



## HINWEIS:

**Das ist keine Bedienungsanleitung!** Bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen, unbedingt die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen und in allen Belangen zu befolgen! Die Bedienungsanleitung enthält wichtige Informationen und Hinweise die für die sichere Verwendung und Nutzung des Geräts erforderlich sind.



## Durchführen einer Schweißung

- Beide Enden des zu verbindenden Profils plan abschneiden.
- Die Riemenenden in der Führungszange mit einem Abstand von ca. 5 mm fixieren (s. **Bild 1**).
- Schweißtemperatur gemäß verwendetem Material (PU/TPE) am Schweißspiegel einstellen (s. **Bild 2**).
- Wenn Schweißtemperatur erreicht ist (grünes LED Lämpchen leuchtet auf), Spiegel in den Schweißspalt führen (s. **Bild 3**) und beide Riemenenden mit leichtem Druck gegen den Spiegel pressen. Das Schweißgut quillt bei einer guten Verschweißung blasenfrei ca. 3-4 mm zwischen den Riemenenden und dem Schweißspiegel hervor.
- Danach die Führungszange leicht öffnen und den Schweißspiegel entfernen.
- Anschließend die Riemenenden schnell gegeneinander drücken und die Position mit der Feststellschraube fixieren.
- Verschweißtes Profil etwa 5-10 Min. in der Führungszange zur Abkühlung eingespannt lassen (s. **Bild 4**).
- Den vom Schweißen entstandenen Wulst empfehlen wir mit dem Seitenschneider SE02 (oder alternativ einem scharfen Messer) zu entfernen.

-  Vor Inbetriebnahme des Riemen muss der Riemen mind. weitere 15 Min. spannungsfrei abkühlen.
-  Der Schweißspiegel muss grundsätzlich nach jeder Schweißung von den anhaftenden Kunststoffresten mit einem Baumwolltuch gereinigt werden. Auf keinen Fall ein Messer oder harten Gegenstand verwenden, da dies die Antihaftbeschichtung beschädigen würde.

## Allgemeine Informationen

Die temperaturgeregelten EERgo Schweißgeräte in Kombination mit einer Führungszange dienen dem schnellen sicheren und besonders präzisen Endverbinden von Polyurethan- und Polyester-Profilen. Die exakten Aufschmelz- und Abkühlzeiten hängen vom dem verwendeten Riemenquerschnitt sowie den Umgebungsbedingungen ab. Wir empfehlen, den Schweißvorgang zu üben und Probeschweißungen durchzuführen.

## Allgemeine Informationen EERgo

- Aufheizphase: ca. 5 Min.
- Schweißtemperatur PU 285°C (275...295°C)
- Schweißtemperatur TPE 235°C (225...250°C)

## ⚠ NOTE:

**This is not an instruction manual!** Before using the device, read the operating instructions carefully and follow them in all respects! The operating instructions contain important information and instructions which are necessary for the safe use of the device.



## Welding guide

- Make a 90° (straight) cut at the belt ends.
- Fix belt ends in a guide clamp and keep a welding gap of approx. 5mm (**pic. 1**).
- Adjust the welding temperature according to the used material (PU / TPE) on the hot paddle (**pic. 2**).
- Once the hot paddle has reached the right welding temperature (LED green light illuminates), insert the hot paddle in the welding gap (**pic. 3**) and press both belt ends slightly onto the paddle. For as good splice the material needs to melt off by creating a glossy and bubble free welding bead of 3 - 4 mm on each paddle side.
- Release the pressure on the clamp and open the clamp slightly to remove the hot paddle.
- Press the belt ends quickly together and keep this position for cooling down using the set screw on the belt clamp.
- Keep the profile for about 5-10 min in this position to cool it down (**pic. 4**).
- Remove the welding bead with our recommended cutting tool SE02 (alternatively a sharp knife can be used).

- 👉 **Before bringing into service, the belt has to cool strainless at least for 15 min.**
- 👉 **After every welding procedure, the hot paddle needs to be cleaned by using a soft cotton cloth otherwise the hot paddle might pollute the next splice during the welding process. Do not use knife or hard objects for cleaning as this would damage the hot paddle coating.**

## General information

- The temperature-controlled EERgo welding devices in combination with a guide clamp are used for the fast, safe and particularly precise joining of polyurethane and polyester profiles.
- The exact melting and cooling times depend on the belt cross-section used and the ambient conditions. We recommend practicing the welding process and carrying out test welds.

## General information EERgo

- Heating-up: ca. 5 min.
- Welding temperature PU 285°C (275...295°C)
- Welding temperature TPE 235°C (225...250°C)