



Návod k použití

servisbal®

Servisbal Obaly s.r.o.
Na Pořiči 661
518 01 Dobruška
tel.: 604 207 969, 499 979 797
pecen@servisbal.cz



hawo®

OBSAH

hpl WSZ 300 hpl WSZ 300 TB hpl WSZ 400 hpl WSZ 400 TB

1. Všeobecně	CZ1
2. Jakost	CZ2
3. Balení a přeprava	CZ2
4. Instalace	CZ2
5. Záruka, záruční a pozáruční opravy	CZ3
6. Doporučené použití	CZ4
7. Příprava k provozu a provoz	CZ4
8. Údržba kleští	CZ6
9. Technické parametry:	CZ7
10. Schema el. zapojení svářecích kleští	CZ8

Technické změny v zájmu zlepšení vlastností výrobku vyhrazeny. Výrobce: HAWO GmbH, Obere Au 2, Obrigheim, SRN
Prodej a servis v ČR: Servisbal Obaly s.r.o., Na Poříčí 661, Dobruška 518 01, tel.: 499 97 97 97, 604 207 969, info@servisbal.cz

1. Všeobecně

Tento návod k použití zajišťuje nezbytné informace o provozu a údržbě svářeček řady hpl WSZ 300/400.

Je ve Vašem zájmu, abyste s instrukcemi uvedenými v tomto návodu seznámili b s l u h u zařízení ještě před jeho uvedením do provozu.

Balící zařízení HAWO jsou uzavírací a svářecí přístroje pro sváření termoplastických fólií, zejm. jejich spojování pomocí tavného sváru.

Specifické znaky zařízení a zásady správného používání jsou uvedeny v následujících kapitolách.

Svářečky HAWO řady **hpl WSZ 300/400** jsou určeny pro obchod a průmysl a měly by se používat pouze pro doporučený účel.

Se svářečkami smí pracovat pouze zkušená a zacvičená osoba. Svářečky jsou určeny pro provoz v suchém prostředí a musí být chráněny před vlhkem.

Výrobce si v zájmu dalšího technického rozvoje vyhrazuje právo úprav zařízení.

Stejně jako všechny ostatní technické výrobky, i svářečky HAWO stárnou. Aby mohla být zaručena jejich bezchybná funkce, svářečka by měla být jedenkrát ročně podrobena pravidelné technické prohlídce servisním pracovníkem. Prohlídka vždy zahrnuje i opravu a/nebo výměnu provozem opotřebovaných dílů, vyčištění a prověření funkce svářečkyz hlediska bezpečnosti a ochrany zdraví.

Ačkoli je vzhledem k vysoké kvalitě a dlouhé životnosti svářeček HAWO potřeba oprav zcela výjimečná a v ČR a SR nebyla dosud zaznamenána potřeba záruční opravy jakéhokoli zařízení řady **hpl WSZ 300/400**, záruční i pozáruční opravy zajišťuje společnost Servisbal Obaly s.r.o., Dobruška.

Kryty svářečky smí být odstraněny pouze po odpojení síťového kabelu od el. rozvodu. V době záruky smí být kryt odstraněn pouze autorizovaným pracovníkem výrobce anebo servisním pracovníkem, jinak záruka zaniká.

Výrobce si při záruční opravě vyhrazuje právo náhrady a nebo úpravy dílů svářečky v zájmu dalšího technického rozvoje a zlepšení vlastností výrobku.

Při opravách smí být používány náhradní díly a spotřební materiál výhradně doporučené a schválené výrobcem.

Výrobce ani dodavatel neodpovídají za jakékoli škody způsobené nesprávnou obsluhou anebo nepřiměřeným použitím svářečky.

Věnujte prosím pečlivou pozornost všem doporučením a instrukcím výrobce.

2. Jakost

Jednotlivé díly svářečky jsou v průběhu výroby zkoušeny z hlediska jejich jakosti. Každá svářečka je navíc podrobena testu kvality po finální montáži a před prodejem.

Veškeré svářečky plně odpovídají souvisejícím technickým předpisům.

3. Balení a přeprava

Svářečky se dodávají v bednách z vlnité lepenky s vnitřní fixací pomocí kombinace plastů, papíru a lepenky.

Kontrolujte prosím pečlivě obsah balení.

Před odhozením obalu a fixačních materiálů proveďte zkoušku funkce svářečky, abyste se ujistili o její kompletnosti.

Postup při mechanickém poškození svářečky v průběhu přepravy (i v případě, že přepravní obal je nepoškozený):

Svářečku ihned pečlivě prohlédněte a zkontrolujte její úplnost, resp. poškozené nebo chybějící díly a části. Výrobce/dodavatel neodpovídá za škody způsobené v průběhu přepravy, které nebyly normálně zjištěny při převímce a okamžitě oznámeny.

Jestliže byla zásilka zjevně poškozena, reklamace musí být uplatněna při převímce vůči dopravci a kopie zápisu o škodě zaslána dodavateli.

Jestliže byla škoda zjištěna až po rozbalení zásilky, musí být dodavateli oznámena nejpozději do 24 hodin. V tomto případě musí být uchován i celý obal svářečky.

4. Instalace

Svářečka může být instalována na všech běžných pracovištích za normálních podmínek. Její instalace nevyžaduje žádná zvláštní opatření.

Dbejte prosím na to, aby svářečka nebyla vystavena nadměrně prašnému prostředí, korozivním parám a vodě. Provoz svářečky v takovém prostředí může vést až k její poruše.

Instalace svářečky spočívá pouze v kontrole její úplnosti a zasunutí síťového kabelu do vhodné zásuvky el. rozvodu.

Při připojení svářečky k el. síti dbejte všech obvyklých zásad bezpečnosti.

POZOR!

Svářečka smí být připojena k el. síti až poté, co jste se přesvědčilo shodě parametrů napájecího napětí s parametry svářečky, které jsou vyznačeny na jejím štítku.

POZOR!

V případě jakékoli úpravy anebo opravy svářečky musí být nejprve odpojen síťový kabel od el. sítě.

Používejte prosím výhradně schválené a dokonale uzemněné zásuvky a zástrčky.

5. Záruka, záruční a pozáruční opravy

Na svářečky řady **HAWO WSZ 300/400** je poskytována následující záruční lhůta:

- 6 měsíců při jednosměnném provozu (8 hodin denně)
- 3 měsíce při vícesměnném provozu

Záruka se vztahuje všechny vady materiálu a výrobní vady. V případě vady je svářečka vyměněna anebo závada je bezplatně odstraněna podle toho, o jaký druh závady se jedná.

Záruka se nevztahuje na ty díly, které podléhají přirozenému opotřebení běžným používáním svářečky, jako je teflonový povlak čelistí apod.

Záruční oprava nebo požadavek na ní nemůže být důvodem pro neprovedení nebo odložení plateb na úhradu ceny svářečky nebo její části.

Bezplatná záruční oprava může být provedena pouze za následujících podmínek:

- Svářečka byla používána pouze doporučeným způsobem v souladu s tímto návodem k použití.
- Reklamacce byla uplatněna ihned po zjištění závady bez zbytečného odkladu.
- Na svářečce nebyly uživatelem provedeny žádné nedovolené úpravy anebo zásahy a nebyly sejmuty ochranné kryty
- Svářečka musí být předána na náklady uživatele servisnímu pracovišti.
- Uživatel splnil své závazky vůči dodavateli.

Technické změny v zájmu zlepšení vlastností výrobku vyhrazeny. Výrobce: HAWO GmbH, Obere Au 2, Obrigheim, SRN Prodej a servis v ČR: Servisbal Obaly s.r.o., Na Pořiči 661, Dobruška 518 01, tel.: 499 97 97 97, 604 207 969, info@servisbal.cz

- Ze záruky jsou vyloučena poškození způsobená v důsledku přepravy. Jestliže dojde při reklamaci k poškození, zničení nebo ztrátě svářečky při její dopravě od uživatele k servisnímu pracovišti v důsledku nesprávného nebo nedostatečného balení, nárok na bezplatnou záruční opravu zaniká.

Potřebné opravy poškození v důsledku nesprávného použití, přirozeného opotřebení anebo po záruční lhůtě budou odstraněny na servisním pracovišti v nejkratší době a za nejvýhodnějších podmínek.

Při těchto opravách si výrobce vyhrazuje právo náhrady a nebo úpravy dílů svářečky v zájmu dalšího technického rozvoje a zlepšení vlastností výrobku.

Výrobce (HAWO GmbH, SRN) ani dodavatel (Servisbal Obaly s.r.o., Dobruška) nenesou žádné závazky za jakékoli škody vzniklé v souvislosti s provozem svářečky.

6. Doporučené použití

Svářecí kleště jsou určeny k tepelnému spojování vhodných vícevrstvých plastových fólií a materiálů, jako jsou laminované hliníkové fólie PET/Al/PE apod., papír s nánosem PE, natíraný celofán, fólie PET/PE apod. Při svařování je třeba vždy dbát, aby vrstva určená k tepelnému spojování nebyla v přímém styku se svářecími čelistmi.

Svářecí kleště řady **hpl WSZ 300/400 TB** mohou být použity i ke sváření jednovrstvých materiálů (např. LDPE) za předpokladu, že jsou opatřeny neporušeným teflonovým povlakem. V takovém případě je třeba věnovat maximální pozornost správnému nastavení teploty čelistí a dokonalému závěru obsluhy.

Svářečku obsluhuje jedna osoba.

7. Příprava k provozu a provoz

Svářecí kleště řady **hpl WSZ 300/400** mohou být používány s ručním anebo nožním ovládáním. Pro nožní ovládání je třeba nejprve sestavit stojan **WSZ TK**.

Budou-li kleště používány s nožním ovládáním, upevněte je do stojanu **WSZ TK**. Stojan se skládá ze dvou šroubových svěrek a nožní páky s nastavitelnou délkou.

První svěrku upevněte na hranu stolu nebo jiné pracovní plochy. Do kruhového otvoru zasuňte čep nožní páky a do výřezu svářecí kleště tak, aby rukojeti ležely nad pryžovou patkou nožní páky (čelisti jsou rovnoběžné s hranou stolu a směřují k obsluze). Poté zrcadlově zasuňte zbývající svěrku a upevněte ji.

Nastavte vhodnou délku nožní páky povytažením nebo zasunutím pohyblivého profilu a zajistěte ji stavěcím šroubem. Doporučená délka je 5 až 15 cm nad úroveň podlahy.

Doba potřebná na upevnění, resp. vyjmutí svářecích kleští je 60 až 120 s a režim jejich provozu (ruční, nožní) může být tedy snadno podle potřeby měněn..

1. Zapojte síťový kabel do vhodné zásuvky.

Rozsvítí se kontrolka "BRANCH". Jestliže se kontrolka nerozsvítí, přesvědčte se, zda je síťová zásuvka funkční a zda je zástrčka správně zapojena.

2. Nastavte svářecí teplotu.

Otáčejte ovladačem teploty vlevo nebo vpravo tak, aby se požadovaná teplota kryla s čermou ryskou označenou °C. Předvolená hodnota teploty je dosažena, jestliže kontrolka HEATING právě zhasne. Tehdy jsou kleště připraveny k činnosti.

Poznámka:

Vzhledem ke krátkému chodu termostatu je kleště možné používat i tehdy, jestliže se v průběhu sváření kontrolka HEATING rozsvítí.

Hodnota optimální svářecí teploty závisí jak na druhu, tak i na kvalitě materiálu, který má být svářen. Optimální teplota musí být obvykle nalezena na základě provedení několika zkušebních svárů. Obvyklé teploty sváření leží v intervalu 170 až 200 °C vzhledem k charakteristikám většiny běžných laminátů, které jsou v tomto teplotním intervalu svařitelné, přičemž ještě nedochází k tavení krycích vrstev.

3. Vložte materiál určený ke sváření mezi čelisti (strany určené ke spojení jsou uvnitř) a stiskněte rukojeti kleští nebo sešlápněte nožní páku.

Varování!

Nikdy nevkládejte mezi čelisti kleští jakékoliv tvrdé předměty.

4. Kleště ponechte pevně stisknuté na dobu 2 až 5 s.

Doba sváření závisí na druhu materiálu a je třeba ji stanovit opakovaným provedením zkušebních svárů. Všeobecně platí, že dobu sváření lze v jistém intervalu měnit podle nastavené teploty čelistí. Při vyšších teplotách čelistí je možné dobu sváření přiměřeně zkrátit. Naopak, nižší teplota čelistí musí být kombinována s delší dobou sváření.

5. Otevřete svářecí kleště uvolněním stisku rukojetí (resp. uvolněním nožní páky).

Uvolněte sevření čelistí, vyjměte spojovaný materiál, nechte jej zchladnout a zkontrolujte kvalitu sváru. Upravte svářecí teplotu anebo dobu sváření, jestliže je toho třeba. Pokračujte dle bodu 3 až 5.

6. Po ukončení nebo delším přerušení práce odpojte svářecí kleště od sítě a nechte je vychladnout.

Varování!

Teplota svářecích čelistí se běžně pohybuje v rozmezí 150 až 200 °C a může dosáhnout až 250 °C. Vyvarujte se jakéhokoli doteku vyhřátých čelistí, který může vyvolat nepříjemné popálení. Dbejte, aby v žádném případě nedošlo ke styku čelistí s látkami, které by se mohly vlivem vysoké teploty vznítit, roztavit nebo jinak poškodit. Neodkládejte kleště na hořlavé nebo málo tepelně odolné podložky. Při dočasném přerušení práce používejte k zavěšení kleští zásadně přípravek na jejich spodní straně.

8. Údržba kleští.

Svářecí kleště řady **hpl WSZ 300/400** jsou vyrobeny v robustním provedení a nejsou uzpůsobeny k laickým opravám nebo jiným zásahům. Veškeré opravy či seřízení svěřte odbornému pracovníci, čímž předejdete případným závadám a škodám.

Nicméně, stejně jako všechny ostatní technické výrobky, i svářečky HAWO stárnou. Aby mohla být zaručena jejich bezchybná funkce, svářečka by měla být jedenkrát ročně podrobena technické revizi servisním pracovníkem. Prohlídka vždy zahrnuje i opravu a/nebo výměnu provozem opotřebovaných dílů, vyčištění a prověření funkce svářečky z hlediska bezpečnosti a ochrany zdraví.

Poznámka:

V České republice a na Slovensku záruční opravy a mimozáruční údržbu zajišťuje

HUMVEDO ZEQ V U R 1D 3RGT

FEJND

WID

Jedinou doporučenou operací je pravidelné čištění pracovních ploch svářecích čelistí, při kterém se odstraňují degradační produkty svářených fólií, ulpělé zbytky tiskových barev apod. K čištění používejte suché bavlněné hadříky, ev. lehce smočené v čistém silikonovém oleji. Dbejte na opatnost proti popálení. Důsledně používejte ochranné kožené nebo silné bavlněné rukavice.

Nepokoušejte se odstraňovat zbytky roztavených fólií odtrháváním, odlamováním, broušením či škrábáním. Předejdete tak zbytečnému poškození pracovních ploch čelistí.

Při sváření nízkotavitelných plastů bez ochranné mezivrstvy doporučujeme chránit čelisti kleští lehkým potřením pracovních ploch čistým silikonovým olejem po každých 30 až 40 svárech. Předejdete tak nadměrnému opotřebení povrchu kleští.

9. Technické parametry:

	hpl wsz 300	hpl wsz 400
Napájecí napětí:	220 V/50 Hz	220 V/50 Hz
Příkon:	360 W	360 W
Svářecí teplota:	60-250 °C	60-250 °C
Ohřev čelistí:	horní i spodní čelist trvale vyhřívána	
Regulace teploty:	plynulá 60-250 °C	plynulá 60-250 °C
Příprava k provozu:	max. 5 minut	max. 5 minut
Šířka sváru:	12 mm	12 mm
Délka čelistí:	300 mm	400 mm
Hmotnost:	1300 g	1500 g
Rozměry (d x š x v):	350x300x110 mm	350x400x110 mm
Příslušenství:	stojan s nožní pákou	