

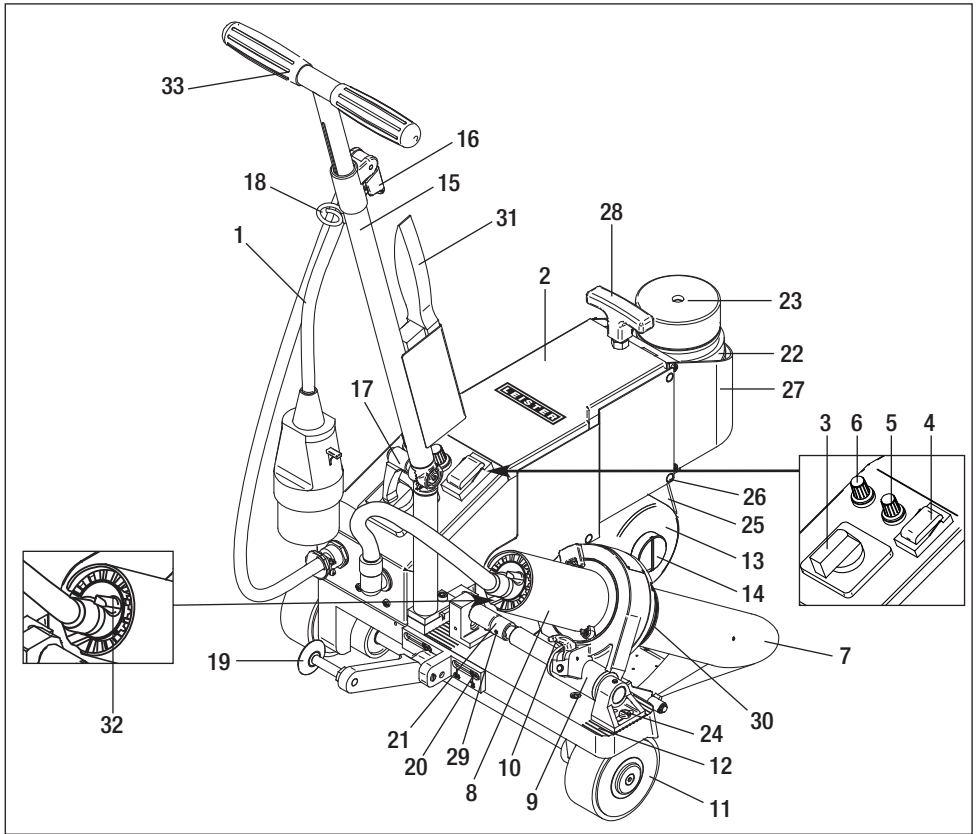
Caractéristiques techniques

Tension	V~	230 ou 400 (Tension d'alimentation non réversible)		
Puissance	W	6700		
Fréquence	Hz	50 / 60		
Température	°C	20 – 650	°F	68 – 1202
Entraînement	m/min.	0.8 – 12	ft/min.	2.7 – 40
Volume d'air	%	85 – 100		
Niveau sonore	L _{PA} (dB)	73		
Largeur de buse de soudage	mm	75 / 100	inch	3 / 4.0
Dimensions L × l × H	mm	690 × 490 × 330	inch	27.0 × 19.3 × 13
Poids sans câble d'alimentation secteur	kg	39	lbs	86
Signe de conformité		CE		
Signe de protection		Ⓢ		
Type de certification		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 |

Transport

Utilisez la mallette d'outils incluse dans la livraison pour protéger la soudeuse automatique à air chaud BITUMAT B2 lors du transport. La mallette d'outils est dotée d'une poignée et de roulettes de transport.



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)**.

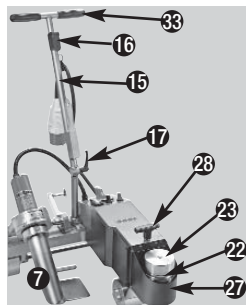


Les poignées de transport de la mallette d'outils ainsi que la **poignée de transport (28)** et les **parties inférieure/supérieure de la manette de guidage (15/33)** de la soudeuse automatique à air chaud ne doivent pas être utilisées pour le transport avec la grue.

Pour soulever la soudeuse automatique à air chaud à la main, utilisez la **poignée de transport (28)** et la **partie supérieure de la manette de guidage (33)**.



Laissez refroidir la **buse de soudage (7)** avant de préparer l'appareil au transport

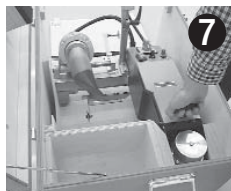
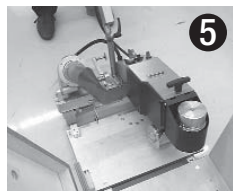
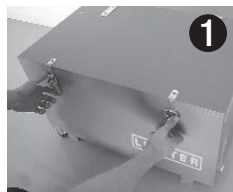


Pour sortir l'appareil BITUMAT B2 de la mallette d'outils:

- 1 Ouvrez la mallette d'outils par le haut
- 2 Ouvrez la mallette d'outils sur les côtés
- 3 Ouvrez la **vis de levier (17)** et placez la partie inférieure de la **manette de guidage (15)** dans la position souhaitée ; Vissez la **vis de levier (17)**
- 4 Ouvrez le **levier de blocage (16)**
Réglez la hauteur souhaitée de la partie supérieure de la **manette de guidage (33)**; serrez le **levier de blocage (16)**
- 5 Sortez avec précaution la soudeuse automatique à air chaud BITUMAT B2 de la mallette d'outils

Pour ranger l'appareil BITUMAT B2 dans la mallette d'outils:

- 5 Rentez la soudeuse automatique à air chaud BITUMAT B2 avec précaution par les côtés de la mallette d'outils
- 6 **7** Placez le BITUMAT B2 au moyen de la **poignée de transport (28)** dans la mallette d'outils.
- 4 Ouvrez le **levier de blocage (16)** et rentrez la partie supérieure de la **manette de guidage (33)** ; serrez le **levier de blocage (16)**
- 3 Ouvrez la **vis de levier (17)** et placez la **manette de guidage (15)** en position de transport; vissez la **vis de levier (17)**
- 1 Fermez la mallette d'outils sur le côté et sur la partie supérieure
- 8 Saisissez la mallette d'outils par la poignée de transport pour le transport manuel.



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).

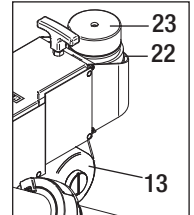
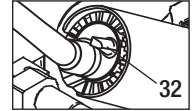
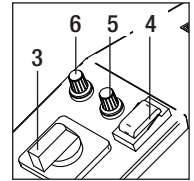
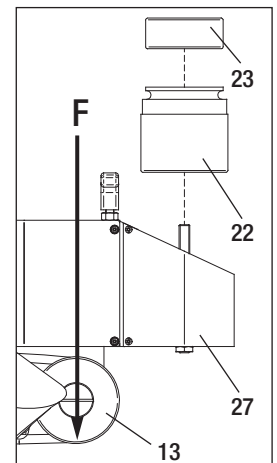


Tableau Force d'assemblage (F)	75 mm	100 mm
Sans poids (22, 23)	160 N	160 N
Avec poids supplémentaire vissable (23) et sans rouleau d'entraînement de remplacement (22)	180 N	180 N
Avec rouleau d'entraînement de remplacement (22) et sans poids supplémentaire vissable (23)	205 N	210 N
Rouleau d'entraînement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

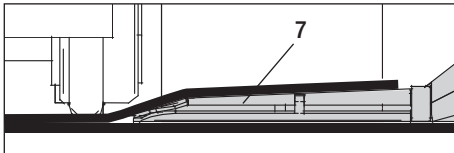


ATTENTION : Le **rouleau d'entraînement de remplacement (22)** doit toujours être sécurisé pour le transport à l'aide du **poids supplémentaire vissable (23)** dans le **support (27)**.

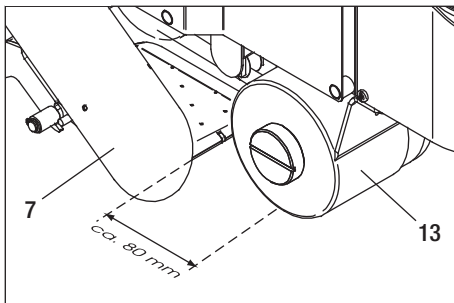
Etat de service

- 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).

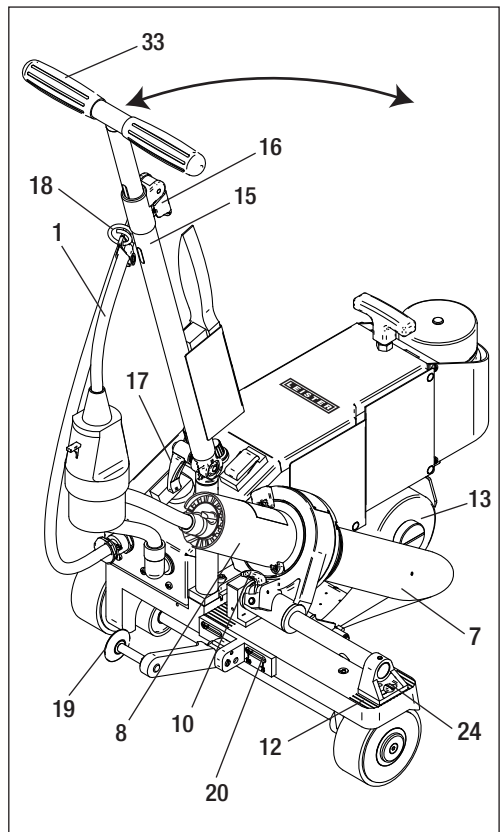
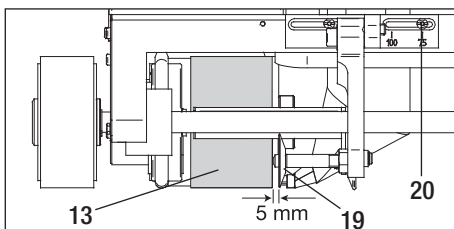
Détail A



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.

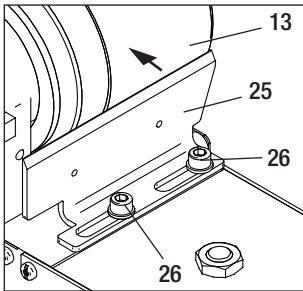
230
400



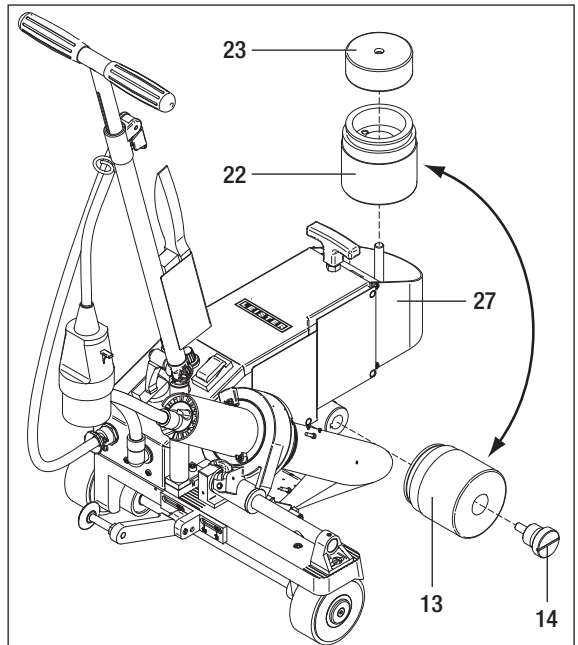
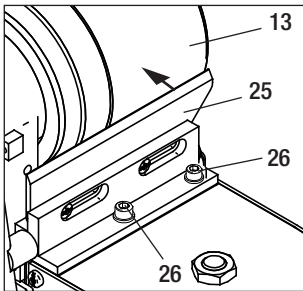
FI

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

Sans dispositif de soulèvement



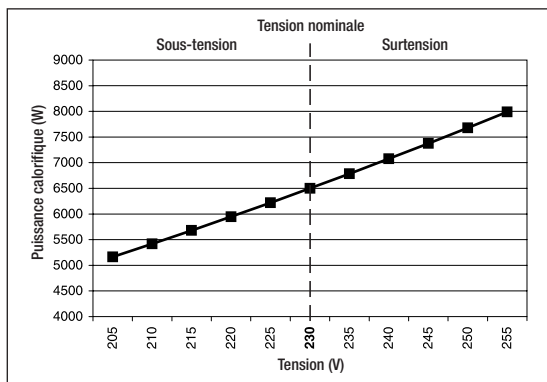
Avec dispositif de soulèvement



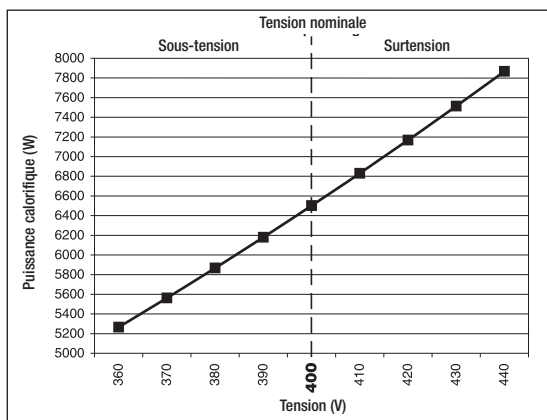
Alimentation électrique

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 des appareils sans dispositif de soulèvement

- 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 sans dispositif de soulèvement



- Réglez les paramètres de soudage, cf. page 31.



- 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)**.



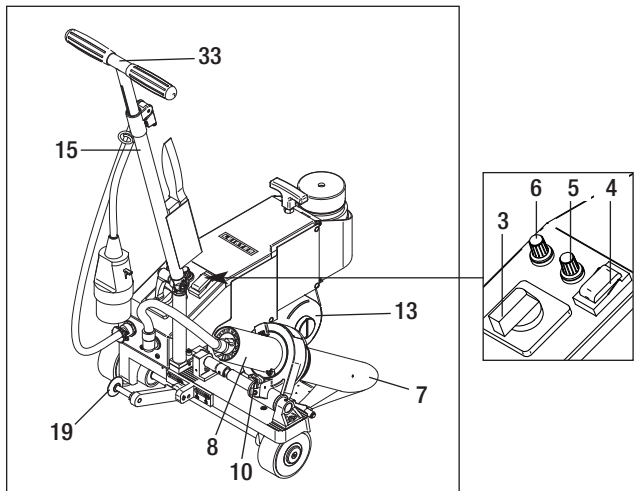
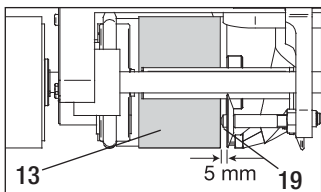
- A la fin des travaux de soudage, positionnez le **bouton rotatif pour la température (6)** sur zéro ; la **buse de soudage (7)** est ainsi refroidie.

- 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



Positionnement de l'appareil avec dispositif de soulèvement

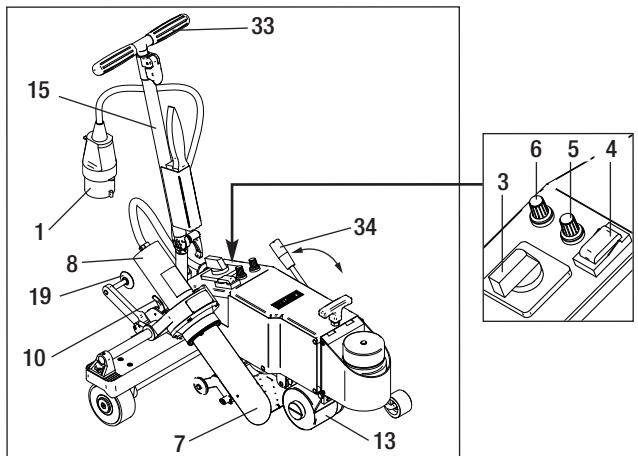
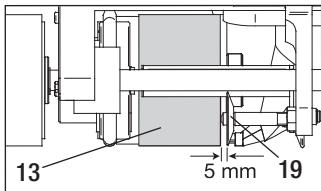
- Soulevez la soudeuse automatique à air chaud en appuyant sur la **partie supérieure de la manette de guidage (33)** et déplacez-la en position de soudage
- Orientez le **rouleau de guidage (19)** vers le bas.
- L'écart entre le **rouleau de guidage (19)** et le **rouleau d'entraînement (13)** est égal à 5 mm (détail C).
- Soulevez la soudeuse automatique au moyen d'un **dispositif de soulèvement (34)**.

Cycle de soudage avec dispositif de soulèvement

- Réglez les paramètres de soudage, cf. page 31.
- 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.
- 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.
- Tirez le **levier d'arrêt (10)**, abaissez la **soufflerie à air chaud (8)** et insérez la buse de soudage entre les revêtements d'étanchéité, jusqu'à la butée. Attendez un court moment jusqu'à ce le matériel soit plastifié et abaissez ensuite la soudeuse automatique au moyen du **dispositif de soulèvement (34)**.
- 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.

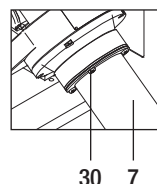


L'adaptation doit être réalisée uniquement si la **buse de soudage (7)** est froide.



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

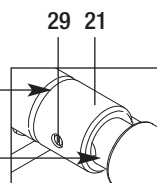
- Desserrez les vis de fixation de la **buse de soudage (30)**.
- Retirez avec précaution la **buse de soudage (7)** et montez une nouvelle **buse de soudage (7)**.
- Fixez la **buse de soudage (7)** à l'aide des **vis de fixation de la buse de soudage (30)**.
- Réglage de la **buse de soudage (7)** : voir page 32.



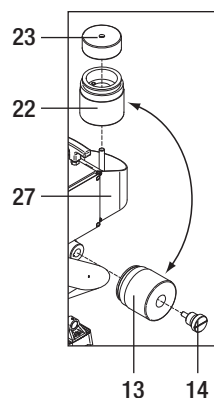
- Desserrez la **vis de la douille de réglage (29)**. Déplacez la **douille de réglage (21)** en conséquence et bloquez-la à l'aide de la vis de la **douille de réglage (29)**.

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)**.



- Sans dispositif de soulèvement

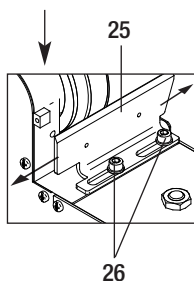
– Desserrez légèrement la **vis du racleur (26)**. Déplacez le **racleur (25)** dans la nouvelle position. Réglez l'écart entre le **racleur (25)** et le **rouleau d'entraînement (13)**. Vissez la **vis du racleur (26)**.

- Avec dispositif de soulèvement

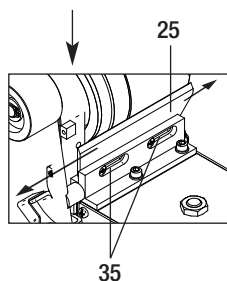
– Desserrez légèrement la **vis du racleur (35)**. Déplacez le **racleur (25)** dans la nouvelle position. Vissez la **vis du racleur (35)**.

Sans dispositif de soulèvement

Avec dispositif de soulèvement



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 Technologies AG 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.



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. EN 61000-3-11; $Z_{max} = 0.105 \Omega + j 0.066 \Omega$. Se necessario consulti le aziende di utilità elettriche. 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**.



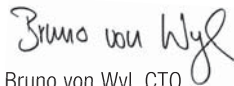
Non è consentito utilizzare la maniglia da trasporto e la barra di guida come strumenti ausiliaria al trasporto. Durante il trasporto il rullo motore di ricambio deve sempre essere fissato nel supporto con la zavorra dotata di collegamenti a vite.

Dichiarazione di conformità

Leister Technologies AG, 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, 62233, EN 60335-2-45

Kaegiswil, 28.11.2011


Bruno von Wyl, CTO


Beat Mettler, COO

Smaltimento



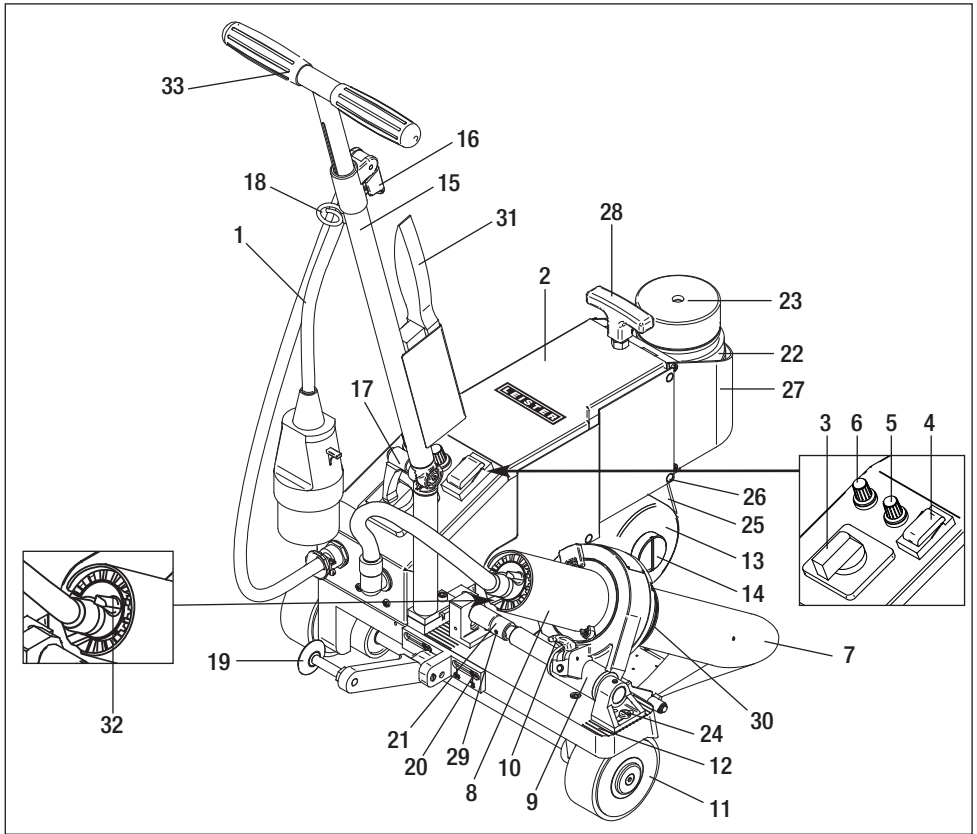
Avviare ad un riciclaggio rispettoso dell'ambiente gli imballaggi, gli elettroutensili e gli accessori dismessi. **Solo per i Paesi della CE:** Non gettare elettroutensili dismessi tra i rifiuti domestici! Conformemente alla norma della direttiva 2002/96 sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche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

Dati tecnici

Tensione	V~	230 o 400 (Tensione di allacciamento non commutabile)		
Potenza	W	6700		
Frequenza	Hz	50/60		
Temperatura	°C	20 – 650	°F	68 – 1202
Velocità	m/min.	0.8 – 12	ft/min.	2.7 – 40
Intervallo portata d'aria	%	85 – 100		
Emissione sonora	L _{pA} (dB)	73		
Larghezza ugello di saldatura	mm	75 / 100	inch	3 / 4.0
Dimensioni L x l x H	mm	690 x 490 x 330	inch	27.0 x 19.3 x 13
Peso (senza linea di allacciamento alla rete)	kg	39	lbs	86
Marchi sicurezza		Ⓢ		
Certificazione qualità		CCA		
Classe di protezione I		Ⓛ		

Ci riserviamo modifiche tecniche

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 |

Trasporto

Utilizzare la valigetta delle apparecchiature compresa nella fornitura per il trasporto della saldatrice automatica ad aria calda BITUMAT B2. La valigetta è dotata di una maniglia e di rulli da trasporto.



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

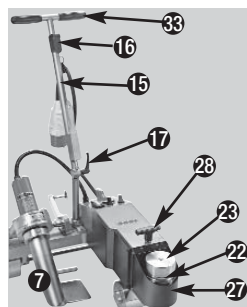


Non utilizzare le maniglie da trasporto della valigetta dell'apparecchio, ma neanche la **maniglia da trasporto (28)** e **parte inferiore / superiore (15/33)** della barra di guida della saldatrice automatica ad aria calda per il trasporto con la gru.

Per sollevare manualmente la saldatrice automatica ad aria calda, utilizzare la **maniglia da trasporto (28)** e la **parte superiore della barra di guida (33)**.



Per la preparazione al trasporto, fare raffreddare gli **ugelli di saldatura (7)**.

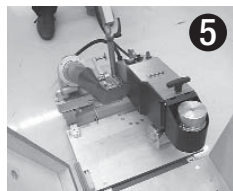
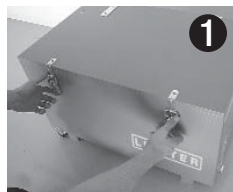


Come estrarre BITUMAT B2 dalla valigia:

- 1 Aprire la parte superiore della valigia.
- 2 Aprire la parte laterale della valigia.
- 3 Aprire la **vite a leva (17)** e portare la parte inferiore della **stegola di guida (15)** nella posizione desiderata. Stringere la **vite a leva (17)**.
- 4 Aprire la **leva di bloccaggio (16)**.
Regolare la parte superiore della **stegola di guida (33)** all'altezza desiderata; chiudere la **leva di bloccaggio (16)**.
- 5 Estrarre la saldatrice automatica ad aria calda BITUMAT B2 dalla valigia procedendo con cautela.

Come inserire BITUMAT B2 nella valigia:

- 5 Inserire la saldatrice automatica ad aria calda BITUMAT B2 dal lato della valigia procedendo con cautela.
- 6 **7** Disporre BITUMAT B2 utilizzando la **maniglia da trasporto (28)** all'interno della valigetta dell'apparecchio.
- 4 Aprire la **leva di bloccaggio (16)** ed inserire la parte superiore della **stegola di guida (33)**.
Chiudere la **leva di bloccaggio (16)**.
- 3 Aprire la **vite a leva (17)** e portare la **stegola di guida (15)** in posizione di trasporto. Stringere la **vite a leva (17)**.
- 1 Chiudere la valigetta dell'apparecchio lateralmente e in alto.
- 8 Per il trasporto utilizzare l'apposita maniglia di trasporto.

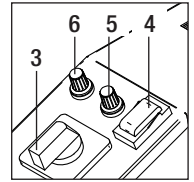


Parametri di saldatura

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.

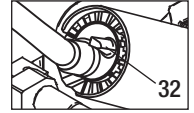


Portata d'aria

- 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)**.



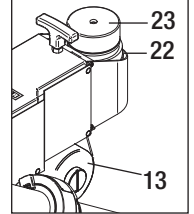
ATTENZIONE: Riducendo la portata dell'aria non è consentito regolare la **manopola per la temperatura (6)** oltre il livello 8. Pericolo di surriscaldamento dell'elemento riscaldante.



Velocità di saldatura



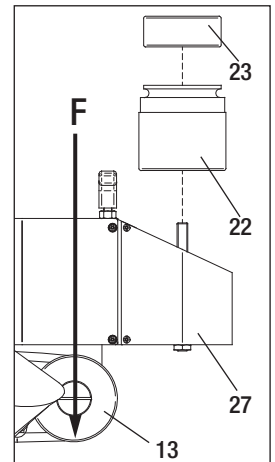
A seconda delle strisce sigillanti e degli influssi atmosferici regolare la relativa velocità di saldatura con la **manopola per velocità (5)**.



Forza di assemblaggio

- La forza di assemblaggio viene trasmessa al **rullo motore (13)**.
- Se necessario, è possibile rimuovere il **rullo 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 rullo motore di ricambio (22)	180 N	180 N
Con rullo motore di ricambio (22) e senza zavorra avvitabile (23)	205 N	210 N
Con rullo motore di ricambio (22) e con zavorra avvitabile (23)	225 N	230 N

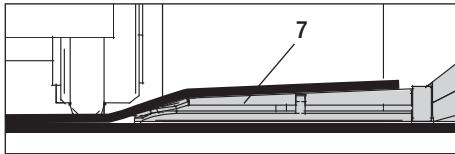


ATTENZIONE: Durante il trasporto il **rullo motore di ricambio (22)** deve sempre essere fissato nel **supporto (27)** con la **zavorra (23)** dotata di collegamenti a vite.

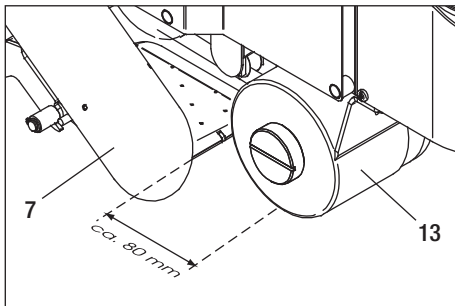
Disponibilità al funzionamento

- 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).

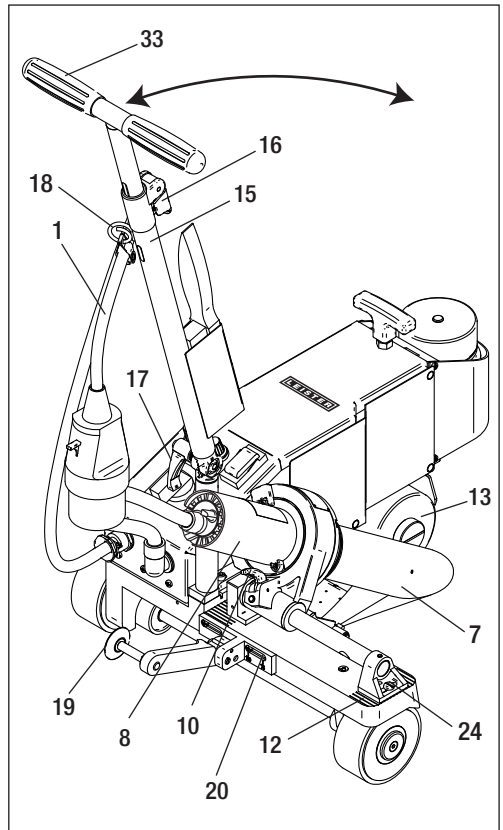
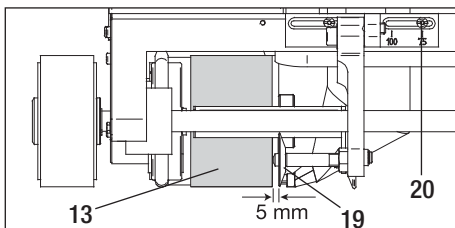
Dettaglio A



Dettaglio B



Dettaglio C



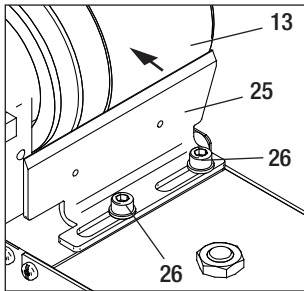
Disponibilità al funzionamento

- 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.

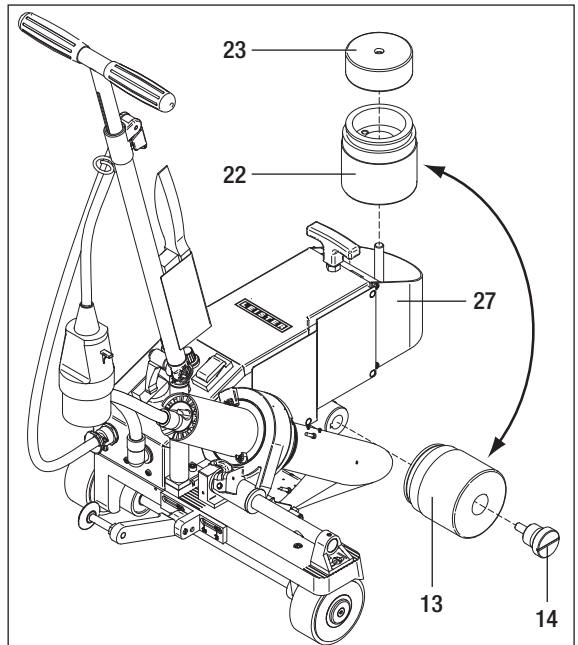
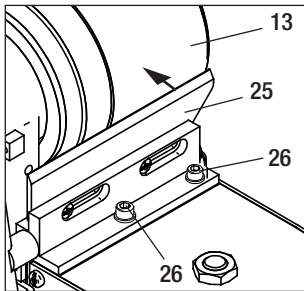


La tensione nominale indicata sull'apparecchio deve corrispondere alla tensione di rete.

Senza dispositivo d'estrazione



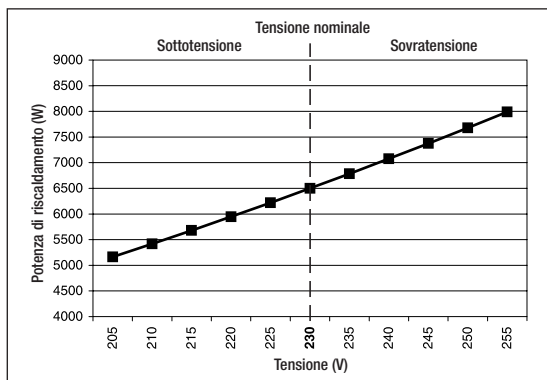
Con dispositivo d'estrazione



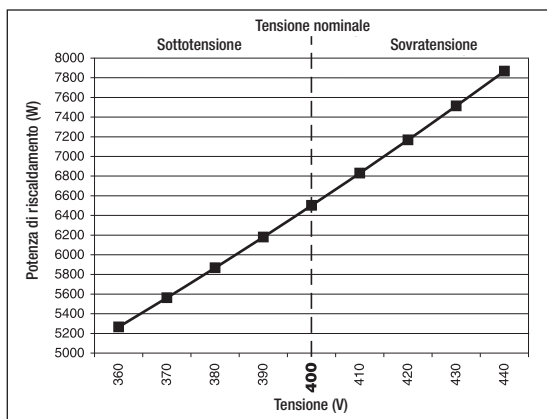
Alimentazione elettrica

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'apparecchiatura senza dispositivo d'estrazione.

- 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 **ruullo di guida (19)**.
- La distanza tra il **ruullo guida (19)** e il **ruullo motore (13)** corrisponde a 5 mm (dettaglio C).

Ciclo di saldatura senza dispositivo d'estrazione



- Impostare i parametri di saldatura, vedere pagina 43.
- 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 **ruullo 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.

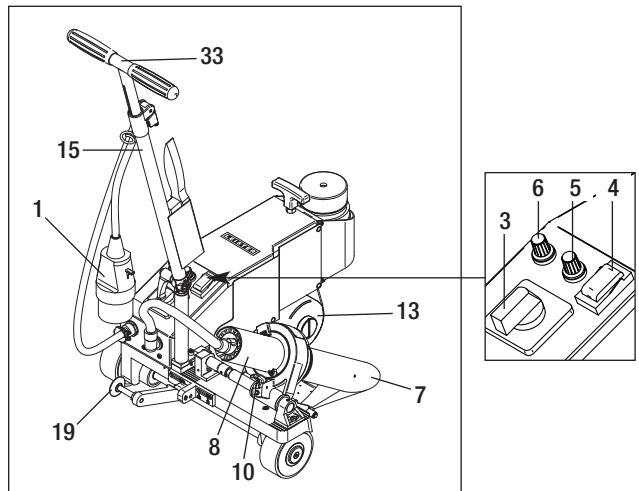
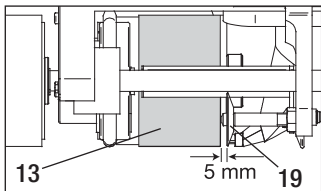
- Portare l'**interruttore principale (3)** su 0.

- 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



Posizionamento dell'apparecchiatura con dispositivo d'estrazione

- 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).
- Sollevare la saldatrice automatica utilizzando il **dispositivo d'estrazione (34)**.

Ciclo di saldatura con dispositivo d'estrazione



- Impostare i parametri di saldatura, vedere pagina 43.
- 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.



- 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.



- Tirare la **leva di arresto (10)**, abbassare la **soffiatrice d'aria calda (8)** e inserirla tra le guaine impermeabili sovrapposte fino a raggiungere la battuta d'arresto. Attendere qualche istante fino a quando il materiale non si è plastificato, quindi abbassare la saldatrice automatica utilizzando il **dispositivo d'estrazione (34)**.

- 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.

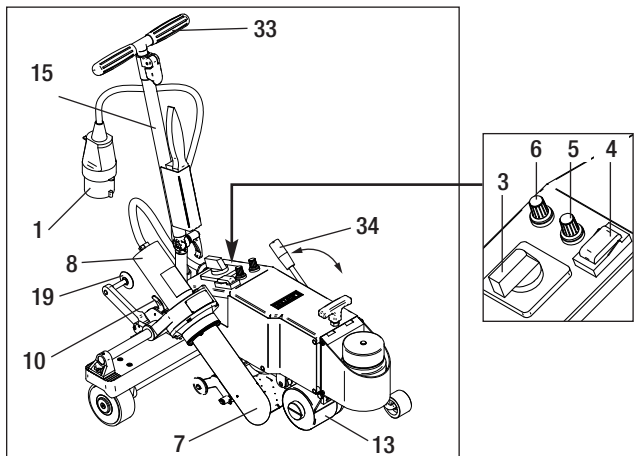
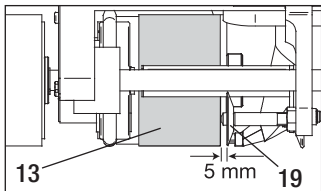
- Portare l'**interruttore principale (3)** su 0.

- 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



Riparazione

Riparazione 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

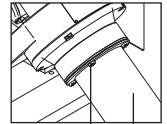


La riparazione può essere effettuata solo a **ugello di saldatura (7)** freddo.



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 44.

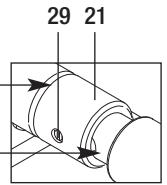


30 7

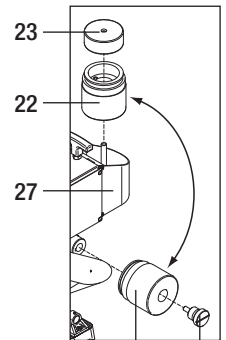
- Svitare la **vite per manicotto di regolazione (29)**.
Spostare il manicotto di regolazione (21) in modo corrispondente e fermarlo con l'apposita **vite (29)**.

Apertura per 75 mm
Ugello di saldatura (7)

Apertura per 100 mm
Ugello di saldatura (7)



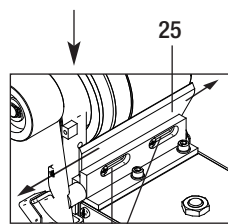
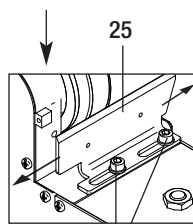
- Allentare la **vite di fissaggio (14)**, rimuovere il **rullo motore (13)**.
 - Montare il nuovo **rullo motore (13)**, stringere la **vite di fissaggio (14)**.
 - Svitare la **zavorra avvitabile (23)** e rimuovere dal **supporto (27)** il **rullo motore di ricambio (22)**. Collocare il nuovo **rullo motore di ricambio (22)** nel **supporto (27)** e fissarlo con la **zavorra avvitabile (23)**.
- Senza dispositivo d'estrazione
- 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)**.
- Con dispositivo d'estrazione
- Svitare leggermente la **vite per estrattore (35)**. Portare l'**estrattore (25)** nella nuova posizione. Serrare la **vite per l'estrattore (35)**.



13 14

Senza dispositivo
d'estrazione

Con dispositivo
d'estrazione



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

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

26

35

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 Technologies AG 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 ricambi originali 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:

A large, empty rectangular box with a thin black border, intended for the user to write the name and address of their authorized service center.

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