



MultiTC

Schweißgerät · Welding tool

BEDIENUNGSANLEITUNG INSTRUCTION MANUAL







DEUTSCH


Einleitung	3
Transport und Lagerung	5
Sicherheitshinweise	5
Bestimmungsgemäße Verwendung	6
Bedienelemente	7
Arbeitsablauf	8


ENGLISH from page 14

AUF DEM GERÄT UND IN DER BEDIENUNGSANLEITUNG VERMERKTE HINWEISE:

-  Achtung! Warnung vor einer Gefahrenstelle, Bedienungsanleitung beachten.
-  Vorsicht! Gefährliche Spannung, Gefahr des elektrischen Schlages.
-  Hinweis. Bitte unbedingt beachten.


 Durchgängige doppelte oder verstärkte Isolierung entsprechend Klasse II IEC 536.


 Konformitäts-Zeichen, bestätigt die Einhaltung der gültigen Richtlinien. Das Gerät erfüllt die EMV-Richtlinie (89/336/EWG) mit den Normen EN 50081-1 und EN 50082-1. Es erfüllt ebenfalls die Niederspannungsrichtlinie (73/23/EWG) mit der Norm EN 61010-1.

 Das Gerät entspricht den geltenden UKCA-Richtlinien.

 Das Gerät erfüllt die WEEE Richtlinie (2002/96/EG).

EINLEITUNG / LIEFERUMFANG

 Die Bedienungsanleitung enthält Informationen und Hinweise, die zu einer sicheren Bedienung und Nutzung des Gerätes notwendig sind. Vor der Verwendung des Gerätes ist die Bedienungsanleitung aufmerksam zu lesen und in allen Punkten zu befolgen.

 Wird die Anleitung nicht beachtet oder sollten Sie es versäumen, die Warnungen und Hinweise zu beachten, können ernste Verletzungen des Anwenders bzw. Beschädigungen des Gerätes eintreten.

Das temperaturgeregelte Multi TC Schweißgerät in Kombination mit einer Führungszange dient dem schnellen, sicheren und besonders präzisen Endverbinden von Polyurethan und Polyester Profilen.

Lieferumfang





1 St. Multi TC

1 St. Bedienungsanleitung

TRANSPORT UND LAGERUNG

Die Lagerung des Gerätes muss in trockenen, geschlossenen Räumen erfolgen. Sollte das Gerät bei extremen Temperaturen transportiert worden sein, benötigt es vor dem Einschalten eine Akklimatisierung bis zur vollständigen Abtrocknung.

SICHERHEITSMASSNAHMEN

-  Bei sämtlichen Arbeiten müssen die jeweils gültigen Unfallverhütungsvorschriften der gewerblichen Berufsgenossenschaften beachtet werden.
-  Das Multi TC-Schweißgerät darf nur an den dafür vorgesehenen Griffflächen gehalten werden. Das Berühren des Schweißspiegels während des Betriebs ist unter allen Umständen zu vermeiden.
-  Das Gerät darf nur an der auf dem Typenschild angegebenen Eingangsspannung angeschlossen werden.
-  Wenn die Sicherheit des Bedieners nicht mehr gewährleistet ist, muss das Gerät außer Betrieb gesetzt und gegen ungewolltes Benutzen gesichert werden.

Dies ist der Fall, wenn das Gerät:

- offensichtliche Beschädigungen aufweist
- die gewünschten Funktionen nicht mehr durchführt
- zu lange unter ungünstigen Bedingungen gelagert wurde

- während des Transportes mechanischen Belastungen ausgesetzt war.

UK Importeur:

Blundell Production Equipment Ltd.


Unit C-D, Quinn Close · Seven Stars Industrial Estate

Coventry CV3 4LH · England

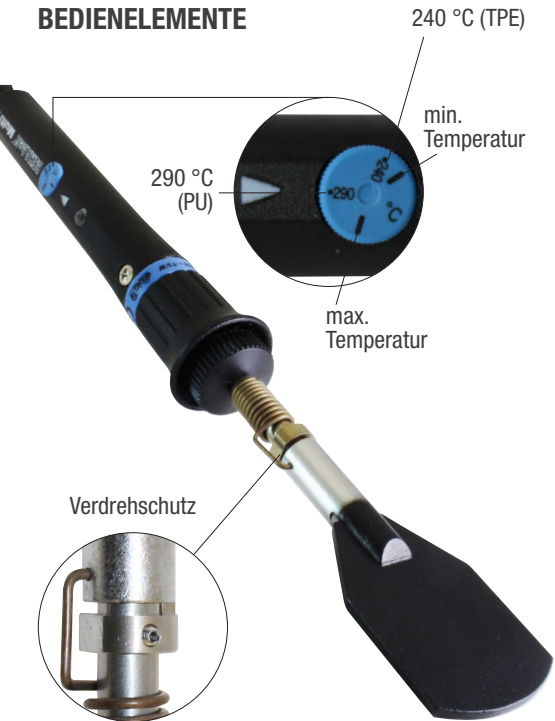
Tel. +44 2476 210 270, Fax. +44 2476 210 280

sales@blundell.co.uk · www.blundell.co.uk

BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

Das Gerät darf nur unter den Bedingungen und für die Zwecke eingesetzt werden, für die es konstruiert wurde. Hierzu sind besonders die Sicherheitshinweise ( Arbeitsablauf) und die Verwendung in trockener Umgebung zu beachten. Die Betriebssicherheit ist bei Modifizierung oder Umbauten nicht mehr gewährleistet.

BEDIENELEMENTE



ARBEITSABLAUF

Allgemeine Informationen

Aufheizphase: 10 Minuten

Polyurethan Profile: 290°C Markierung einstellen
(mind. 285°C, max. 300°C)

Polyester Profile: 240°C Markierung einstellen
(mind. 215°C max. 245°C)

TIPP: Schweißtemperatur von Zeit zu Zeit mit Temperaturmessgerät überprüfen.

- Bei Spiegelwechsel muss Temperatur überprüft werden
- Bei kalter Umgebung oder Zugluft evtl. Schweißtemperatur erhöhen.

Vorgehensweise

Riemen vor dem Verschweißen auf Raumtemperatur vorwärmen, um eine konstante Schweißtemperatur zu gewährleisten.

- Beide Enden des zu verbindenden Profils plan abschneiden.

- Die Riemenenden in der Führungszange (z.B. BEHAbelt FZ01) mit einem Abstand von ca. 5 mm zwischen den Riemenenden festsetzen.
- Den auf die entsprechende Schweißtemperatur (siehe Rückseite) gebrachten Multi TC-Schweißspiegel in den Spalt einführen und beide Riemenenden mit leichtem Druck gegen den Spiegel pressen. Dauer der Anpressphase mind. 30 - 90 Sek. (je nach Materialquerschnitt).
- Das Schweißgut quillt bei einer guten Verschweißung blasenfrei ca. 3-4 mm zwischen den Riemenenden und dem Schweißspiegel hervor.
- Es ist darauf zu achten, dass die Gesamtfläche der Riemenenden in der Aufheizphase einen Wulst zeigt.
- Die Führungszange leicht öffnen und den Schweißspiegel ohne Druck von den Riemenenden entfernen, anschließend die Riemenenden schnell gegen einander drücken und die Feststellschraube sofort festdrehen.
- Schweißvorgang beendet.

- Verschweißtes Profil ca. 5-10 Min. in der Führungszange zur Abkühlung eingespannt lassen.
- Den vom Schweißen entstandenen Wulst mit dem Seitenschneider (z.B. BEHAbelt SE02) oder einem scharfen Messer entfernen.
- Der Schweißspiegel muss grundsätzlich nach jeder Schweißung von den anhaftenden Kunststoffresten mit einem Riemenstück oder einem Baumwolllappen gereinigt werden, ansonsten ist die Schweißnaht verunreinigt und bricht.
- Auf keinen Fall ein Messer oder harten Gegenstand verwenden, da dies die Teflonschicht beschädigen würde.
- Wir bitten um Beachtung der Schweißanleitung und empfehlen Ihnen eine gewisse Einübung.



MultiTC

Welding tool





WELDING MANUAL




ENGLISH


Introduction	13
Transport and storage	14
Safety	15
Appropriate usage	16
Control elements	17
Work sequence	18

REFERENCES MARKED ON INSTRUMENT OR IN INSTRUCTION MANUAL:


-  Warning of a potential danger, follow with instruction manual.
-  Caution! Dangerous voltage. Danger of electrical shock.
-  Reference! Please use utmost attention.
-  Continuous Double or reinforced insulation category II IEC 536


 Conformity symbol, the instrument complies with the valid directives. It complies with the EMC Directive (89/336/EWG) with the standards EN 50081-1 and EN 50082-1. It also complies with the Low Voltage Directive (73/23/EWG) with the standard EN 61010-1.

 Equipment complies with current UK legislation.

 Instrument fulfill the standard (2002/96/EG) WEEE.

INTRODUCTION / SCOPE OF SUPPLY

 The instruction manual contains information and references, necessary for safe operation and maintenance of the instrument. Prior to using the instrument (commissioning / assembly) the user is kindly requested to thoroughly read the instruction manual and comply with it in all sections.

 Failure to read the instruction manual or to follow with the warnings and references con-

tained herein can result in serious bodily injury or instrument damage. The respective accident prevention regulations established by the professional associations are to be strictly enforced at all times.

The temperature controlled Multi TC welding instrument in combination with a guiding clamping used for fast, safe and accurate welding of Round and V-belts made of Polyurethane and Polyester.

Scope of supply

1 pc. Multi TC





1 pc. Instruction manual

TRANSPORT AND STORAGE

Instruments must be stored in dry and closed areas.

In the case of an instrument being transported in extreme temperatures, a recovery time is required prior to instrument operation.

SAFETY

-  The respective accident prevention regulations established by the professional associations are to be strictly enforced at all times.
-  Multi TC welding instrument may only be held on the handles provided for this. Touching the welding paddle during operation must be avoided at all costs.
-  The appliance may only be connected to the input voltage specified on the nameplate.
-  If the safety of the operator can no longer be guaranteed, the appliance must be taken out of operation and secured against unintended use.

This is the case if the appliance:

- displays obvious damage
- no longer performs the desired functions
- was stored too long under unfavourable conditions
- was subject during transport to mechanical strains

UK Importeur:

Blundell Production Equipment Ltd.


Unit C-D, Quinn Close · Seven Stars Industrial Estate

Coventry CV3 4LH · England

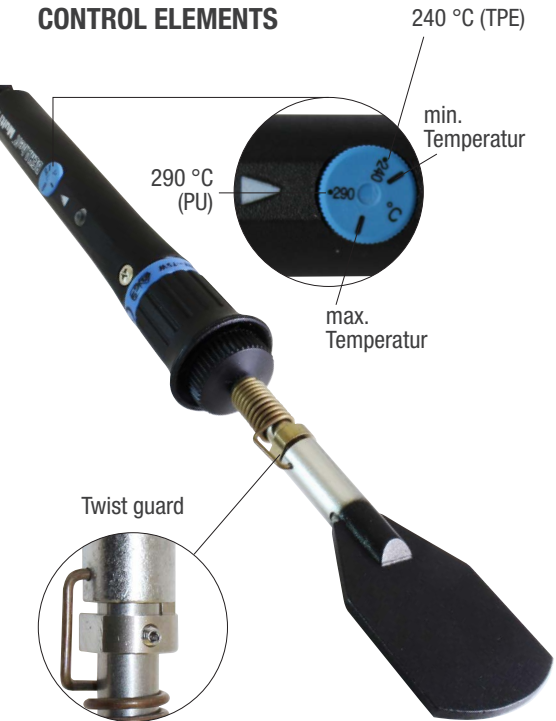
Tel. +44 2476 210 270, Fax. +44 2476 210 280

sales@blundell.co.uk · www.blundell.co.uk

APPROPRIATE USAGE

The appliance may only be used under those conditions and for those purposes for which it was constructed. In particular the safety notes ( work procedure) and use in a dry environment must be observed.

CONTROL ELEMENTS



WORK SEQUENCE

General information

Warm up time: 10 Minutes

Polyurethane Profile: Adjust 290°C mark
(min. 285°C, max. 300°C)

Polyester Profiles: Adjust 240°C mark
(min. 215°C max. 245°C)

TIPP: Check welding temperature from time to time with temperature meter.

- When changing the mirror, the temperature must be checked
- For difficult external temperature conditions increase the welding temperature.

Method

In order to ensure a constant welding temperature, we recommend to ensure that the belt is at room temperature before commencing the welding procedure.

- Cut off both ends of the profile to be connected.
- Fix belt ends in appropriate guide clamp at a distance of approx. 5 mm.
- Once the welding paddle has reached the ideal welding temperature (see rear side), insert welding paddle in the gap and press both belt ends slightly onto the paddle. Press the belt ends at least 30-90 sec. together (depending on the material cross section).
- If you have carried out an accurate welding, a belt boss of approx. 3 to 4 mm appears between the belt ends and the welding paddle free of blow holes.
- Please make sure that the total surface of the belt ends forms a boss during the heating-up time.
- Release the pressure on the clamp and remove the hot paddle. Quickly press the belt ends together and close the set screw on the belt clamp.
- Welding process is finished.

- Leave profile clamped for 5-10 min. within the guide clamp to cool off.
- After each welding procedure, the welding paddle should be cleaned by using a belt rest piece or a cotton cloth otherwise the welding is polluted and can break. Do not use knife or hard objects as this would damage the teflon coating.
- Please follow the instruction manual. We recommend your practise / exercise.



BEHA Innovation GmbH

In den Engematten 16 · 79286 Glottertal

Tel.: +49 7684 9070 · Fax: +49 7684 907 101

E-Mail: info@behabelt.com

Internet: www.behabelt.com