

POLYS P-4

Polyfusions-Schweißgerät

Gebrauchsanleitung

Sehr geehrter Kunde,

die von Ihnen gekaufte Anlage wurde in Firma DYTRON EUROPE hergestellt, die zu den weltweit bedeutendsten Herstellern für das Schweißen von Kunststoffen gehört. Wir hoffen, dass Sie mit der Qualität und Zuverlässigkeit des Produktes zufrieden sein werden.

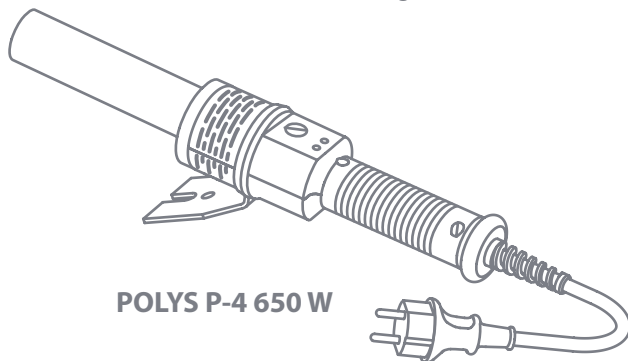
Vor der ersten Inbetriebnahme der Anlage lesen Sie bitte sorgfältig diese Bedienungsanleitung - sie beinhaltet wichtige Informationen für einen sicheren und zuverlässigen Betrieb und Einsatz des Polyfusions-Schweißgeräts.

Anwendungsgrundsätze des Schweißgeräts

- ▶ Verwenden Sie das Polyfusions-Schweißgerät nur zum Schweißen von Rohrleitungen aus Kunststoff und nur in Umgebungen, die frei von aggressiven Gasen, Brennstoffen und explosiven Stoffen sind.
 - ▶ Schützen Sie das Schweißgerät vor Stößen und Schlägen, die zur Beschädigung des Reglers und dadurch auch des gesamten Gerätes führen.
 - ▶ Das Schweißgerät darf nur in einer fest installierten Klemme oder mit dem Ständer direkt auf einer ebenen, nicht brennbaren Unterlage abgelegt werden.
Wird das Schweißgerät mit dem heißen Heizkörper abgelegt, darf der Heizkörper kein anderes Material berühren.
Der Heizkörper darf das Anschlusskabel nicht berühren.
 - ▶ In die Öffnungen in dem Wärmeisolerungskorb des Schweißgeräts dürfen keine Gegenstände eingeschoben werden; der Wärmedämmkorb darf nicht verdeckt sein
 - ▶ Der Wechsel der Schmelzeinsätze darf lediglich beim ausgeschalteten Schweißgerät vorgenommen werden.
Den Heizkörper und die Aufschmelzansätze mit bloßen Händen nicht berühren
 - ▶ Wir empfehlen, beim Wechsel der Schmelzeinsätze Schutzhandschuhe zu benutzen.
 - ▶ Die Polyfusions-Schweißgeräte sind gemäß EN 60 335-1 in die Handwerkzeuge der Klasse I. eingeordnet, deshalb ist es für die Arbeit in normaler Umgebung aus Sicherheitsgründen notwendig, diese Schweißgeräte nur an eine Steckdose mit ordnungsmäßiger Erdung anzuschließen (dasselbe gilt auch für den Anschluss mittels Verlängerungsschnüren, die dreiadrig sein und gemäß den gültigen Normen angeschossen werden müssen). Die Steckdose muss durch einen FI-Schutzschalter geschützt werden.
Legen Sie die warmen Schmelzeinsätze nach Gebrauch nur im Koffer des Schweißgeräts oder auf einer nicht brennbaren Unterlage ab.
 - ▶ Nach dem Beenden der Arbeit schalten Sie das Schweißgerät durch Trennen des Anschlusskabels vom Netz ab.
 - ▶ Legen Sie das Gerät nicht auseinander.
 - ▶ Benutzen Sie keine beschädigten, nicht sachgemäß reparierten Verlängerungskabel mit unbekanntem Ursprung, die nicht revidiert wurden.
 - ▶ Im Interesse der Arbeitssicherheit empfehlen wir, vor dem Anschluss des Schweißgeräts an Netz den richtigen Anschluss der Steckdose und beim Einsatz eines Verlängerungskabels auch die finale Steckdose zu überprüfen.
 - ▶ Für die Arbeit im Freien ist als Schutz ein Trenntrafo zu verwenden.
 - ▶ Ist das Anschlusskabel dieses Verbrauchers beschädigt, muss es von dem Hersteller, einem autorisierten Servicetechniker oder einer ähnlich qualifizierten Person erneuert werden, um gefährlichen Situationen vorzubeugen.
 - ▶ Im Interesse der Arbeitssicherheit empfehlen wir, vor dem Anschluss der Schweißeinrichtung ans Netz die korrekte Schaltung der Steckdose und bei der Verwendung eines Verlängerungskabels auch die Endsteckdose zu kontrollieren.
 - ▶ Sollte es zu einer mechanischen Beschädigung des Schweißgeräts oder des Zufuhrkabels kommen, ziehen Sie das Kabel von der Steckdose heraus, benutzen Sie die Schweißmaschine nicht mehr und übergeben Sie sie einem autorisierten Service zur Reparatur.
- Lagerungsbedingungen:**
Wärme -10 - +60°C, relative Feuchtigkeit <75% ohne Kondensierung
- Betriebsbedingungen:**
Temperatur -5 - 40°C, relative Feuchtigkeit <90% ohne Kondensierung
- Vermeiden Sie, das Polyfusions-Schweißgerät folgenden Einflüssen auszusetzen:**
- ▶ Kontakt mit Wasser
 - ▶ Einsatz in feuchter Umgebung
 - ▶ Einsatz im Widerspruch zu der Bestimmung des Geräts
 - ▶ Einhängen auf dem Anschlusskabel
 - ▶ Eingeschaltetes Gerät ohne Aufsicht

POLYS P-4 650 W mit Heizdorn

Dieses Schweißgerät ist ideal für das Positionsschweißen, insbesondere an schwer zugänglichen Stellen. Seine konstruktive Ausführung verbindet eine originelle tschechische Idee - einen zylindrischen Heizkörper und eine patentgeschützte Lösung für die Schmelzeinsätze. Der Vorteil dieses Schweißgeräts besteht in der Möglichkeit, zwei oder drei Einsätze auf den Dorn in verschiedenen Positionen parallel spannen zu können. Die Einsätze können sehr einfach auch im warmen Zustand gewechselt werden.



POLYS P-4 650 W

TECHNISCHE DATEN

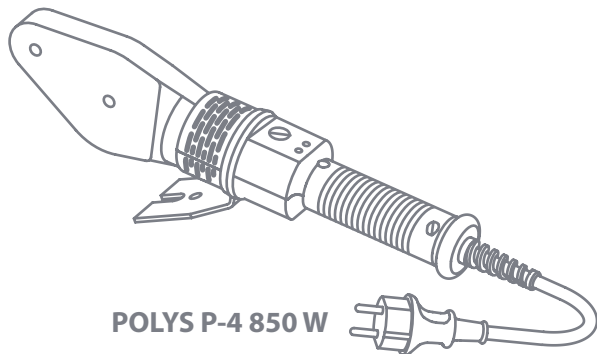
Art der Schweißung	Polyfusion
Temperaturbereich	16 – 63 mm
Art der Einsätze	Backenaufsätze
Leistungsaufnahme	650 W
Spannung	230 V, 50 Hz
Temperaturregelung	elektronischer Regler
Temperaturstabilität	3° C

ARTEN VON GELIEFERTEN SÄTZEN

P-4 650 W		SOLO	MINI	PROFI
		Gewicht 1,6 kg	Gewicht 5,6 kg	Gewicht 9,8 kg
Schweißgerät		✓	✓	✓
Backenaufsätze (Schwarze Beschichtung/ Blaue Beschichtung)	Ø 16 mm			✓
	Ø 20 mm		✓	✓
	Ø 25 mm		✓	✓
	Ø 32 mm		✓	✓
	Ø 40 mm			✓
	Ø 50 mm			✓
	Ø 63 mm			✓
	Ø 100 mm flach			✓
Karton		✓		
Tragekasten PROFI				✓
Tragekasten MINI			✓	
Fußständer			✓	✓
Tischklemme				✓
Inbusschlüssel 4 mm		✓	✓	✓
Schere DYNO			✓	✓

POLYS P-4 850 W Schweissgerät mit Heizschwert

Auf das Heizschwert können bis zu 2 Einsätze parallel montiert werden. Das Schweißgerät hat eine sehr gute Übertragung der Temperatur von Heizschwert auf den Einsatz und eine erhöhte Wärmekapazität. Aus diesem Grunde muss bei dem Schweißgerät die Temperatur bei Verwendung von größeren Einsätzen nicht korrigiert werden.



POLYS P-4 850 W

TECHNISCHE DATEN

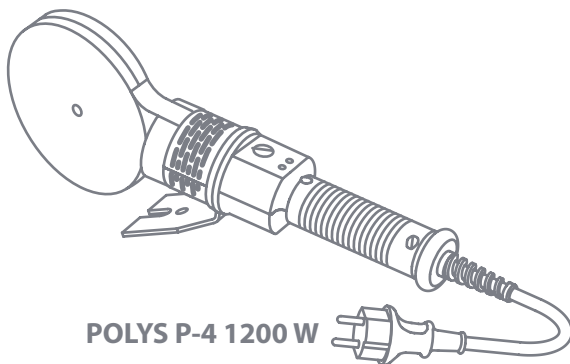
Art der Schweißung	Polyfusion
Temperaturbereich	16 – 75 mm
Art der Einsätze	Paaraufsätze
Leistungsaufnahme	850 W
Spannung	230 V, 50 Hz
Temperaturregelung	elektronischer Regler
Temperaturstabilität	3° C

ARTEN VON GELIEFERTEN SÄTZEN

P-4 850 W		SOLO	MINI	PROFI
		Gewicht 2,0 kg	Gewicht 5,6kg	Gewicht 8,8 kg
Schweißgerät		✓	✓	✓
Paaraufsätze (Schwarze Beschichtung/ Blaue Beschichtung)	Ø 16 mm			✓
	Ø 20 mm		✓	✓
	Ø 25 mm		✓	✓
	Ø 32 mm		✓	✓
	Ø 40 mm			✓
	Ø 50 mm			✓
	Ø 63 mm			✓
Karton		✓		
Tragekasten PROFI				✓
Tragekasten MINI			✓	
Stabilisierungsständer		✓		
Tischklemme				✓
Fußständer			✓	✓
Inbusschlüssel 6 mm		✓	✓	✓
Schere DYNO			✓	✓

POLYS P-4 1200 W mit Heizplatte

Das Schweißgerät ist mit seiner Form und Leistungsaufnahme zum Schweißen von Rohrleitungen mit größeren Dimensionen vorgesehen. Dieses Schweißgerät zeichnet sich durch einen schnellen Anstieg der Temperatur und eine hohe thermische Kapazität aus.



POLYS P-4 1200 W

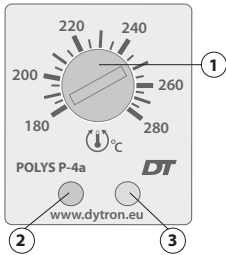
TECHNISCHE DATEN

Art der Schweißung	Polyfusion
Temperaturbereich	40 – 125 mm
Art der Einsätze	Paaraufsätze
Leistungsaufnahme	1200 W
Spannung	230 V, 50 Hz
Temperaturregelung	elektronischer Regler
Temperaturstabilität	3° C

ARTEN VON GELIEFERTEN SÄTZEN

P-4 1200 W	SOLO	PROFI 40 - 90 mm	PROFI 50 - 110 mm	PROFI 75 - 125 mm
	Gewicht 2,4 kg	Gewicht 9 kg	Gewicht 10,8 kg	Gewicht 11,8 kg
Paaraufsätze	✓	✓	✓	✓
Paaraufsätze (Schwarze Beschichtung/ Blaue Beschichtung)	Ø 40 mm	✓		
	Ø 50 mm		✓	
	Ø 63 mm		✓	✓
	Ø 75 mm		✓	✓
	Ø 90 mm		✓	✓
	Ø 110 mm			✓
			Ø 125 mm	✓
Karton	✓			
Tragekasten PROFIL		✓	✓	✓
Fußständer		✓	✓	✓
Stabilisierungsständer	✓			
Tischklemme		✓	✓	✓
Inbusschlüssel 6 mm	✓	✓	✓	✓

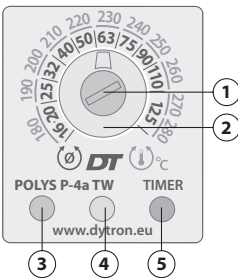
P-4a – Temperaturregelung



- | | |
|---|--|
| 1 | Regler für die Einstellung der Betriebstemperatur |
| 2 | rote LED (Anzeige für Einschalten) |
| 3 | <p>grüne LED (Anzeige der Temperatur)</p> <p>Rote LED - signalisiert den Netzanschluss des Schweißgeräts
 Grüne LED - signalisiert korrekte Temperatur des Schweißgeräts
 Dauerhaftes Aufleuchten - die Temperatur des Schweißgeräts liegt unter dem eingestellten Wert. Verwenden Sie das Schweißgerät nicht, bevor die grüne LED zu blinken anfängt.
 Anzeige blinkt - die Temperatur des Schweißgeräts ist mit der eingestellten Temperatur identisch und das Schweißgerät ist betriebsbereit.
 Anzeige leuchtet nicht - die Temperatur des Heizkörpers ist zu hoch. Warten Sie bis zu dem Zeitpunkt ab, in dem die grüne LED zu blinken beginnt.</p> |

Regelung P-4a TraceWeld®

P-4a TraceWeld® Temperaturregelung



- | | |
|---|--|
| 1 | Regler für die Einstellung der Betriebstemperatur |
| 2 | Regler für die Einstellung der akustischen Signalisierung |
| 3 | rote LED (Anzeige für Einschalten) |
| 4 | grüne LED (Anzeige für Temperatur) |
| 5 | Taste für Starten der akustischen Signalisierung |

Akustische Signalisierung TraceWeld®

Für die Qualität der Schweißnaht ist neben der korrekten Temperatur auch die Einhaltung der technologischen Zeiten entscheidend (d. h. Zeiten der Einschmelzung, maximale Zeit für die Umstellung und Zeit für die erforderliche Fixierung).

Der äußere drehbare Regler erlaubt die Einstellung der akustischen Signalisierung für die jeweilige Dimension der zu schweißenden Rohrleitung. Der Knopf ist mit Raststellungen mit angezeigten Dimensionen 16 bis 125 mm versehen. Vor dem Beginn des Schweißverfahrens schalten Sie den Regler auf die gewünschte Dimension um. Nach dem Aufheizen auf die erforderliche Temperatur schieben Sie das Rohr auf den Einsatz (zuerst das Formstück, dann das Rohr) und betätigen die Taste (5).

Der gesamte Prozess wird anschließend wie folgt signalisiert:

- a) Zeit für Einschmelzen** - ein kurzes akustisches Signal zeigt den Beginn des Schweißverfahrens an
- b) Zeit für Umstellung** - ein langes, schnell unterbrochenes Signal grenzt die Phase für die Umstellung des Rohres ab, diese Zeit darf nicht überschritten werden
- c) Zeit für Fixierung** - ein langes, akustisches Signal zeigt den Abschluss des Schweißverfahrens.

Übersicht der Zeiten für Einschmelzen, Umstellung und Fixierung - s. nachfolgende Tabelle:

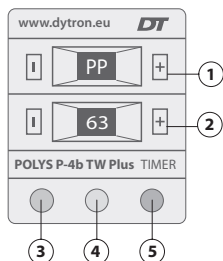
Akustische Signalisierung TraceWeld® - Orientierungszeiten

Orientierungszeiten für PP type 3 (PP-R)

Rohrdurchmesser [mm]	Zeit für Einschmelzen minimal [sec]	Zeit für Umstellung maximal [sec]	Zeit für Fixierung minimal [sec]
16	5	3	6
20	6	4	8
25	7	4,5	11
32	9	5	14
40	12	5,5	19
50	17	6	24
63	23	7	30
75	30	7,5	36
90	40	8	43
110	50	8,5	52
125	60	10	60

Regelung P4-b TraceWeld®

P-4b TraceWeld®



- 1 **Fingerschalter** für die Einstellung des Schweißmaterials
- 2 **Fingerschalter** für die Einstellung des Schweißdurchmessers
- 3 **Rote Diode** (EIN-Anzeige)
- 4 **Grüne Diode** (Ein-Anzeige) informiert über den Aufheizzustand des Schweißgeräts
- 5 **Taste für** die Einschaltung der akustischen Signalisierung

Schweißgerät P-4b TraceWeld ermöglicht, die erwünschte Temperatur mittels der Wahl des Schweißmaterials und der Dimension einzustellen und zusätzlich noch den Schweißablauf akustisch zu signalisieren.

Die Einstellung des Schweißmaterials und der Dimension wird mittels der Fingerschalter durchgeführt. Im Rahmen des Schweißmaterials kann der Fingerschalter folgende Werte erlangen:

Umschalterwert	PP	PEH	PEL	PVD	PB	OFF
Bedeutung	PP typ 1, 2, 3	PE - HD	PE - LD	PVDF	PB	Heizung- AUS

PP: Polypropylen. Thermoplastisches Polymer, angewandt in einer breiten Applikationspalette. Es wird in Typen 1, 2 und 3 geteilt. Der Typ 3 wird als PP Typ 3 (PP-R) bezeichnet und für übliche Wasserverteilungen (Warm- sowie Kaltwasser), gegebenenfalls zur Beheizung angewandt.

PE-HD: Polyethylen mit hoher Dichte. Es ist aufgrund seiner guten chemischen Stabilität gegen Säuren, Laugen, viele organische Lösungsmittel und Warmwasser beständig. Es ist ein guter Isolierstoff und gut schweißbar. Überwiegend wird es für Außenwasserverteilungen sowie Gas- und Kanalisationsverteilungen angewandt.

PE-LD: Polyethylen mit niedriger Dichte. Es weist auch bei sehr niedrigen Temperaturen gute Eigenschaften aus, insbesondere eine hohe Schlagzähigkeit. Es ist gegen Wasser, Lösungen nichtoxydationsfähiger Säuren, Laugen, Salz beständig. Es wird oft für Bewässerungssysteme angewandt.

PVDF: Polyvinylidenfluorid. Sehr schockfest, physiologisch einwandfrei, sehr gute Beständigkeit gegen fast alle Chemikalien, tiefziehfähig, hohe Werte der mechanischen Festigkeit, gute Beständigkeit gegen die UV-Strahlung, geeignet für die Freiluftverwendung. Benutzt wird es für Rohrleitungen in der Lebensmittel- sowie der Chemieindustrie.

PB: Polybuten. Es ist außergewöhnlich korrosionsbeständig unter Fluss und Spannung und widersteht langfristig der Temperatur bis etwa 93°C. Es wird für Warmwasser- und Heizverteilungen verwendet.

Hinweis: OFF schaltet die Einrichtung nicht vom Netz ab! Wenn Sie die Arbeit beenden, schalten Sie das Schweißgerät vom elektrischen Netz durch das Herausziehen der Zufuhrschnur aus der Steckdose ab!

Akustische Signalisierung:

Nach der Erhitzung auf die erwünschte Temperatur (die grüne Diode blinkt) das Rohr auf den Ansatz aufsetzen und die TIMER-Taste drücken. Durch die Betätigung dieser Taste starten Sie den Countdown. Der gesamte Ablauf wird dann auf folgende Art angezeigt:

- a) Zeit für Einschmelzen** - ein kurzes akustisches Signal zeigt den Beginn des Schweißverfahrens an;
- b) Zeit für Umstellung** - ein langes, schnell unterbrochenes Signal grenzt die Phase für die Umstellung des Rohres ab, diese Zeit darf nicht überschritten werden;
- c) Zeit für Fixierung** - ein langes, akustisches Signal zeigt den Abschluss des Schweißverfahrens.

Falls Sie während des Schweißverfahrens die Taste TIMER drücken, wird das Verfahren wiederholt gestartet, was eine falsch ausgeführte Schweißnaht zur Folge haben kann.

Sämtliche eingestellte Zeiten für die einzelnen angewandten Materialien enthalten folgende Tabellen (bei den 650 W-Dornsweißgeräten sind die Dimensionen von 90 und 110 mm zum Stumpfschweißen bestimmt)

Regelung P4-b TraceWeld® - Integrierte Tabellenzeiten

PP typ 1, 2, 3 Temperatur auf den Aufsätzen 260 °C

Rohrdurchmesser / Rohrdicke [mm]	Zeit für Einschmelzen T1 [sec]	Zeit für Umstellung T2 [sec]	Zeit für Fixierung T3 [sec]
16	5	3	5
20	5	3	5
25	7	3	7
32	8	6	8
40	12	6	12
50	18	6	18
63	24	8	30
75	30	8	30
90 / 3,5*	58	10	360 (6 min)
110 / 4,3*	65	11	360 (6 min)

PE-HD Temperatur auf den Aufsätzen: 225 °C

Rohrdurchmesser / Rohrdicke [mm]	Zeit für Einschmelzen T1 [sec]	Zeit für Umstellung T2 [sec]	Zeit für Fixierung T3 [sec]
16	5	3	5
20	5	3	5
25	7	3	7
32	8	6	8
40	12	6	12
50	18	6	18
63	24	8	30
75	30	8	30
90 / 1,8-4,5**	45	10	360 (6 min)
110 / 1,8-4,5**	45	10	360 (6 min)

PE-LD Temperatur auf den Aufsätzen: 190 °C

Rohrdurchmesser / Rohrdicke [mm]	Zeit für Einschmelzen T1 [sec]	Zeit für Umstellung T2 [sec]	Zeit für Fixierung T3 [sec]
16	5	3	5
20	5	3	5
25	7	3	7
32	8	6	8
40	12	6	12
50	18	6	18
63	24	8	30
75	30	8	30

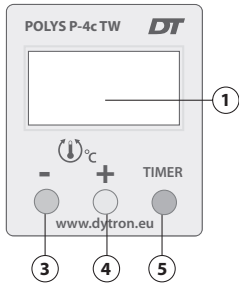
PVDF Temperatur auf den Aufsätzen: 260 °C

Rohrdurchmesser / Rohrdicke [mm]	Zeit für Einschmelzen T1 [sec]	Zeit für Umstellung T2 [sec]	Zeit für Fixierung T3 [sec]
16	4	4	6
20	6	4	6
25	8	4	6
32	10	4	12
40	12	4	12
50	18	4	12
63	20	6	18
75	22	6	18
90 / 4,3*	84	9	480 (8 min)
110 / 5,3*	94	9	540 (9 min)

PB Temperatur auf den Aufsätzen 270 °C

Rohrdurchmesser / Rohrdicke [mm]	Zeit für Einschmelzen T1 [sec]	Zeit für Umstellung T2 [sec]	Zeit für Fixierung T3 [sec]
16	5	3	15
20	6	4	15
25	6	4,5	15
32	10	5	20
40	14	5,5	20
50	18	6	30
63	22	7	30
75	26	7,5	60
90 / 10*	70	14	600 (10 min.)
110 / 10*	70	14	600 (10 min.)

P-4c TraceWeld® Temperaturregelung



- | | |
|---|--|
| 1 | Anzeige |
| 2 | schwarze Taste - nach unten |
| 3 | schwarze Taste - nach oben |
| 4 | Taste für die Steuerung der akustischen Signalisierung |

Einstellung der Betriebstemperatur

Nach dem Anschluss des Kabels in Steckdose wird die letzte eingestellte Temperatur angezeigt. Die Reduzierung der Temperatur erfolgt mit der linken Taste, erhöht wird die Temperatur mit der mittleren Taste. Die Taste ist so lange gedrückt zu halten, bis auf der Anzeige die gewünschte Temperatur erscheint. Nach dem Einstellen der Temperatur wird die Taste losgelassen, die auf der Anzeige abgebildete Temperatur blinkt dreimal und die Anzeige wird anschließend zum Abbilden der aktuellen Temperatur des Heizkörpers umgestellt. Durch ein kurzes Betätigen einer der Tasten kann die eingestellte Temperatur überprüft werden.

Akustische Signalisierung

Bei dem Schweißgerät P-4c wird lediglich die gewünschte Dimension eingestellt, die erforderlichen technologischen Zeiten sind in dem Leitmikroprozessor nach den Angaben der Rohrhersteller und der spezialisierten Schweißerschulen programmiert (s. Tabelle bei P-4a mit der akustischen Signalisierung).

Einstellen der gewünschten Dimension

Das Schweißgerät ist in den Modus für die Einstellung der Abmessungen durch ein langes Betätigen (ca. 2 Sekunden) der rechten Taste umzuschalten. Das Umschalten erfolgt nach einem langen akustischen Signal. Auf der Anzeige wird die aktuelle Abmessung für Schweißen angezeigt, sie kann mit Hilfe der linken und mittleren Taste verändert werden. Die Einstellung der Dimension wird automatisch beendet, falls innerhalb von 5 Sekunden keine Veränderung vorgenommen wird, bzw. kann mit Betätigung der rechten Taste abgeschlossen werden. Nach der vorgenommenen Einstellung geht das Schweißgerät zum Anzeigen der Temperatur über.

Schweißverfahren

Dieses Verfahren beinhaltet lediglich eine Beschreibung des Polyfusions-Schweißens. Es ersetzt jedoch nicht die gültigen Vorschriften und eine fachkundige Einweisung der Mitarbeiter. Das Polyfusions-Schweißen beruht auf dem Einschmelzen der Oberfläche am Ende des Kunststoffrohres und der inneren Oberfläche am Stutzen des Formteils. Beide Teile werden nach dem Einschmelzen ineinander geschoben, wodurch eine untrennbare Verbindung entsteht.

Vor dem Anschluss des Schweißgeräts ans Netz werden auf dem Heizkörper die Schmelzeinsätze mit dem gewünschten Durchmesser befestigt. Das Schweißgerät kann abgelegt oder in der Klemme befestigt werden.

Das Schweißgerät wird ans Netz angeschlossen und die gewünschte Temperatur eingestellt.

Während das Schweißgerät die eingestellte Temperatur erreicht, kann die Zeit zur Vorbereitung der Rohren und Formteile zum Schweißen, deren Entfetten und Beseitigung der oxidierten Schicht von der Oberfläche zum Schweißen genutzt werden. Nach dem Erreichen der gewünschten Temperatur ist insbesondere bei größeren Einsätzen noch ca. 10 Minuten abzuwarten. Nach der Stabilisierung der Temperatur wird auf den Bolzen des Einsatzes das Formteil und in den Hohlraum des Einsatzes das Rohr eingeschoben. Nach dem Aufwärmen des Rohres und des Formteiles werden beide Teile abgenommen und das Formteil auf das Rohr aufgeschoben.

Schweißen Sie lediglich Rohrteile aus dem gleichen Werkstoff und mit dem gleichen Fließverhalten. Bei dem Aufschieben des Formteiles auf das Rohr dürfen diese nicht verdreht werden.

Die Verbindung abkühlen lassen. Die technologischen Zeiten und die Temperatur sind den Angaben des Rohrerstellers zu entnehmen. Das Schweißgerät wird durch Ziehen des Anschlusskabels aus der Steckdose abgeschaltet.

Beim der Schweißen von Röhren über einen größeren Durchmesser als 50 mm ist es unerlässlich, eine geeignete Fixierungsvorrichtung zu benutzen (z.B. MP 75 oder MP 110 Dytron Europe).

Wartung

Die Schmelzflächen der Einsätze sind sauber zu halten. Zur Reinigung der Einsätze kann ein Abstreifer aus Holz oder ein trockenes Tuch aus einem nicht synthetischen Material verwendet werden. Die Einsätze dürfen nicht mit metallenen Gegenständen gereinigt werden - im anderen Fall wird die Teflonschicht verletzt.

Halten Sie das Schweißgerät im sauberen Zustand, insbesondere die Aufsetzflächen für die Einsätze. Das Schweißgerät erfordert keine besondere Wartung. Jegliche Eingriffe und Reparaturen des Schweißgeräts sind ausschließlich von den Servicemitarbeitern durchzuführen, die von Firma DYTRON EUROPE s.r.o. autorisiert wurden.

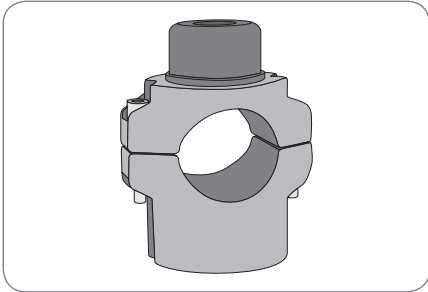
AUSÜBUNG VON REVISIONEN

Die Ausgangsrevision wird beim Hersteller vorgenommen.

Der Anwender ist verpflichtet, die Einrichtung zur Durchführung der durch die Rechtsvorschriften des jeweiligen Landes, in dem die Einrichtung angewandt wird, vorgeschriebenen Revisionen den autorisierten Betriebsstätten zu übergeben.

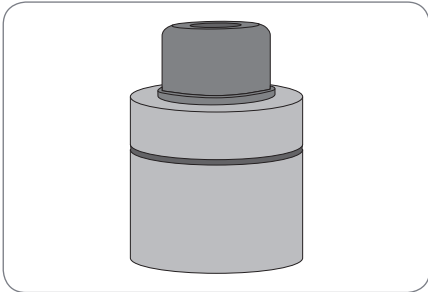
Mindestens einmal jährlich ist die Überprüfung der Temperaturregelung des Schweißgeräts vorzunehmen. VORSICHT! Sofern beim Anschluss des Schweißgeräts die Verlängerungsschnur verwendet wird, ist es aus Sicherheitsgründen nötig, die Revision dieser Schnur zusammen mit dem Schweißgerät durchzuführen.

Die funktionalen Maße entsprechen den Abmessungen nach DIN. Die Einsätze sind mit einer hochwertigen Teflonbeschichtung versehen. Auf Wunsch können auch Einsätze mit atypischen Abmessungen geliefert werden. Wir unterscheiden zwischen zwei Arten der Schmelzeinsätze - Backenausführung und Paarausführung.



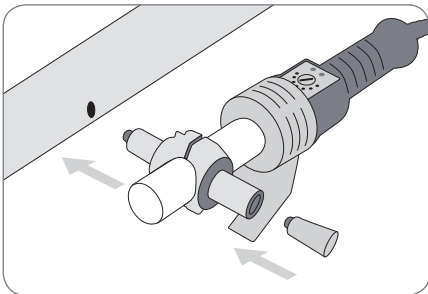
Einsätze in Backenausführung

- ▶ für Schweißgeräte mit dem Heizdorn
- ▶ für das Schweißen an schwer zugänglichen Stellen
- ▶ standardmäßig Typ A, es ist möglich auch Typ B zu liefern
- ▶ sie verfügen über einen erhöhten Wärmewirkungsgrad
- ▶ zum Spannen wird ein 4 mm -Inbusschlüssel verwendet



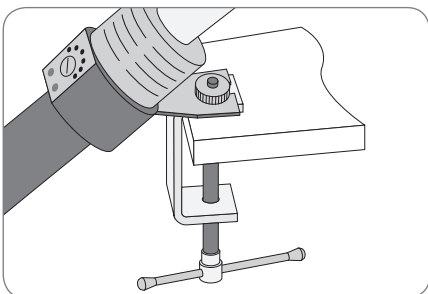
Paareinsätze

- ▶ für Schweißgeräte mit dem Messerheizkörper
- ▶ standardmäßig Typ A, es ist möglich auch Typ B zu liefern
- ▶ sie werden von uns in $\varnothing 16 - 125$ mm geliefert
- ▶ sie verfügen über eine hohe Wärmekapazität
- ▶ zum Spannen wird ein 6 mm-Inbusschlüssel verwendet



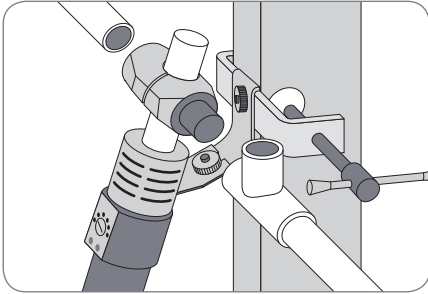
Reparaturansatz

- ▶ für Schweißgeräte mit dem Heizdorn
- ▶ zum Reparieren der Defekte der Kunststoffrohrleitung
- ▶ es wird von uns selbstständig sowie mit dem Reparaturstäbchen geliefert
- ▶ zum Spannen wird ein 4 mm-Inbusschlüssel verwendet



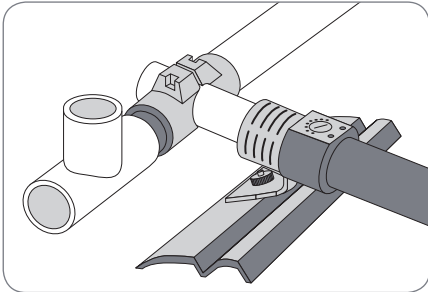
Klemme

- ▶ bestimmt für alle Typen der Schweißgeräte
- ▶ zum Spannen auf dem Arbeitstisch oder einer anderen Arbeitsplatte



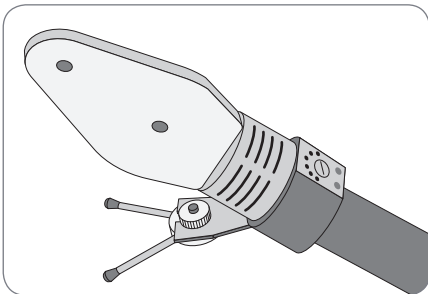
Universalklemme

- ▶ geeignet zur Anbringung auf fast alles
- ▶ bestimmt für alle Typen der Schweißgeräte



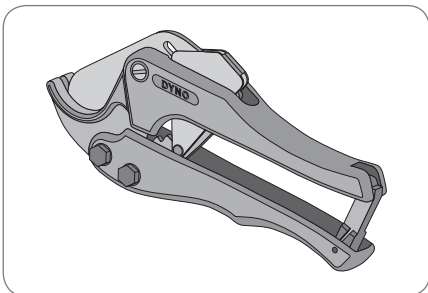
Fußständer

- ▶ für das Festhalten der Füße bei der Arbeit
- ▶ für alle Typen der Schweißgeräte



Stabilisierungsständer

- ▶ zum Ablegen auf die Arbeitsplatte
- ▶ für Schweißgeräte mit einer Leistung von 850 und 1200 W



DYNO Schere

- ▶ Die Schere wird für Trennung der Kunststoffleitungen

Liste der autorisierten Servicestellen

Für die Tschechische Republik:

DYTRON EUROPE s.r.o.
Toužimská 943/24a
197 00 PRAHA 9 - Kbely

Tel.: +420 266 190 031
Tel.: +420 266 190 030 (servis)
Fax: +420 266 190 038

Für die Slowakei:

DYTRON s.r.o.
Staré grunty 17
841 04 BRATISLAVA

Tel.: +421 260 10 37 14
Fax: +421 260 10 37 14