

**LEISTER**®

Italiano

# WELDPLAST 600/605



WELDPLAST 600



WELDPLAST 605

Leister Technologies AG  
Galileo-Strasse 10  
6056 Kaegiswil/Switzerland  
Tel. +41 41 662 74 74  
Fax +41 41 662 74 16  
[www.leister.com](http://www.leister.com)  
[sales@leister.com](mailto:sales@leister.com)

# Indice

<b>1 Istruzioni importanti per la sicurezza</b>	<b>4</b>
1.1 Utilizzo previsto	5
1.2 Utilizzo non conforme	5
<b>2 Specifiche tecniche</b>	<b>6</b>
<b>3 Trasporto</b>	<b>7</b>
<b>4 L'unità WELDPLAST 600/605</b>	<b>8</b>
4.1 Targhetta e identificazione	8
4.2 Materiali in dotazione (contenuto standard della valigetta)	8
4.3 Panoramica delle parti dell'apparecchio	9
<b>5 Impostazioni dell'unità WELDPLAST 600/605</b>	<b>11</b>
5.1 Regolazione della maniglia	11
<b>6 Messa in servizio e funzionamento/funzionamento</b>	<b>12</b>
6.1 Ambiente di lavoro e sicurezza	12
6.2 Preparazione del dispositivo	13
6.3 Avvio dell'apparecchio	13
6.4 Sequenza di saldatura	14
6.5 Conclusione della saldatura	15
6.6 Spegnimento del dispositivo/manutenzione	15
<b>7 Guida di riferimento rapida dell'unità WELDPLAST 600/605</b>	<b>16</b>
7.1 Accensione/avviamento	16
7.2 Spegnimento	16
<b>8 Pannello di controllo dell'unità WELDPLAST 600/605</b>	<b>17</b>
8.1 Pulsanti di funzione	17
8.2 Display	18
8.3 Impostazione dei parametri di saldatura	18
8.4 Simboli sulla schermata di stato (Schermata 40)	19
8.5 Simboli sulla schermata attiva (Schermata 35)	20
<b>9 Impostazioni e funzioni del software dell'unità WELDPLAST 600/605</b>	<b>21</b>
9.1 Impostazioni di base per la navigazione nel menu Panoramica	21
9.2 Modalità avanzata di navigazione del menu Panoramica	23
9.3 Impostazioni predefinite	25
9.4 Visualizzazione dei valori nominali (Valori impostati)	26
9.5 Modalità ecologica	27
9.6 Impostazioni di registrazione dei dati di LQS	28
9.7 Impostazioni WLAN	31
9.8 Impostazioni macchina	31
9.9 Modalità Info	35
9.10 Informazioni sul servizio	35
9.11 Informazioni generali	35
9.12 Messaggi di avviso ed errore	36

<b>10 Accessori</b>	<b>38</b>
<b>11 Manutenzione</b>	<b>38</b>
11.1 Lubrificazione del cuscinetto a sfere con scanalatura assiale	38
11.2 Pulizia dei filtri	38
<b>12 Assistenza e riparazione</b>	<b>39</b>
<b>13 Formazione</b>	<b>39</b>
<b>14 Dichiarazione di conformità</b>	<b>39</b>
<b>15 Smaltimento</b>	<b>39</b>

## Istruzioni per l'uso (Traduzione del manuale di istruzioni originale)

### Congratulazioni per aver acquistato l'unità WELDPLAST 600/605.

Hai scelto un estrusore per saldature ad aria calda di ottima qualità.

Questa apparecchiatura è stata sviluppata e prodotta con le più recenti tecnologie nel settore della lavorazione delle materie plastiche. Inoltre, i materiali utilizzati per la fabbricazione sono di alta qualità.



Si consiglia di conservare sempre le istruzioni per l'uso insieme all'apparecchio.

## Estrusore per saldature ad aria calda WELDPLAST 600/605



Ulteriori informazioni sull'unità WELDPLAST 600/605 sono disponibili sul sito [www.leister.com](http://www.leister.com)

### 1. Istruzioni importanti per la sicurezza

Oltre alle istruzioni per la sicurezza contenute nei singoli capitoli di questo manuale di istruzioni, devi rispettare sempre le indicazioni che seguono.



Leggere attentamente le istruzioni per l'uso prima di utilizzare l'apparecchio per la prima volta. Conservare sempre queste istruzioni per l'uso insieme al dispositivo.

Non cedere il dispositivo ad altre persone senza le istruzioni per l'uso.

#### Avviso



#### Tensione pericolosa; pericolo di morte

Esiste un pericolo di morte per le scosse elettriche dovute alla tensione elettrica. Pertanto, l'estrusore deve essere collegato esclusivamente a prese e prolunghe provviste di messa a terra di protezione. Proteggere l'estrusore da condizioni di umidità e bagnato. Prima di mettere in funzione il dispositivo, controllare che il cavo di alimentazione, la spina e il cavo di prolunga non presentino danni elettrici e meccanici. L'estrusore può essere aperto solo da personale istruito e qualificato.



#### Rischio di ustioni

Non toccare le parti metalliche esposte o il materiale fuoriuscito quando sono ancora caldi. Attendere sempre che l'apparecchio si sia raffreddato. Non orientare mai il flusso d'aria calda su persone o animali.



La **tensione** di alimentazione indicata sull'apparecchio deve corrispondere alla **tensione** nominale di rete. In caso di dubbi, consultare la società elettrica responsabile. In caso di interruzione della tensione di rete, disinserire l'interruttore principale.



#### Rischio di abbagliamento

È necessario evitare il contatto diretto degli occhi con il fascio di luce LED.



Il dispositivo deve essere utilizzato solo da **specialisti appositamente formati** oppure sotto la loro sorveglianza. Il dispositivo non deve mai essere utilizzato da bambini.

## 1.1 Utilizzo previsto

L'unità WELDPLAST 600/605 è stata progettata per eseguire saldature professionali di materiali termoplastici realizzati in PE e PP per i seguenti settori:

- Costruzione di serbatoi
- Costruzione di condutture
- Costruzione di attrezzature
- Costruzione di discariche
- Riparazioni

Utilizzare solo pezzi di ricambio e accessori originali Leister. In caso contrario, qualsiasi richiesta di intervento in garanzia sarà invalidata.

### Processi di saldatura e tipi di materiale

- L'unità WELDPLAST 600/605 può essere utilizzata per saldare solamente materiali termoplastici a base di polietilene e polipropilene.  
(PE-LD, PE-LLD, PE-HD, PP)








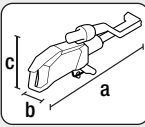




Quando si salda con materiali non corretti o a temperature troppo elevate, possono essere emessi gas o vapori tossici pericolosi.

## 1.2 Utilizzo non conforme

Qualsiasi utilizzo diverso da quello specificato in 1.1 o oltre l'uso previsto è considerato inappropriato.

## 2. Specifiche tecniche


			WELDPLAST 600 230 V	WELDPLAST 605 230 V
	Tensione	V~	230	230
	Potenza	W	3.680	3.680
	Frequenza	Hz	50/60	
	Temperatura	°C plastica °F aria	Max. 260 Max. 300	
	Volume dell'aria	%	45 - 100	
	Avanzamento	%	60 - 100	
	Livello di rumore	L <sub>PA</sub> (dB)	<70 (K = 3 dB)	
	Livello di vibrazione	a <sub>h</sub> (m/s <sup>2</sup> )	< 2,5 (K = 1,5 m/s <sup>2</sup> )	
	Peso (senza cavo di alimentazione)	kg lbs	12,2 26,9	12,6 27,8
	Peso (pattino di saldatura non incluso)	a) mm	809	
		inch	31,9	
		b) mm	140	
		inch	5,5	
		c) mm	273	
		inch	10,7	
				

Informazioni soggette a modifiche senza preavviso.

### 3. Trasporto



Rispettare le normative nazionali relative al trasporto o al sollevamento di carichi.  
Il peso dell'unità WELDPLAST 600/605, inclusa la scatola di trasporto, è di 18 kg (14 kg senza scatola).

Utilizzare solo la scatola di trasporto dell'estrusore per saldature ad aria calda fornita in dotazione (cfr.  Dotazione della fornitura [4.2]).



Prima del trasporto, lasciare raffreddare sufficientemente il **soffiante ad aria calda (15)** e il **riscaldamento del rivestimento (10)**



Non conservare materiali infiammabili (ad esempio plastica, legno o carta) nella scatola di trasporto.



Durante la movimentazione con la gru, non impiegare la **maniglia (5)** del dispositivo né le maniglie poste sulla scatola di trasporto.

## 4. L'unità WELDPLAST 600/605

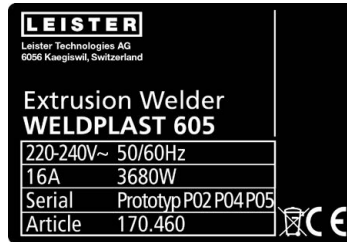
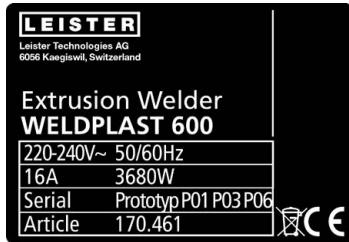
### 4.1 Targhetta e identificazione

Il modello e il numero di serie sono riportati sulla **targhetta dell'apparecchio (20)**. Copiare queste informazioni nelle istruzioni per l'uso; in caso di domande ai nostri rappresentanti o al centro assistenza Leister autorizzato, fare sempre riferimento a queste informazioni.

Modello: .....

N. di serie: .....

Esempio:

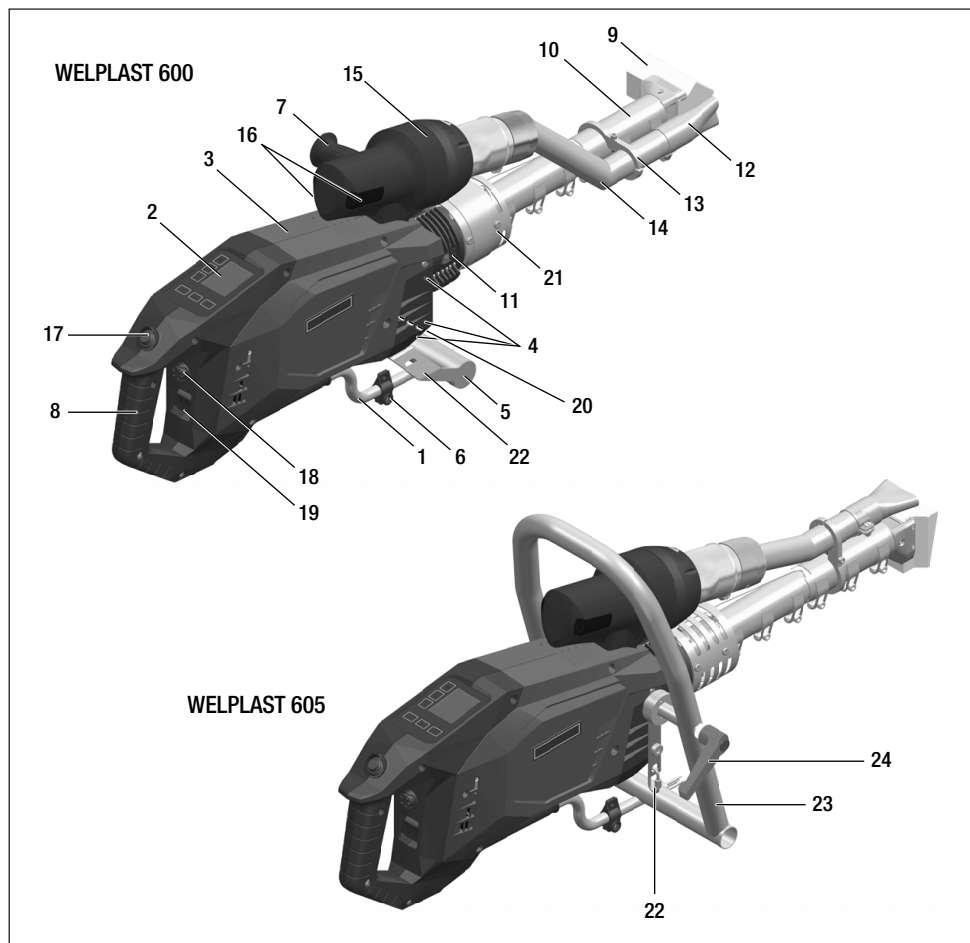


### 4.2 Materiali in dotazione (contenuto standard della valigetta)

- 1 x WELDPLAST 600/605
- 1 x pattino di saldatura
- 1 x maniglia aggiuntiva (solo WELDPLAST 600)
- 1 x supporto (solo WELDPLAST 600)
- 1 x maniglia specializzata (solo WELDPLAST 605)

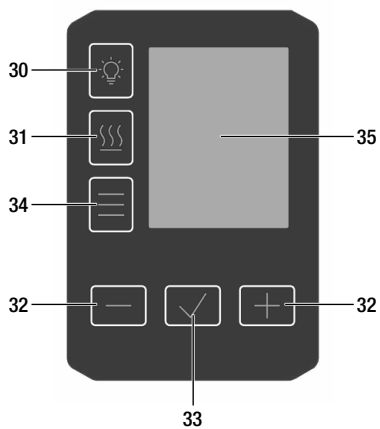


### 4.3 Panoramica delle parti dell'apparecchio



- |   |  |
|---|--|
| 1. Cavo di collegamento alla rete                 | 13. Morsetto per tubo                                    |
| 2. Pannello di controllo                          | 14. Condotto aria calda                                  |
| 3. Alloggiamento                                  | 15. Soffiante aria calda                                 |
| 4. Filettatura di fissaggio (8 x M8)              | 16. Filtro   |
| 5. Supporto                                       | 17. Interruttore di accensione/spengimento guida         |
| 6. Supporto per il cavo di collegamento alla rete | 18. Potenziometro  |
| 7. Maniglia regolabile                            | 19. Interruttore principale                              |
| 8. Maniglia del dispositivo                       | 20. Targhetta di indentificazione                        |
| 9. Pattino di saldatura                           | 21. Tubo protettivo                                      |
| 10. Riscaldamento del rivestimento                | 22. Punto di fissaggio moschettone cavo di alimentazione |
| 11. Ingresso filo di saldatura (bilaterale)       | 23. Maniglia della guida                                 |
| 12. Ugello di preriscaldamento                    | 24. Vite di bloccaggio Maniglia della guida              |

Figura 1/Pannello di controllo (2)



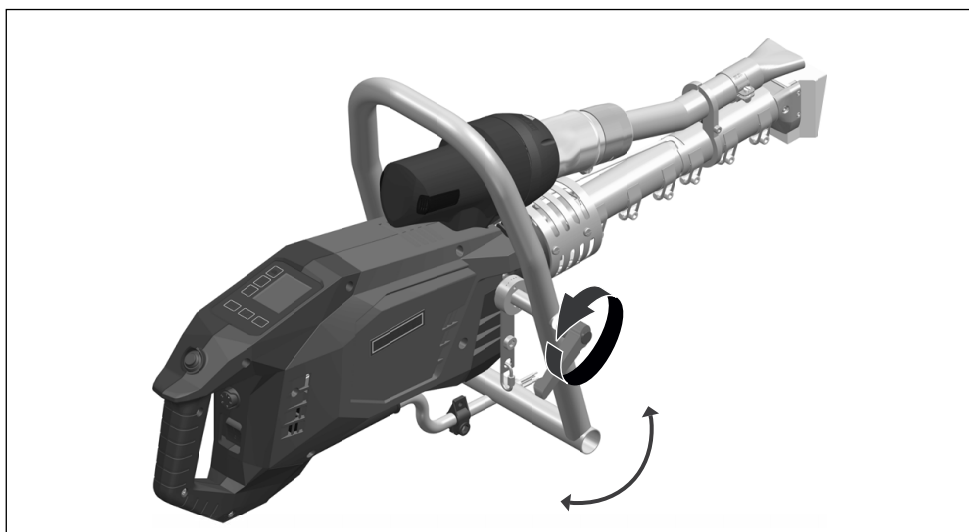
- 30. Pulsante *Spia di funzionamento On/50%/Off*
- 31. Pulsante *Accensione/spengimento riscaldamento*
- 32. Pulsante *Riduci/Aumenta*
- 33. Pulsante *Conferma*
- 34. Pulsante *Menu*
- 35. Display

## 5. Impostazioni dell'unità WELDPLAST 600/605

### 5.1 Regolazione della maniglia (7)



Allentare la **maniglia regolabile (7)** ruotandola in senso antiorario. Impostare la posizione della **maniglia regolabile (7)** sul tubo protettivo e serrarla nuovamente ruotandola in senso orario.



Allentare la vite di bloccaggio (24), regolare la maniglia della guida (23), serrare la vite di bloccaggio (24).

## 6. Messa in servizio e funzionamento dell'unità WELDPLAST 600/605

### 6.1 Ambiente di lavoro e sicurezza

#### Avviso



#### Tensione pericolosa; pericolo di morte

Esiste un pericolo di morte per le scosse elettriche dovute alla tensione elettrica. Pertanto, l'estrusore deve essere collegato esclusivamente a prese e prolunghe provviste di messa a terra di protezione. Proteggere l'estrusore da condizioni di umidità e bagnato. Prima di mettere in funzione il dispositivo, controllare che il cavo di alimentazione, la spina e il cavo di prolunga non presentino danni elettrici e meccanici.



#### Rischio di ustioni

Non toccare le parti metalliche esposte o il materiale fuoriuscito quando sono ancora caldi. Attendere sempre che l'apparecchio si sia raffreddato. Non orientare mai il flusso d'aria calda su persone o animali.



#### Pericolo di incendio ed esplosione

Dovuto all'uso improprio dell'estrusore (ad esempio lasciando che il materiale si surriscaldi), specialmente in prossimità di materiali infiammabili e gas esplosivi.

Non utilizzare mai l'estrusore per saldature ad aria calda in ambienti a rischio esplosione o facilmente infiammabili. Mantenere sempre una distanza sufficiente da materiali infiammabili o gas esplosivi.

Posizionare l'estrusore portatile esclusivamente su superfici ignifughe. Le parti metalliche calde e il getto d'aria calda devono essere mantenuti a una distanza sufficiente dal supporto e dalle pareti.

L'apparecchio deve essere monitorato costantemente durante l'uso. Il calore restituito potrebbe entrare in contatto con materiali infiammabili che non sono visibili.

#### Attenzione



Assicurarsi di essere in una posizione stabile durante il lavoro. Durante il lavoro, i cavi di collegamento e il filo di saldatura devono potersi muoversi liberamente e non devono ostacolare l'utente o terze parti. (Pericolo di inciampo).

È necessario rispettare i requisiti di legge nazionali in tema di sicurezza sul posto di lavoro (sicurezza del personale e dei dispositivi).




**Se il dispositivo viene utilizzato in cantiere, è indispensabile installare un interruttore differenziale automatico per proteggere il personale.**



Il dispositivo deve essere utilizzato solo da **specialisti appositamente formati** oppure sotto la loro sorveglianza. Il dispositivo non deve mai essere utilizzato da bambini.

## Cavo di alimentazione e prolunga

- La tensione nominale indicata sull'apparecchio (cfr.  specifiche tecniche [2]) deve corrispondere alla tensione di alimentazione.
- I cavi di prolunga devono essere omologati per il luogo d'impiego (ad esempio per esterni) e dotati delle marcature adeguate. Prendere in considerazione la sezione minima richiesta per l'utilizzo dei cavi di prolunga. Si consiglia di utilizzare cavi da almeno 2,5 mm<sup>2</sup>.

## Alimentazione elettrica con generatori portatili

- Durante l'utilizzo di generatori portatili, questi devono essere messi a terra e dotati di interruttori differenziali. Per evitare possibili danni ai componenti elettronici, Leister consiglia di utilizzare generatori con una distorsione armonica totale massima (THD) del 5% o inferiore.
- Al design della potenza nominale dei generatori si applica la formula "2 × potenza nominale dell'estrusore ad aria calda".
- Il dispositivo può essere acceso e spento solo quando il generatore è in funzione; in caso contrario i componenti elettronici possono subire dei danni.
- Prima di avviare o spegnere il generatore, scollegare il dispositivo dalla rete elettrica.

## 6.2 Preparazione del dispositivo

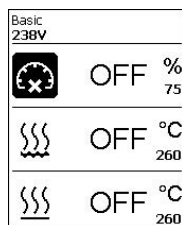
- Posizionare l'estrusore per saldature ad aria calda su una superficie idonea in modo che il dispositivo sia stabile e sicuro. Verificare che il calore dell'estrusore non sia indirizzato verso materiali infiammabili.
- Controllare che il materiale da saldare sia pulito.
- Controllare quindi che il **pattino di saldatura (9)** sia pulito.
- Controllare che l'**ugello di preriscaldamento (12)** sia nella posizione corretta e serrato.
- Controllare il **cavo di alimentazione (1)** e la spina per escludere la presenza di danni elettrici e/o meccanici.

## 6.3 Avvio dell'apparecchio



- Dopo aver preparato l'area di lavoro e la saldatrice ad aria calda in base alla descrizione, collegare il dispositivo alla rete elettrica.
- Utilizzare l'**interruttore principale (18)** per accendere l'estrusore per saldature ad aria calda.

Dopo l'avvio, sul display viene visualizzata brevemente la schermata iniziale con il numero della versione attuale del software e la denominazione del dispositivo.

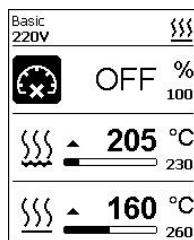


Se il dispositivo è stato lasciato raffreddare, subito dopo comparirà una schermata fissa con i valori nominali dell'ultimo profilo utilizzato (la prima volta che l'apparecchio viene messo in funzione viene visualizzato il profilo Basic).

### In questa fase, il riscaldamento non è ancora inserito.

- A questo punto selezionare la formula di saldatura appropriata (cfr. 9.3), oppure impostare i parametri di saldatura singolarmente.
- Quindi controllare il riscaldamento con il **pulsante Riscaldamento on/off (31)**.

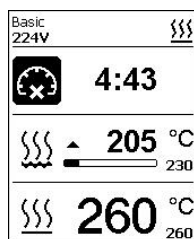
## 6.4 Sequenza di saldatura



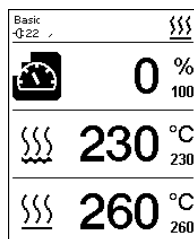
### Preparazione alla saldatura

Una volta acceso il riscaldamento (pulsante 31 *Riscaldamento on/off*), il **display dinamico mostrerà la temperatura attuale dell'aria e la temperatura della plastica con una barra di avanzamento** (valore nominale e valore effettivo).

La guida della plastica è ancora bloccata.



Se la temperatura EFFETTIVA della plastica è 30 °C al di sotto della temperatura DESIDERATA, viene avviato il timer di 5 minuti. Al termine dei 5 minuti viene abilitata la guida della plastica.



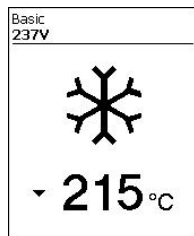
Le temperature di plastica e aria sono state raggiunte. La guida della plastica è abilitata.

- Eseguire le saldature di prova secondo le istruzioni fornite dal produttore del materiale e/o le normative o i regolamenti nazionali e verificare i risultati. Regolare il profilo di saldatura secondo necessità.
- Premendo l'interruttore di **accensione/spegnimento della guida (16)**, la guida della plastica inizia a estrarre il filo di saldatura inserito.
- Prima di avviare il processo di saldatura effettivo, estrarre del materiale senza saldare.
- **Guidare l'estrusore durante il processo di saldatura mantenendolo stabile. L'ugello di preriscaldamento deve riscaldare le superfici da saldare.**
- Non inserire mai il filo di saldatura nei due **punti di inserimento (11)** contemporaneamente. Utilizzare sempre l'estrusore con il filo di saldatura.

## 6.5 Conclusione della saldatura

- Per arrestare l'uscita della plastica, premere l'**interruttore di accensione/spegnimento della guida (16)**. Allontanare lentamente il pattino di saldatura del cordone di saldatura.
- Estrarre il materiale rimasto nel foro del pattino di saldatura.

## 6.6 Spegnimento del dispositivo/manutenzione



- Tagliare il filo di saldatura.
- Estrarre l'eventuale materiale rimasto nel foro del pattino di saldatura.

Spegnere i riscaldatori di aria/plastica con il pulsante (31). Si attiva la modalità di raffreddamento.

- Notare che il **riscaldatore del rivestimento (10)** rimane caldo per un certo periodo di tempo dopo il completamento della modalità di raffreddamento.
- Il soffiante si disinserisce automaticamente dopo circa 6 minuti.
- Spegnere il dispositivo con l'**interruttore principale (18)**, quindi scollegare il **cavo di alimentazione (1)** dalla rete elettrica.
- Attendere che il dispositivo si sia raffreddato completamente.
- Controllare il **cavo di alimentazione (1)** e la spina per escludere la presenza di danni elettrici e/o meccanici.


## 7. Guida di riferimento rapida dell'unità WELDPLAST 600/605

### 7.1 Accensione/avviamento

1. Assicurarsi che l'**interruttore principale (18)** sia spento e collegare la spina dal cavo di alimentazione
2. Accendere l'**interruttore principale (18)**.
3. Attivare il riscaldamento con il *pulsante "Riscaldamento on/off" (31)*; attendere 10 minuti fino quando non si raggiunge la temperatura desiderata e non avviene il rilascio della guida.
4. Guidare il filo di saldatura nel **punto di ingresso del filo di saldatura (11)** e attivare la **guida di plastica (16)** con il relativo interruttore di accensione/spegnimento


### 7.2 Spegnimento

1. Tagliare il filo di saldatura.
2. Una volta spenta la guida di plastica, pulire l'apertura del pattino di saldatura.
3. Spegner il riscaldamento con il *pulsante "Riscaldamento On/Off" (31)* e attendere che il processo di raffreddamento termini (circa 5 minuti).
4. **Disinserire l'interruttore principale (18).** **Attenzione:** Il riscaldamento del rivestimento mantiene il calore per un po' di tempo.
5. Estrarre la spina di alimentazione


**LEISTER**


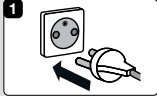
**WELDPLAST 600/605**  
Quick Guide

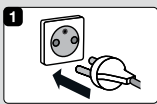
User Manual:  
leister.com/DLP-Weldplast-605





Download  
myLeister App




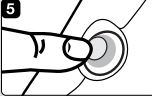
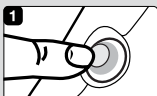
  
**1**  


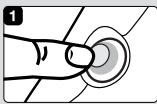
**2**  



**3**  



**4**  
10 min  



**5**  


  
**1**  


**2**  


**3**  
6 min  


**4**  


**5**  


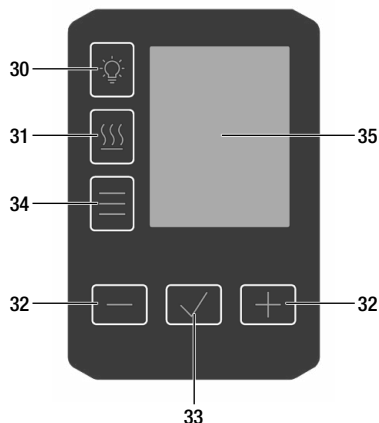
QG WELDPLAST 600/605 / Art. 170.895 / 06.2021



## 8. Pannello di controllo dell'unità WELDPLAST 600/605

Il **pannello di controllo (2)** comprende i **pulsanti di funzione** con cui si controllano le varie funzioni del menu e il **display** su cui sono visualizzate le impostazioni, le opzioni di menu o i valori selezionati per il tempo di funzionamento.

### 8.1 Pulsanti di funzione



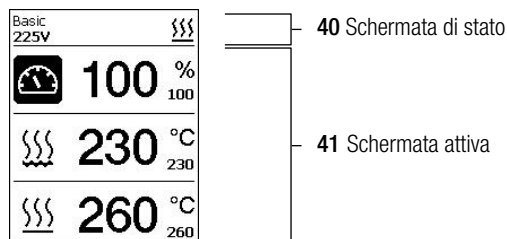
- 30. Pulsante *Spia di funzionamento On/50%/Off*
- 31. Pulsante *Accensione/spengimento riscaldamento*
- 32. Pulsante *Riduci/Aumenta*
- 33. Pulsante *Conferma*
- 34. Pulsante *Menu*
- 35. Display

### Assegnazione multipla dei pulsanti di funzione Pannello di controllo (2)/Display dei simboli

Simbolo	Nome	Nella schermata attiva	Nel menu, dopo aver premuto il pulsante (33)
	<b>Pulsante <i>Spia di funzionamento On/50%/Off (30)</i></b>		
	<b>Pulsante <i>Riscaldamento On/Off (31)</i></b>		
 	<b>Pulsanti <i>Riduzione/Incremento (32)</i></b>		
	<b>Premere brevemente</b>	Impostazione del setpoint richiesto in incrementi di 5 °C o 5%	Modifica della posizione/modifica del menu, impostazione dei parametri
	<b>Premere e tenere premuto</b>	Impostazione rapida dei valori di setpoint desiderati	Modifica della posizione/modifica del menu, impostazione dei parametri
	<b>Pulsante <i>Conferma (33)</i></b>	Il valore impostato viene applicato e visualizzato nella selezione Menu.	Esecuzione della funzione o del menu desiderato.
	<b>Menu <i>dei pulsanti (34)</i></b>	Passaggio all'area del menu	Torna alla schermata attiva

## 8.2 Display

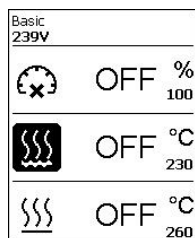
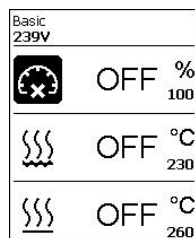
Il display è suddiviso in due aree di visualizzazione:



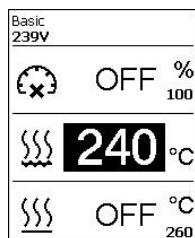
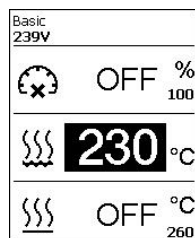
## 8.3 Impostazione dei parametri di saldatura

Per regolare un parametro di saldatura prima della saldatura, procedere come segue:

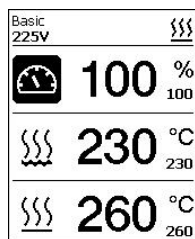
Esempio di impostazione della temperatura di saldatura



- Premere il *pulsante Meno (32)* per selezionare la temperatura della plastica,
- quindi premere il *Pulsante Conferma (33)*.

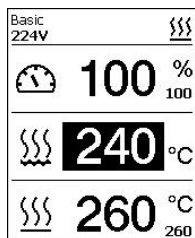
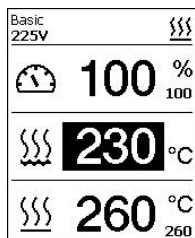
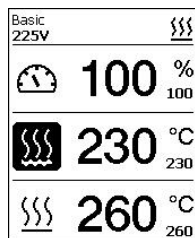


- Impostare il valore di temperatura desiderato con i *pulsanti Meno/Più (32)*
- Il cursore torna automaticamente al simbolo della temperatura con i *pulsanti Meno/Più (32)*
- Selezionare il parametro di saldatura successivo



- Durante il processo di saldatura, l'estrusione della plastica può essere regolata in qualsiasi momento usando il **potenziometro (18)**
- tra il 60 e il 100%. Per regolare altri parametri durante il processo di saldatura, premere i *pulsanti Meno/Più (32)* per *selezionare i parametri da regolare*

- Premere il *pulsante Conferma (33)*
- , quindi impostare il valore desiderato con i *pulsanti Meno/Più (32)*
- senza ulteriori input, il cursore torna automaticamente al simbolo della temperatura



#### 8.4 Simboli sulla schermata di stato (Schermata 40)

La schermata di stato è suddivisa in un'area a sinistra (1) e una a destra (2).

Schermata di stato 1/ Sinistra	
Nome del profilo	Visualizza il nome del profilo di saldatura attualmente valido selezionato (ad esempio Basic). Se il nome del profilo contiene più di 6 caratteri, prima vengono visualizzati i primi 6, quindi i restanti 6. Il sistema visualizza poi i primi 6 caratteri.
Tensione	Visualizzazione della tensione di alimentazione
Schermata di stato 2/ Destra	



Avvertenza presente



Registrazione dei dati



Sovratensione



Modalità ecologica



Ricezione dati GPS



Sottotensione



WLAN








Arresto del dispositivo in caso di allarme attivo



Riscaldamento

## 8.5 Simboli sulla schermata attiva (Schermata 35)

Basic 225V	
 100 % 100	
 230 °C 230	
 260 °C 260	


Durante il funzionamento, i setpoint dei parametri di saldatura (espulsione in %, temperatura in °C o °F, volume dell'aria in % e, se necessario, note informative) (cfr.  Modalità di applicazione: Visualizzazione dei valori attuali).

- Modificare i parametri di saldatura premendo i *pulsanti Meno/Più (32)*
- Dopo aver premuto il *pulsante Conferma (33)*, il parametro selezionato può essere regolato singolarmente premendo i *pulsanti Meno/Più (32)*

	Simbolo dell'eiezione della plastica [%]
	Simbolo della temperatura della plastica [°C o °F]
	Simbolo della temperatura dell'aria [°C o °F]
	Simbolo del volume dell'aria [%]
	<p><b>Temperatura di saldatura troppo bassa, processo di riscaldamento.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>La freccia verso l'alto e la barra di avanzamento indicano se non è ancora stata raggiunta una</b> temperatura più elevata</li> <li>• Il valore lampeggiante sulla barra di avanzamento indica il valore effettivo attuale (205)</li> <li>• Il valore a destra della barra (230) indica il setpoint del profilo di saldatura selezionato o l'impostazione individuale</li> </ul>
	<p><b>Temperatura troppo elevata, processo di raffreddamento.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>La freccia giù e la barra di avanzamento indicano che se la</b> temperatura inferiore desiderata non è stata ancora raggiunta, il</li> <li>• valore lampeggiante sopra la barra indica il valore effettivo attualmente raggiunto (240)</li> <li>• Il valore a destra della barra (215) indica il valore target del profilo di saldatura selezionato o l'impostazione individuale</li> </ul>
	Simbolo modalità cool down mode
	<p>Simbolo di un <b>messaggio di errore hardware</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Il dispositivo non è più pronto per l'uso</li> <li>• Contattare il Centro di assistenza Leister autorizzato (notare il rispettivo codice di errore nella sezione  Messaggi di avviso ed errore)</li> </ul>
	<p>Simbolo del <b>messaggio di errore hardware</b> (elemento riscaldante difettoso).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Il dispositivo non è più pronto per l'uso</li> <li>• Contattare il Centro di assistenza Leister</li> </ul>
	<p>Simbolo del <b>messaggio di avviso di sovratemperatura.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Attendere che l'apparecchio si raffreddi.</li> </ul>

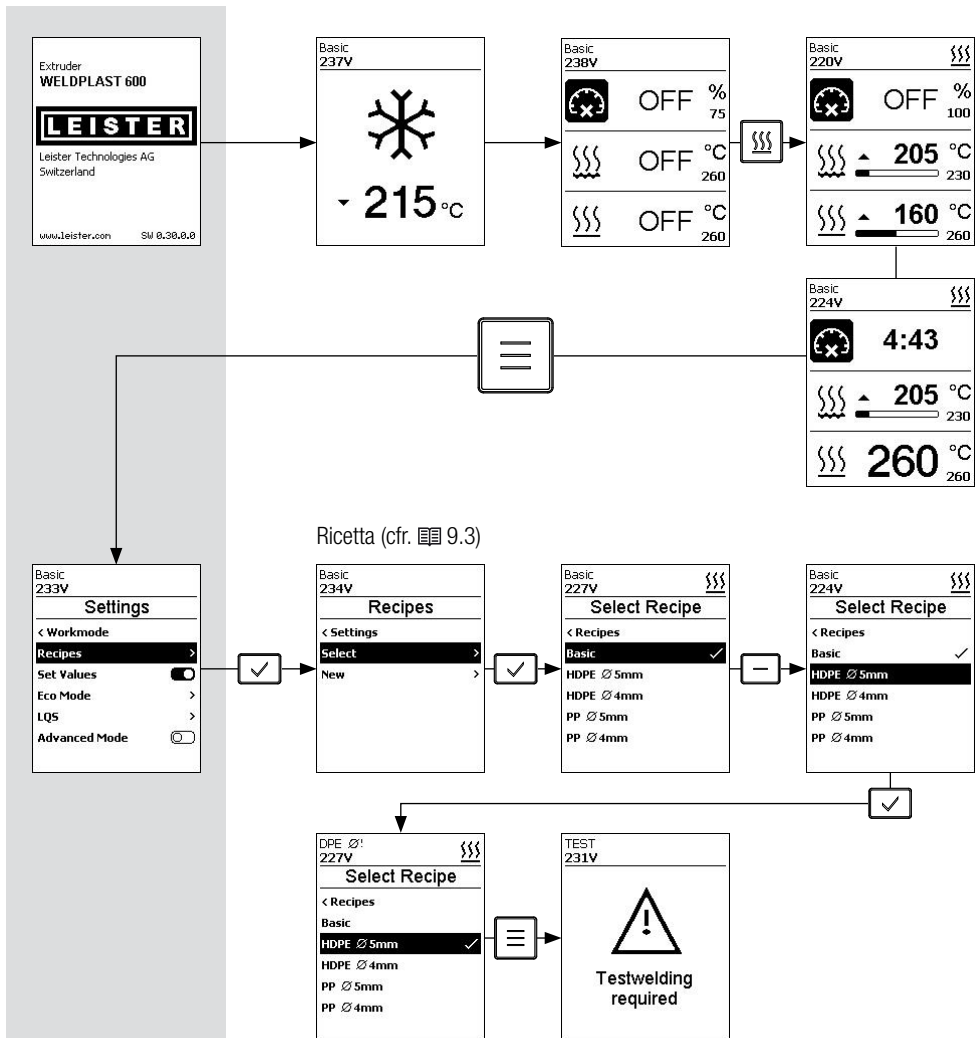
# 9. Impostazioni e funzioni del software dell'unità WELDPLAST 600/605

## 9.1 Impostazioni di base per la navigazione nel menu Panoramica

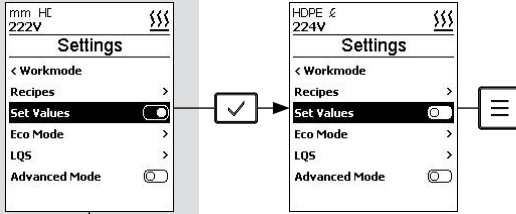
Premendo il  pulsante *Menu* (34) è possibile accedere alle voci del menu Impostazioni di base.



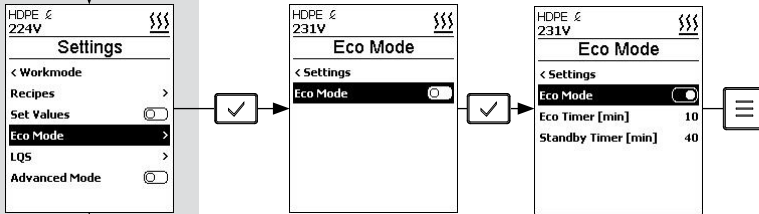
Dall'impostazione predefinita, utilizzare i menu Impostazioni per accedere alle formule, visualizzare i setpoint e accedere alla modalità ecologica, a LQS e alla modalità avanzata.



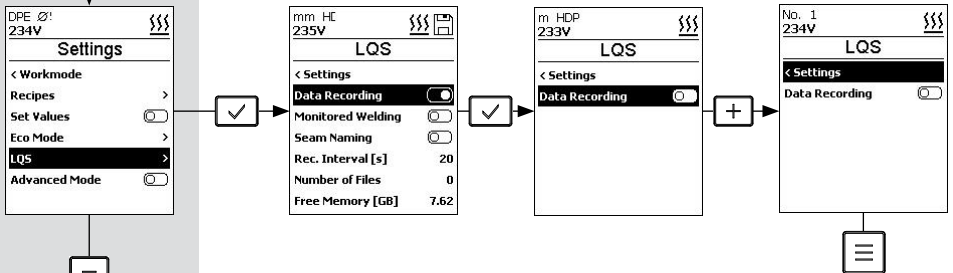
Disattivazione della visualizzazione dei valori target e reale (cfr. 9.4)



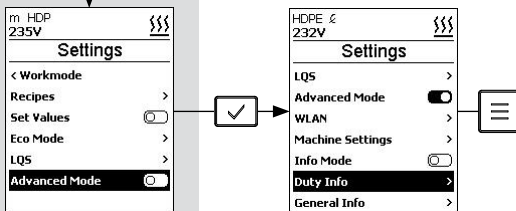
Attivazione della modalità ecologica (cfr. 9.5)




Disattivazione della registrazione dati (cfr. 9.6)



Attivazione della modalità avanzata



**Nota:** Premere il pulsante  *Menu (34)* per tornare alla schermata attiva di ciascuna voce del menu.

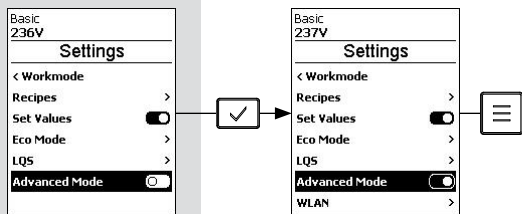
## 9.2 Modalità avanzata di navigazione del menu Panoramica



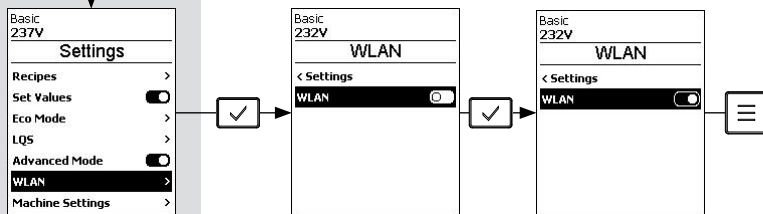
Se si attiva la modalità avanzata, saranno disponibili ulteriori informazioni e opzioni di impostazione.

WLAN, impostazioni macchina, modalità info, contatore, informazioni generali, avvertenze

### Attivazione della modalità avanzata

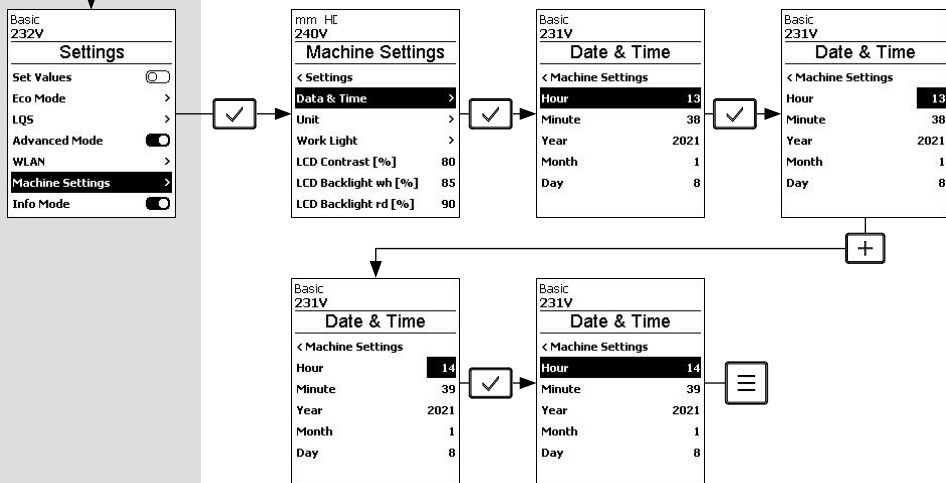


### Attivazione della WLAN (cfr. 9.7)

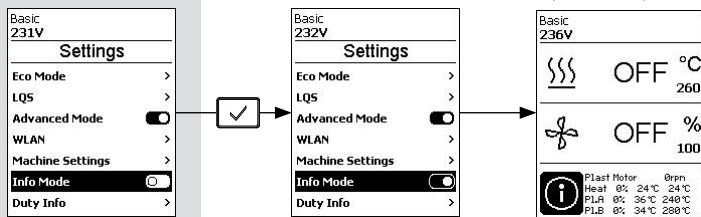


### Impostazioni macchina (cfr. 9.8)

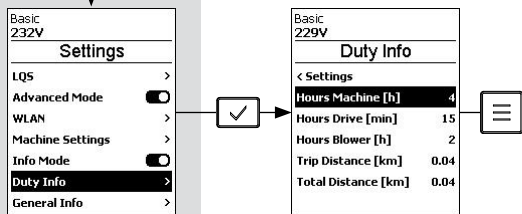
Esempio: Impostazione dell'ora



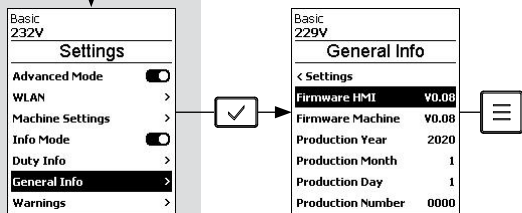
### Attivazione della modalità Info (cfr. 9.9)



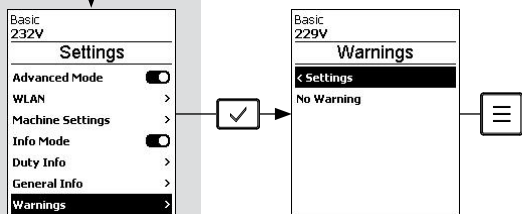
### Contatore (cfr. 9.10)




### Informazioni generali (cfr. 9.11)



### Avvertenze (cfr. 9.12)



**Nota:** Premere il pulsante  *Menu (34)* per tornare alla schermata attiva di ciascuna voce del menu.



### 9.3 Impostazioni predefinite



Ricette Le ricette salvate possono essere trovate sotto Selezione. Per selezionare un'impostazione predefinita, premere il *pulsante Conferma* (33). Se non sono disponibili ricette, è possibile crearne una alla voce Nuova.

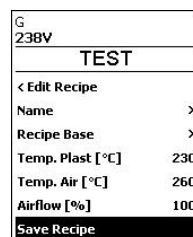
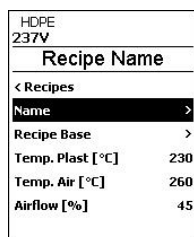


Utilizzare i *pulsanti Meno/Più* (32) per selezionare la ricetta desiderata, premere il *pulsante Conferma* (33) per accettare la ricetta, ed uscire dal menu premendo il *pulsante Menu* (34). Viene visualizzata la Nota per la saldatura di prova



È possibile creare un'impostazione predefinita nella voce di menu Nuovo.

Per modificare un nome, premere il *pulsante Conferma* (33) con i *pulsanti Meno/Più* (32). Selezionare caratteri o cifre e utilizzare il *pulsante Conferma* (33) per accettare. Modifica della linea con il *pulsante Spia di funzionamento* (30) o il *pulsante Riscaldatore* (31) per uscire dall'editor caratteri e salvare il segno di spunta del nome e accettare con il *pulsante Conferma* (33).



I parametri delle impostazioni predefinite possono essere modificati in qualsiasi momento.

A tal fine, nel menu Ricette selezionare il sottomenu Modifica premendo il pulsante Meno (32).

Dopo aver premuto il pulsante Conferma (33), vengono visualizzate tutte le ricette modificabili.

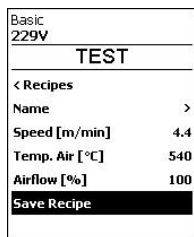
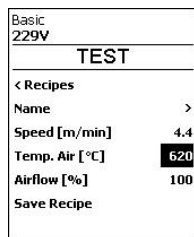
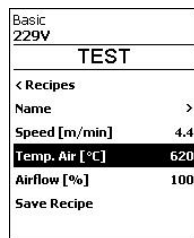
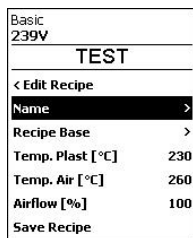
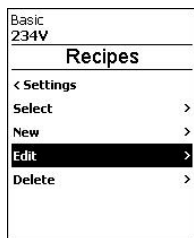
Utilizzare il pulsante Meno (32) per selezionare la ricetta da modificare e premere il pulsante Conferma (33).

Utilizzare il pulsante Meno (32) per selezionare il parametro da modificare e premere il pulsante Conferma (33).

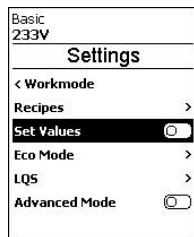
Fatto ciò, impostare il valore desiderato con i pulsanti Meno/Più (32).

Per accettare il valore impostato, premere il pulsante Conferma (33).

Per salvare l'impostazione, utilizzare il pulsante Meno (32) e selezionare la voce di menu Salva ricetta, quindi premere il pulsante Conferma (33).



## 9.4 Visualizzazione dei valori nominali (Valori impostati)



Attivato per impostazione predefinita

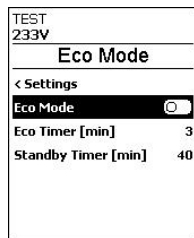
Se non si desidera che i valori nominale e reale compaiano nella schermata attiva, è possibile disattivare Valori impostati premendo il pulsante Conferma (33).



Se la funzione Valori impostati è attivata (impostazione di fabbrica), la temperatura effettiva (alta) e la temperatura target (bassa) vengono visualizzate nella schermata attiva.

Questo vale anche per l'estrusione di plastica (%) e il volume d'aria (%).

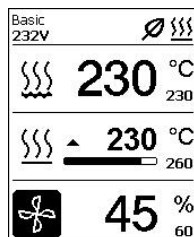
## 9.5 Modalità ecologica



Disattivata per impostazione predefinita

- Attivare la modalità ecologica premendo il *pulsante Conferma (33)* L'intervallo di tempo per i timer Eco e Standby può essere configurato individualmente selezionando il valore da modificare con i *pulsanti Meno/Più (32)*
- Dopo aver premuto il *pulsante Conferma (33)*, il valore desiderato può essere impostato individualmente con i *pulsanti Meno/Più (32)*
- Premendo il *pulsante Conferma (33)*, il valore impostato viene accettato

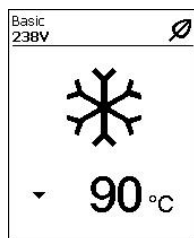
Se la modalità ecologica è attivata, il riscaldamento della plastica viene attivato per primo durante il processo di riscaldamento. Il riscaldatore ad aria è ancora disattivato. Quando il riscaldatore della plastica raggiunge la temperatura EFFETTIVA di 20 °C prima della temperatura TARGET impostata, viene avviato il conto alla rovescia di 5 minuti dell'estrusore. Nello stesso momento viene attivato il riscaldatore ad aria. Entrambi i riscaldatori saranno pronti, sia per la plastica, che per l'aria, alla fine del conto alla rovescia. Il volume dell'aria viene attivato come impostato.



Timer ECO

Se l'estrusore rimane, per il periodo di tempo specificato nel timer ECO e se è stata attivata la modalità ecologica, allora il passaggio alla modalità ecologica avviene automaticamente. Il volume dell'aria viene automaticamente ridotto al minimo e la temperatura dell'aria target viene ridotta di 30 °C. Sulla schermata attiva viene visualizzata la modalità ecologica con il simbolo corrispondente.

Lo stato di funzionamento può essere riattivato in qualsiasi momento con il pulsante della guida (17)    o con uno dei tre pulsanti.

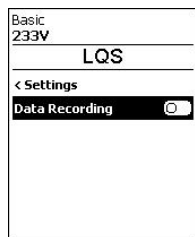


Timer di standby

Una volta trascorso il tempo di standby senza alcuna attività, si avvia il processo di raffreddamento. Per interrompere il processo di raffreddamento, premere il *pulsante Riscaldamento On/Off (31)*.

## 9.6 Impostazioni di registrazione dei dati di LQS

- Nel menu, *premere il pulsante Meno (32)* per selezionare la voce di menu LQS,
- quindi premere il *pulsante Conferma (33)*
- per attivare la registrazione dei dati, infine premere il *pulsante Conferma (33)*.



### Saldatura monitorata



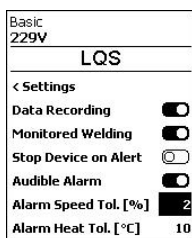
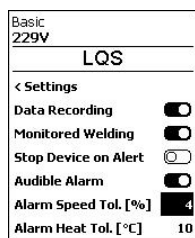
- Se la funzione Saldatura monitorata è stata attivata, vengono registrati i valori superati dei parametri di saldatura registrati.
- Nel menu premere il *pulsante Meno (32)* per selezionare la voce di menu Saldatura monitorata,
- quindi premere il *pulsante Conferma (33)*.

### Allarme acustico



- Se la funzione Allarme acustico è stata attivata, se viene superato il valore limite l'apparecchio emette un allarme acustico.
- Per attivare l'allarme acustico, selezionare la voce di menu Allarme acustico nel menu premendo il *pulsante Meno (32)*, quindi premere il *pulsante Conferma (33)*.

- Selezionare il valore limite da impostare premendo il *pulsante Meno (32)*, quindi premere il *pulsante Conferma (33)*.
- Impostare il valore limite con i pulsanti *Meno/Più (32)*.



## Denominazione del cordone di saldatura

Basic 236V	
LQS	
Audible Alarm	<input type="checkbox"/>
Alarm Speed Tol. [%]	2
Alarm Plast Tol. [°C]	10
Alarm Heat Tol. [°C]	10
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	<input type="checkbox"/>
Rec. Interval [s]	20

Basic 236V	
LQS	
Audible Alarm	<input type="checkbox"/>
Alarm Speed Tol. [%]	2
Alarm Plast Tol. [°C]	10
Alarm Heat Tol. [°C]	10
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	<input checked="" type="checkbox"/>
Seam Name	>

- Premere il *pulsante Meno (32)* per selezionare Denominazione del cordone di saldatura, quindi premere il *pulsante Conferma (33)*.

## Nome del cordone di saldatura

Basic 236V	
LQS	
Alarm Speed Tol. [%]	2
Alarm Plast Tol. [°C]	10
Alarm Heat Tol. [°C]	10
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	<input checked="" type="checkbox"/>
Seam Name	>
Rec. Interval [s]	20

Basic 236V	
Seam Name	
< LQS	
Seam Name	>

- Premere il *pulsante Meno (32)* per selezionare Denominazione del cordone di saldatura, quindi premere il *pulsante Conferma (33)*.

Basic 230V																																																			
SEAM-1																																																			
<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td><td>5</td><td>6</td><td>7</td><td>8</td><td>9</td><td>0</td></tr> <tr><td>Q</td><td>W</td><td>E</td><td>R</td><td>T</td><td>Z</td><td>U</td><td>I</td><td>O</td><td>P</td></tr> <tr><td>A</td><td>S</td><td>D</td><td>F</td><td>G</td><td>H</td><td>J</td><td>K</td><td>L</td><td></td></tr> <tr><td>↑</td><td>Y</td><td>X</td><td>C</td><td>V</td><td>B</td><td>N</td><td>M</td><td>←</td><td></td></tr> <tr><td colspan="2"></td><td>-</td><td>↔</td><td>→</td><td colspan="2"></td><td colspan="3"></td></tr> </table>		1	2	3	4	5	6	7	8	9	0	Q	W	E	R	T	Z	U	I	O	P	A	S	D	F	G	H	J	K	L		↑	Y	X	C	V	B	N	M	←				-	↔	→					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	0																																										
Q	W	E	R	T	Z	U	I	O	P																																										
A	S	D	F	G	H	J	K	L																																											
↑	Y	X	C	V	B	N	M	←																																											
		-	↔	→																																															
✓																																																			

Basic 236V	
Seam Name	
< LQS	
SEAM-1	>

- Per modificare il nome, premere il *pulsante Conferma (33)*
- con i *pulsanti Meno/Più (32)* Selezionare i caratteri o le cifre, quindi utilizzare il *pulsante Conferma (33)*
- per accettare la modifica della linea con il *pulsante Guida (30)* o il *pulsante Riscaldamento (31)*
- per uscire dall'editor caratteri e salvare il nome selezionato, quindi selezionare il segno di spunta e accettare con il *pulsante Conferma (33)*.

## Intervallo reg.

Basic 232V	
LQS	
Alarm Speed Tol. [%]	4
Alarm Heat Tol. [°C]	10
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	<input type="checkbox"/>
Seam Name	>
Rec. Interval [cm]	40
Number of Files	13

Basic 232V	
LQS	
Alarm Speed Tol. [%]	4
Alarm Heat Tol. [°C]	10
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	<input checked="" type="checkbox"/>
Seam Name	>
Rec. Interval [cm]	20
Number of Files	13

- Premendo il *pulsante Meno (32)*, selezionare la voce di menu Seleziona intervallo reg., quindi premere il *pulsante Conferma (33)*
- con i *pulsanti Meno/Più (32)* Impostare il valore per l'intervallo di registrazione
- , quindi premere il *pulsante Conferma (33)* per accettare il valore impostato

## Numero di file

Basic 236V	
LQS	
Alarm Heat Tol. [°C]	10
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	<input checked="" type="checkbox"/>
Seam Name	>
Rec. Interval [s]	15
Number of Files	0
Free Memory [GB]	7.62

- Selezionare la voce di menu Numero di file premendo il pulsante *Meno* (32).

Viene visualizzato il numero di file registrati.

## Memoria disponibile

Basic 236V	
LQS	
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	<input checked="" type="checkbox"/>
Seam Name	>
Rec. Interval [s]	15
Number of Files	0
Free Memory [GB]	7.62
GPS	<input type="checkbox"/>

- Selezionare la voce di menu *Memoria disponibile* premendo il pulsante *Meno* (32).

Viene visualizzata la capacità di memoria disponibile.

## GPS

Basic 236V	
LQS	
Alarm Vol. Tol. [%]	5
Seam Naming	<input checked="" type="checkbox"/>
Seam Name	>
Rec. Interval [s]	15
Number of Files	0
Free Memory [GB]	7.62
GPS	<input type="checkbox"/>

Basic 237V	
LQS	
Seam Naming	<input checked="" type="checkbox"/>
Seam Name	>
Rec. Interval [s]	15
Number of Files	0
Free Memory [GB]	7.62
GPS	<input checked="" type="checkbox"/>
GPS Position	>

Disattivata per impostazione predefinita

- Per attivare il GPS, selezionare la voce di menu *GPS* premendo il pulsante *Meno* (32), quindi premere il pulsante *Conferma* (33).

Le coordinate GPS delle saldature vengono ora visualizzate nel protocollo di saldatura.

## Posizione GPS

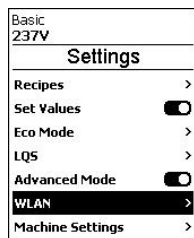
Basic 237V	
LQS	
Seam Naming	<input checked="" type="checkbox"/>
Seam Name	>
Rec. Interval [s]	15
Number of Files	0
Free Memory [GB]	7.62
GPS	<input checked="" type="checkbox"/>
GPS Position	>

Basic 235V	
GPS Position	
N 46° 54.8271'	
Longitude	
E 8° 15.5502'	
Elevation	
468.19 m	
Satellites in view	10
HDOP	1.91

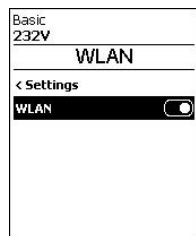
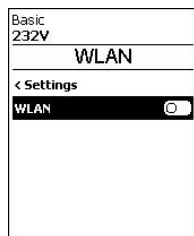
- Nel menu, premere il *pulsante Meno* (32) per selezionare la voce di menu *Posizione GPS*, quindi premere il *pulsante Conferma* (33)
- Con una connessione satellitare esistente, i dati della posizione GPS sono visibili premendo i *pulsanti Meno/Più* (32).
- Il simbolo della ricezione GPS viene visualizzato nella **schermata di stato** (40).
- Se l'icona è in nero solido, significa che sono stati trovati dei satelliti.
- Se l'icona non è in nero solido, significa che è in corso la ricerca dei satelliti.

## 9.7 Impostazioni WLAN

Disattivata per impostazione predefinita

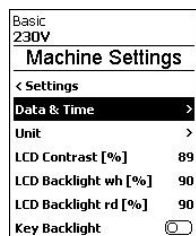


- Selezionare la voce di menu *WLAN* nel menu premendo il *pulsante Meno (32)*, quindi premere il *pulsante Conferma (33)*.



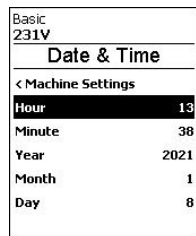
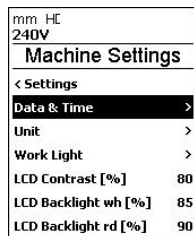
- **Per attivare la rete WLAN**, premere il *pulsante Conferma (33)*

## 9.8 Impostazioni macchina



- Selezionare la voce di menu *Impostazioni macchina* nel menu premendo il *pulsante Meno (32)*, quindi premere il *pulsante Conferma (33)*

Impostazione della data e dell'ora



- Selezionare la voce di menu *Data e ora* nel menu premendo il *pulsante Meno (32)*, quindi premere il *pulsante Conferma (33)*
- Ore, minuti, anno, mese e giorno possono essere impostati
- con i *pulsanti Meno/Più (32)* Selezionare il valore da modificare e premere il *pulsante Conferma (33)*, quindi premere il
- valore desiderato con i *pulsanti Meno/Più (32)*,
- Applicare il valore impostato premendo il *pulsante Conferma (33)*

## Unità di misura

- Selezionare la voce di menu Unità di misura premendo il pulsante *Meno* (32). Premere il *pulsante Conferma* (33),
- quindi selezionare l'unità di misura del display: impostare il valore
- metrico o imperiale premendo il *pulsante Conferma* (33)
- Per modificare un'unità, selezionare l'unità desiderata con il *pulsante Meno* (32), quindi premere il *pulsante Conferma* (33).

Basic 229V	
<b>Machine Settings</b>	
< Settings	
Data & Time	>
<b>Unit</b>	>
LCD Contrast [%]	89
LCD Backlight wh [%]	90
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	<input type="checkbox"/>

Basic 230V	
<b>Unit</b>	
< Machine Settings	
<b>Global Unit</b>	imperial
Unit Speed	imperial
Unit Heat	imperial

Basic 230V	
<b>Unit</b>	
< Machine Settings	
<b>Global Unit</b>	metric
Unit Speed	metric
Unit Heat	metric

## Spia di funzionamento

- Per attivare la spia di funzionamento, selezionare la voce di menu Spia di funzionamento premendo il *pulsante Meno* (32), quindi premere il *pulsante Conferma* (33).
- Selezionare Attiva spia di funzionamento: Selezionare Rilascio motore, Sempre attivato, o Sempre disattivato,
- premere il *pulsante Meno* (32) per selezionare l'unità desiderata, quindi premere il *pulsante Conferma* (33)
- con i *pulsanti Meno/Più* (32) Impostare l'intensità % della spia di funzionamento
- premendo il *pulsante Conferma* (33), quindi accettare il valore impostato

DPE Ø! 237V	
<b>Machine Settings</b>	
< Settings	
Data & Time	>
<b>Unit</b>	>
<b>Work Light</b>	>
LCD Contrast [%]	80
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90

E Ø5rr 238V	
<b>Work Light</b>	
< Machine Settings	
<b>Motor Release</b>	<input checked="" type="checkbox"/>
Always ON	
Always OFF	
Brightness [%]	100

HDPE & 237V	
<b>Work Light</b>	
< Machine Settings	
<b>Motor Release</b>	<input checked="" type="checkbox"/>
Always ON	
Always OFF	
<b>Brightness [%]</b>	100

## Contrasto LCD

mm HC 237V	
<b>Machine Settings</b>	
< Settings	
Data & Time	>
<b>Unit</b>	>
<b>Work Light</b>	>
<b>LCD Contrast [%]</b>	80
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90

- Selezionare la voce di menu Contrasto LCD nel menu premendo il *pulsante Meno* (32), quindi premere il *pulsante Conferma* (33)
- e i *pulsanti Meno/Più* (32) Il contrasto può essere impostato
- premendo il *pulsante Conferma* (33), quindi accettando il valore impostato



## Retroilluminazione LCD bianca

E Ø51r 237V	
<b>Machine Settings</b>	
< Settings	
Data & Time	>
Unit	>
Work Light	>
LCD Contrast [%]	80
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90

- Selezionare la voce di menu Contrasto LCD nel menu premendo il *pulsante Meno (32)*, quindi premere il *pulsante Conferma (33)*
- e i *pulsanti Meno/Più (32)* Il contrasto può essere impostato
- premendo il *pulsante Conferma (33)*, quindi accettando il valore impostato

## Retroilluminazione LCD rossa

mm Hc 237V	
<b>Machine Settings</b>	
Data & Time >	
Unit >	
Work Light >	
LCD Contrast [%]	80
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	<input checked="" type="checkbox"/>

- Selezionare la voce di menu Contrasto LCD rosso nel menu premendo il *pulsante Meno (32)*, quindi premere il *pulsante Conferma (33)*
- e i *pulsanti Meno/Più (32)* Il contrasto può essere impostato
- premendo il *pulsante Conferma (33)*, quindi accettando il valore impostato

## Retroilluminazione tasti

5mm f 236V	
<b>Machine Settings</b>	
Unit >	
Work Light >	
LCD Contrast [%]	80
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	<input type="checkbox"/>
Remote Mode	<input type="checkbox"/>

HDPE 237V	
<b>Machine Settings</b>	
Unit >	
Work Light >	
LCD Contrast [%]	80
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	<input checked="" type="checkbox"/>
Remote Mode	<input type="checkbox"/>

- Nel menu, premere il *pulsante Meno (32)*, per selezionare la voce di menu del pulsante Retroilluminazione
- premendo il *pulsante Conferma (33)* Attivare o disattivare l'illuminazione della tastiera.

## Servizio internazionale (h)

- Nel menu, premere il *pulsante Meno* (32), selezionare la voce di menu Servizio internazionale (h),
- premere il *pulsante Conferma* (33) e il *pulsante Più* (32),
- quindi premere il *pulsante Menu* (34), per azzerare il contatore delle ore nella schermata Tagliando di controllo

Basic 240V	
<b>Machine Settings</b>	
Work Light	>
LCD Contrast [%]	90
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	<input type="checkbox"/>
Service Intvl. [h]	0
Remote Mode	<input type="checkbox"/>

Basic 240V	
<b>Machine Settings</b>	
Work Light	>
LCD Contrast [%]	90
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	<input type="checkbox"/>
Service Intvl. [h]	<input type="checkbox"/>
Remote Mode	<input type="checkbox"/>

Basic 239V	
<b>Machine Settings</b>	
Work Light	>
LCD Contrast [%]	90
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	<input type="checkbox"/>
Service Intvl. [h]	<input type="checkbox"/>
Remote Mode	<input type="checkbox"/>

## Modalità remota

Attualmente la modalità remota è inattiva.

## Ripristino dei valori predefiniti

- Nel menu, premere il *pulsante Meno* (32) per selezionare la voce di menu Reimposta predefiniti.
- Fatto ciò premere i *pulsanti Conferma* (33) e *Più* (32)
- , quindi premere il *pulsante Conferma* (33) per ripristinare tutte le impostazioni di fabbrica.

Basic 240V	
<b>Machine Settings</b>	
LCD Contrast [%]	90
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	<input type="checkbox"/>
Service Intvl. [h]	0
Remote Mode	<input type="checkbox"/>
Reset to defaults	<input type="checkbox"/>

Basic 241V	
<b>Machine Settings</b>	
LCD Contrast [%]	90
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	<input type="checkbox"/>
Service Intvl. [h]	0
Remote Mode	<input type="checkbox"/>
Reset to defaults	<input type="checkbox"/>

Basic 241V	
<b>Machine Settings</b>	
LCD Contrast [%]	90
LCD Backlight wh [%]	85
LCD Backlight rd [%]	90
Key Backlight	<input type="checkbox"/>
Service Intvl. [h]	0
Remote Mode	<input type="checkbox"/>
Reset to defaults	<input checked="" type="checkbox"/>

## 9.9 Modalità Info

Basic 236V	
SSS	OFF °C 260
✂	OFF % 100
	Plast Motor 0rpm Heat 0% 24°C 24°C P1.A 0% 36°C 248°C P1.B 0% 34°C 238°C

Disattivata per impostazione predefinita

- Se **Info Mode** (Modalità info) è stata attivata, vengono visualizzate le informazioni aggiuntive a livello di lavoro.

Saranno visualizzate le seguenti informazioni:

- Velocità del motore della plastica in giri/min
- Riscaldamento soffiante; capacità di uscita getto riscaldante in % e temperature EFFETTIVA e TARGET in °C
- Riscaldamento della plastica A; capacità di uscita getto riscaldante in % e temperature EFFETTIVA e TARGET in °C
- Riscaldamento della plastica B; utilizzo della capacità in % e temperature EFFETTIVA e TARGET in °C

Basic 231V	
Settings	
Eco Mode	>
LQS	>
Advanced Mode	<input type="checkbox"/>
WLAN	>
Machine Settings	>
Info Mode	<input type="checkbox"/>
Duty Info	>

Basic 232V	
Settings	
Eco Mode	>
LQS	>
Advanced Mode	<input checked="" type="checkbox"/>
WLAN	>
Machine Settings	>
Info Mode	<input checked="" type="checkbox"/>
Duty Info	>

- Nel menu, premere il *pulsante Meno (32)* Selezionare la voce di menu **Modalità info**
- premendo in successione il *pulsante Conferma (33)*, per attivare la **Modalità info**.

## 9.10 Informazioni sul servizio

Basic 231V	
Settings	
LQS	>
Advanced Mode	<input checked="" type="checkbox"/>
WLAN	>
Machine Settings	>
Info Mode	<input checked="" type="checkbox"/>
Duty Info	>
General Info	>

Basic 235V	
Duty Info	
< Settings	
Hours Machine [h]	7
Hours Drive [min]	10
Hours Blower [h]	55

- Selezionare la voce di menu **Informazioni sul servizio** nel menu premendo il *pulsante Meno (32)*, quindi premere il *pulsante Conferma (33)*

Vengono visualizzati i tempi di funzionamento della macchina, della guida e del soffiante.

## 9.11 Informazioni generali

Basic 232V	
Settings	
Advanced Mode	<input checked="" type="checkbox"/>
WLAN	>
Machine Settings	>
Info Mode	<input checked="" type="checkbox"/>
Duty Info	>
General Info	>
Warnings	>

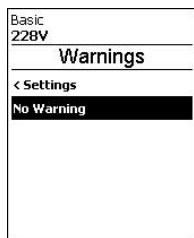
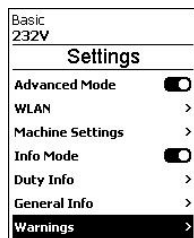
Basic 229V	
General Info	
< Settings	
Firmware HMI	V0.08
Firmware Machine	V0.08
Production Year	2020
Production Month	1
Production Day	1
Production Number	0000

- Selezionare la voce di menu **Informazioni generali** nel menu premendo il *pulsante Meno (32)*, quindi premere il *pulsante Conferma (33)*

Saranno visualizzate le seguenti informazioni:

- Versione software HMI e PCU
- Data di produzione dell'estrusore
- Numero di serie

## 9.12 Messaggi di avviso ed errore



- Selezionare la voce di menu **Avvisi** nel menu premendo il *pulsante Meno (32)*, quindi premere il *pulsante Conferma (33)*



Vengono così visualizzati tutti gli avvisi.

**In caso di avviso, è possibile continuare a lavorare senza restrizioni.**

A differenza del messaggio di avviso, **dopo la comparsa di un messaggio di errore non è possibile continuare a lavorare**. Il riscaldamento viene disattivato automaticamente e la guida si blocca. La visualizzazione dei codici di errore corrispondenti procede senza ritardi sulla schermata attiva.

È possibile consultare in qualsiasi momento informazioni specifiche relative al tipo di errore o all'avviso, anche tramite il menu Impostazioni alla voce Mostra avvisi.

Tipo di messaggio	Display	Codice di errore	Descrizione e soluzioni
Avviso		---	<p>Esempio di simbolo di avviso nel <b>display di stato (40)</b></p> <p>La tensione di alimentazione è troppo alta. Contemporaneamente, la retroilluminazione rossa del modulo LCD lampeggia</p>
Errore		0008	<p>Simbolo di errore e testo della nota (Errore N. 0008/Temperatura eccessiva) nella schermata attiva.</p> <p>Soluzione: lasciar raffreddare il dispositivo</p>
		0020	<p>Simbolo di errore e testo della nota (Errore n. 0020/Elemento riscaldante difettoso) nella schermata attiva.</p> <p>Soluzione: sostituire l'elemento riscaldante</p>

<p>Errore (con l'indirizzo del centro di assistenza Leister, ove necessario)*</p>	<p>Basic <b>162V</b></p>  <p><b>Error No.0002</b></p>	0002	Sottotensione/sovratensione
	<p>Basic <b>232V</b></p>  <p><b>Error No.0100</b> Contact your service center <a href="http://www.leister.com">www.leister.com</a></p>	0004	Errore hardware
		0008	Elemento termico difettoso
		0100	Soffiante difettoso
		0200	Errore modulo di comunicazione
		0400	Errore di trazione
	<p><b>*Contattare il centro di assistenza Leister</b></p>		

## 10. Accessori

Utilizzare solo pezzi di ricambio e accessori originali Leister. In caso contrario, qualsiasi richiesta di intervento in garanzia sarà invalidata.

Ulteriori informazioni sono disponibili sul sito [www.leister.com](http://www.leister.com).

## 11. Manutenzione



Prima di eseguire qualsiasi intervento di manutenzione o riparazione, scollegare il dispositivo dall'alimentazione e lasciarlo raffreddare.

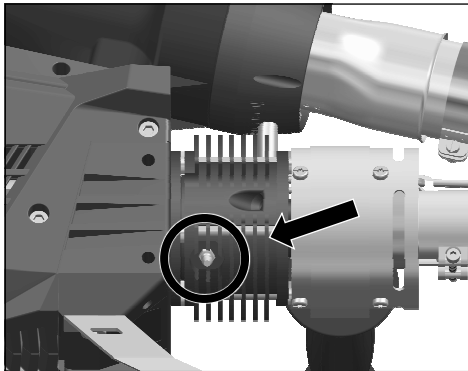
### 11.1 Lubrificazione del cuscinetto a sfere con scanalatura assiale

Basic  
239V



Maintenance  
Servicing

Dopo 500 ore di funzionamento del motore della guida, sul **pannello di controllo (2)** viene visualizzato il messaggio **Tagliando di controllo**.



Il cuscinetto a sfere con scanalatura assiale deve essere lubrificato ogni 500 ore. Quando la guida è in funzione, lubrificare introducendo una quantità massima di 1 cm<sup>3</sup> di grasso mediante una pistola per ingrassaggio.

Reimpostazione del messaggio di servizio: Cfr.  sezione 9.8 Impostazioni macchina

### 11.2 Pulizia dei filtri (16)

I **filtri (16)** devono essere puliti una volta alla settimana servendosi di una spazzola.

## 12. Assistenza e riparazione

Le riparazioni dovranno essere eseguite esclusivamente nei centri di assistenza autorizzati Leister. I centri di assistenza Leister garantiscono un servizio di riparazione professionale e affidabile entro 24 ore, con pezzi di ricambio originali conformi agli schemi elettrici e alle distinte specifiche.

Ulteriori informazioni sono disponibili sul sito [www.leister.com](http://www.leister.com).

## 13. Formazione

Leister Technologies AG, e i suoi centri di assistenza autorizzati, offrono corsi introduttivi e di formazione in materia di saldatura.

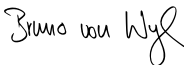
Ulteriori informazioni sono disponibili sul sito [www.leister.com](http://www.leister.com).

## 14. Dichiarazione di conformità

**Con la presente, Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil (Svizzera)** conferma che il presente prodotto è conforme ai requisiti delle seguenti direttive UE relativamente ai modelli immessi in commercio dall'azienda.

Direttive:	2006/42/EC, 2014/30/EU, 2014/53/EU, 2011/65/EU
Armonizzato	EN ISO 12100, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 55014-1, EN 55014-2,
Norme:	EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-6-2, EN IEC 63000

Kaegiswil, 27/01/2022



Bruno von Wyl, CTO



Christoph Baumgartner, GM

## 15. Smaltimento



**Non smaltire le apparecchiature elettriche assieme ai rifiuti domestici.**

Le apparecchiature elettriche, i loro accessori e i relativi imballaggi devono essere riciclati nel rispetto dell'ambiente. Quando si smaltiscono i nostri prodotti, rispettare le normative nazionali e locali.

## Garanzia

- A questo prodotto si applicano i diritti previsti per la garanzia concessi dal partner di distribuzione/rivenditore diretto a partire dalla data di acquisto.
- In caso di ricorso alla garanzia (fanno fede la fattura o la bolla di consegna), sono previste la fornitura sostitutiva o la riparazione di difetti di fabbricazione o di lavorazione a cura del partner di distribuzione.
- È esclusa qualsiasi ulteriore garanzia non espressamente prevista dalle vigenti norme del diritto.
- Sono esclusi dalla garanzia i danni riconducibili alla naturale usura, al sovraccarico o alla scorretta manipolazione.
- La garanzia non si applica agli elementi riscaldanti.
- Il ricorso alla garanzia commerciale o legale decade per gli apparecchi sottoposti a trasformazioni o modifiche da parte dell'acquirente o in caso di utilizzo di pezzi di ricambio non originali Leister.

⇒ Centro vendita e assistenza

Leister Technologies AG  
Galileo-Strasse 10  
6056 Kaegiswil/Switzerland  
Tel. +41 41 662 74 74  
Fax +41 41 662 74 16  
[www.leister.com](http://www.leister.com)  
[sales@leister.com](mailto:sales@leister.com)