LEISTER®

Português

UNIROOF 700/300



Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
CH-6056 Kaegiswil/Switzerland
Tel. +41 41 662 74 74
Fax +41 41 662 74 16
www.leister.com
sales@leister.com

Índice

1 Instruções importantes de segurança 4
1.1 Uso previsto 5
1.2 Uso não previsto 5

2 Dados técnicos 6

3 Transporte 7

4 Seu UNIROOF 700/300 8
4.1 Placa de tipo e identificação 8
4.2 Escopo de entrega (equipamento padrão na caixa) 8
4.3 Visão geral das peças do dispositivo 9

5 Configurações na UNIROOF 700/300 11
5.1 Ajuste dos bicos de soldagem 11
5.2 Pesos adicionais para aumentar o peso da pressão de contato 12
5.3 Ajuste da barra-guia 12
5.4 Como ajustar o eixo de transporte móvel (patente EP3 028 836 pendente) 13
5.5 Adequação de ferramental para diferentes larguras de soldagem 14

6 Colocação em serviço da UNIROOF 700/300 16
6.1 Ambiente de trabalho e segurança 16
6.2 Adequação para operação 18
6.3 Posicionamento do dispositivo 19

7 Operação da UNIROOF 700 20
7.1 Acionar o dispositivo 20
7.2 Sequência de soldagem 21
7.3 Terminar a soldagem 21
7.4 Desligar o dispositivo/manutenção 21

8 Guia de referência rápida UNIROOF 700 22
8.1 Ligar/Acionar 22
8.2 Desligar 22

9 Painel de controle da UNIROOF 700 23
9.1 Botões de função 23
9.2 Tela 24
9.3 Ajuste dos parâmetros de soldagem 24
9.4 Símbolos da tela de status (Tela 40) 25
9.5 Símbolos da tela de trabalho (Tela 41) 26

10 Configurações e funções do software UNIROOF 700 27
10.1 Navegação de visão geral do menu da UNIROOF 700 27
10.2 Ajustes básicos e modo avançado 30
10.3 Fórmulas 30
10.4 Exibição de valores teóricos (Definir valores) 32
10.5 Modo Eco 33
10.6 Configurações para o registro de dados do LQS [Sistema de Qualidade Leister] 33

10.7 Configurações de modo avançado 37
10.8 Configurações de WLAN 40
10.9 Configurações da máquina 41
10.10 Modo Informação 43
10.11 Informações de serviço 43
10.12 Informações gerais 44

11 Mensagens de advertência e erro da UNIROOF 700 44

12 Perguntas frequentes, causas e ações da UNIROOF 700 46

13 Operação da UNIROOF 300 47
13.1 Acionar o dispositivo 47
13.2 Sequência de soldagem 47
13.3 Terminar a soldagem 48
13.4 Desligar o dispositivo/manutenção 48

14 Guia de referência rápida da UNIROOF 300 49
14.1 Ligar/Acionar 49
14.2 Desligar 49

15 Unidade operacional UNIROOF 300 50
15.1 Botões de função 50
15.2 Tela 51
15.3 Símbolos da tela de status (Tela 34) 51
15.4 Símbolos da tela de velocidade de soldagem (35) 52
15.5 Símbolos da tela de temperatura de soldagem (36) 52
15.6 Símbolos da tela de volume de ar (37) 52
15.7 Tela LED de status 52

16 Configurações e funções do software UNIROOF 300 53
16.1 Ajuste das unidades de parâmetro 53
16.2 Ajuste dos parâmetros de soldagem 53
16.3 Cool-down mode 54
16.4 Monitoramento dos parâmetros de soldagem para o tempo de execução 54

17 Mensagens de advertência e erro da UNIROOF 300 55

18 Perguntas frequentes, causas e ações da UNIROOF 300 56

19 Acessórios 57

20 Assistência e reparo 57

21 Treinamento 57

22 Garantia 57

23 Declaração de conformidade 58

24 Disposição 58

Manual de instruções (Tradução do manual de instruções original)

Parabéns pela compra da UNIFLOOR 700/300.
Você escolheu uma soldadora de ar quente de primeira classe.
O dispositivo foi desenvolvido e fabricado de acordo com a tecnologia mais recente no setor de processamento de plásticos. Ela também foi fabricada usando materiais de alta qualidade.

Recomendamos que você sempre mantenha o manual de instruções com o dispositivo.

Soldadora de ar quente UNIROOF 700/300

Você pode encontrar mais informações sobre o UNIFLOOR 700/300 em www.leister.com

1. Instruções importantes de segurança

Leia as instruções de operação antes de colocar em funcionamento pela primeira vez.

Além das instruções de segurança contidas nas seções individuais deste manual de instruções, os seguintes regulamentos devem sempre ser observadas.

Advertência

Perigo à vida
Antes de abrir o dispositivo, retire o cabo de alimentação da tomada, uma vez que os componentes e conexões de tensão serão expostos quando ele for aberto.

Risco de incêndio e explosão
Risco de incêndio e explosão em caso de uso inadequado da máquina de soldar automática (por exemplo, superaquecimento do material), principalmente nas proximidades de materiais inflamáveis e gases explosivos.

Risco de queimadura
Não toque no bocal nem no tubo do elemento de resistência, enquanto estiverem quentes. Sempre aguarde até o dispositivo esfriar.
Não direcione o fluxo de ar quente para pessoas ou animais.

Cuidado

Conecte o dispositivo a uma tomada com um **condutor de proteção.** Qualquer interrupção no condutor de proteção dentro ou fora do dispositivo é perigosa.
Use apenas cabos de extensão com condutores de proteção.

A **tensão** nominal especificada no dispositivo deve corresponder à **tensão** nominal de alimentação. Impedância máxima de rede de acordo com EN 61000-3-11/UL 499/CSA C22.2 nº 88: Zmáx = 0,141 Ω + j 0,088 Ω. Em caso de dúvida, a empresa responsável pelo fornecimento de eletricidade deve ser contatada. Se houver falha na tensão da linha, o interruptor principal e a tração devem ser desligados (estender o soprador de ar quente).



Se o dispositivo estiver sendo usado em locais de construção, um disjuntor de corrente **deve ser usado para proteger o pessoal do local**



Não toque em peças móveis.
Existe o risco de acidentalmente ficar preso e ser puxado para dentro da máquina. Não use peças de vestuário soltas, como lenços ou xales. Prenda o cabelo comprido ou proteja-o usando um capacete.



O dispositivo **somente pode ser operado sob supervisão**, uma vez que o calor pode alcançar materiais inflamáveis.
O dispositivo deve ser operado apenas por **especialistas treinados** ou sob sua supervisão. Crianças não têm permissão para operar o dispositivo.



Dispositivo **contra umidade e condições úmidas.**



São necessárias **duas pessoas** para transportar a máquina com a caixa de transporte.

1.1 Uso previsto

A UNIROOF 700/300 foi projetada para uso profissional em telhados planos e inclinados, com ângulo de inclinação de até 30 graus.

Use apenas peças de reposição e acessórios originais da Leister; caso contrário, qualquer reivindicação de garantia será invalidada.

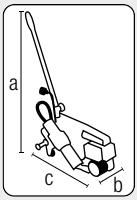
Procedimentos de soldagem e tipos de material

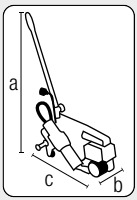
- Solda de sobreposição com chapas de vedação termoplásticas/folhas de vedação de elastômero (como TPO, PVC, ECB, EPDM modificado, EVA, FPO, PIB, PMI, PO, PP)
- Solda de sobreposição para costuras de base
- Solda quase na borda (parapeitos e beirais de telhado) até 100 mm
- Solda na borda (parapeitos e beirais de telhado)Largura de solda de 20, 30, 40 mm.
- Soldagem com o Sistema de Qualidade Leister (LQS) com GPS e documentação automática de dados da junta de costura

1.2 Uso não previsto

Qualquer outro uso ou qualquer uso além do tipo de uso descrito é considerado um uso não previsto.

2. Dados técnicos

		UNIROOF 700 100 V	UNIROOF 700 120 V	UNIROOF 700 220 – 240 V
	V~	100	120	230
	W	1500	1800	3680
	Hz	50/60		
	°C °F	100 – 620 212 – 1148		
	%	45 – 100		
	m/min ft/min	1 – 10 3.2 – 32.8		
	LpA (dB)	70 (K = 3 dB)		
	kg* lbs*	17.0 37.5		
	a) mm / inch b) mm / inch c) mm / inch	475 / 18.7 244 / 9.6 260 / 10.2		
		CE		

		UNIROOF 300 100 V	UNIROOF 300 120 V	UNIROOF 300 220 – 240 V
	V~	100	120	230
	W	1500	1800	3450
	Hz	50/60		
	°C °F	100 – 580 212 – 1076		100 – 600 212 – 1112
	%	45 – 100		
	m/min ft/min	1 – 10 3.2 – 32.8		
	LpA (dB)	70 (K = 3 dB)		
	kg* lbs*	17.0 37.5		
	a) mm / inch b) mm / inch c) mm / inch	475 / 18.7 244 / 9.6 260 / 10.2		
		CE		

*Incluindo 3 pesos

Sujeito a alterações sem aviso prévio.

3. Transporte

Em conformidade com os regulamentos nacionais aplicáveis relacionados ao transporte ou à elevação de cargas.
O peso da UNIROOF 700/300, incluindo a caixa de transporte, é de 21,5 kg (17,0 kg sem a caixa de transporte, incluindo 3 pesos).

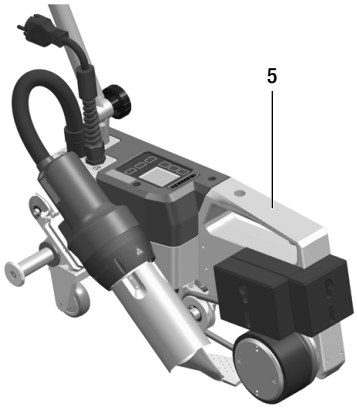
Use apenas a caixa de transporte incluída no escopo de entrega (consulte 📖 o escopo de entrega [4.2]) e a alça montada na caixa de transporte, para transportar a soldadora de ar quente.

DEVE-SE aguardar que o **soprador de ar quente (10)** esfrie, antes de transportá-lo.

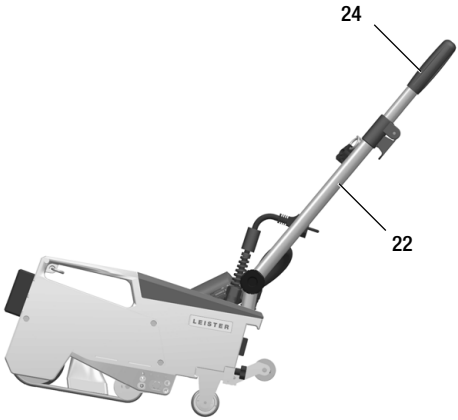
Nunca armazene materiais inflamáveis (por exemplo, plástico, madeira ou papel) na caixa de transporte.

Nunca use a **alça de transporte (5)** do dispositivo ou da caixa de transporte, para o transporte com uma grua.

Nunca levante a soldadora de ar quente pelos **pesos adicionais (7)!**



Para levantar a soldadora de ar quente com a mão, use a **alça de transporte (5).**



Para posicionar a soldadora de ar quente, pressione a **barra-guia (22, 24)** e, em seguida, role-a para a posição de soldagem desejada.

4. Seu UNIROOF 700/300

4.1 Placa de tipo e identificação

O número de série e o modelo estão indicados na **placa de tipo** do seu dispositivo (20). Transfira essas informações para suas instruções operacionais; caso sejam feitas consultas a nossos representantes ou centro de serviços autorizados da Leister, consulte sempre essas informações.

Modelo:.....

Nº de série: .....

Exemplo:



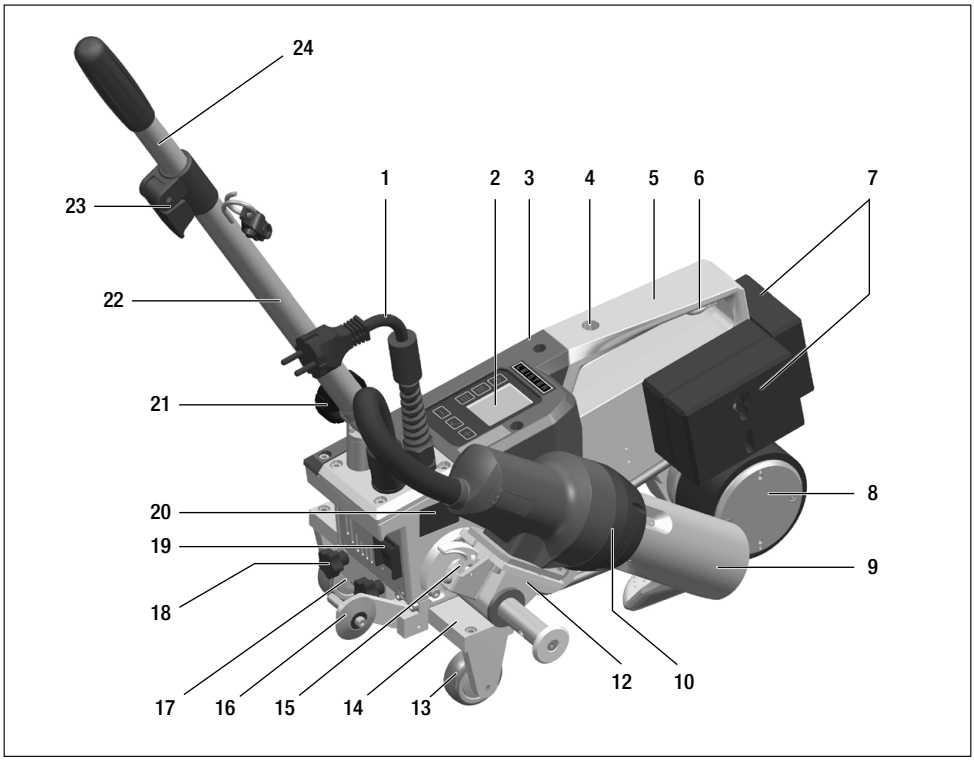


4.2 Escopo de entrega (equipamento padrão na caixa)

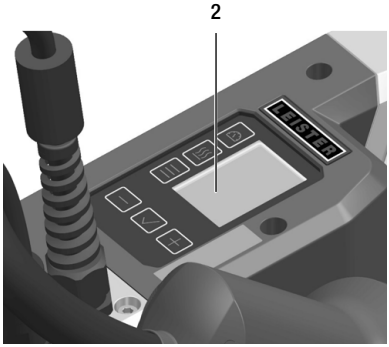
1 x aparelho UNIROOF 700/300
- 1 x peso, montado lateralmente
- 1 x peso, fixo lateralmente em
- 1 x peso, montado na parte traseira
- Eixo de transporte móvel (patente EP3 028 836 pendente), 220 mm, montado
- Barra-guia, dobrada para dentro
- Alça superior, separada na caixa

1 x escova de aço
2 x placas de proteção para solda
1 x chave inglesa sextavada, tamanho 4
1 x instruções de segurança
1 x Guia de referência rápida
1 x folheto dobrável

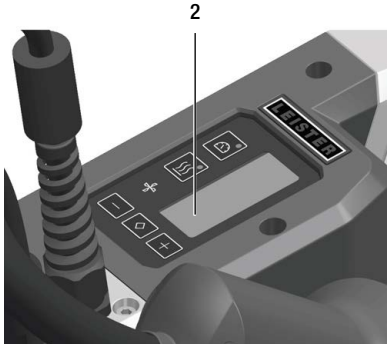
4.3 Visão geral das peças do dispositivo



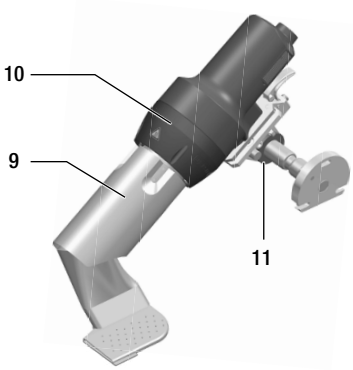
1. Cabo de alimentação
2. Painel de controle
3. Carcaça
4. Abertura para fixação de quaisquer alças de suporte/transporte e equipamento de fixação do dispositivo
5. Alça de transporte
6. Suporte para cabo de alimentação (com mosquetão para fixação)
7. Pesos adicionais na parte traseira/lateral
8. Rolo de tração/pressão (patente EP3 028 836 emitida)
9. Bico de soldagem de 40 mm
10. Sopradores de ar quente
11. Interruptor de partida
12. Mecânica giratória
13. Rolo de transporte
14. Eixo de transporte móvel (patente EP3 028 836 concedida)
15. Bloqueio do soprador de ar quente
16. Rolo-guia de acompanhamento
17. Placa de fixação para eixo de transporte móvel
18. Parafuso do botão estrela para desprender o eixo de transporte móvel
19. Chave principal (chave liga/desliga)
20. Placa de tipo com designação de modelo e marcação de série
21. Parafuso de bloqueio (barra-guia)
22. Parte inferior da barra-guia
23. Alavanca de fixação, barra-guia, peça superior
24. Barra-guia, peça superior
25. Suporte espiral para cabo de alimentação
26. Correia de pressão
27. Rolo de deflexão



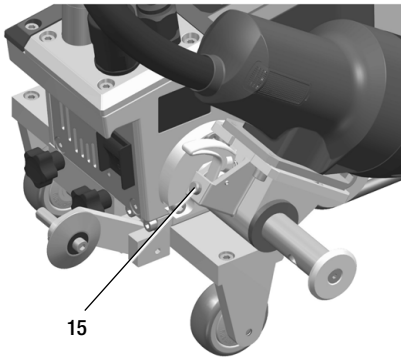
Painel de controle (2) UNIROOF 700



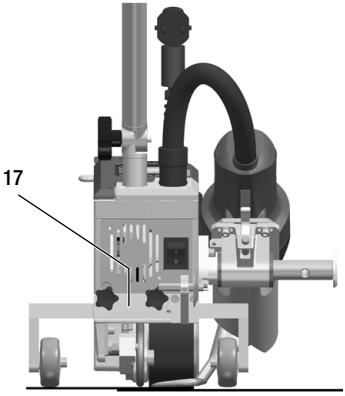
Painel de controle (2) UNIROOF 300



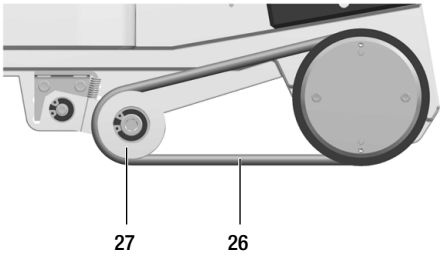
Bico de soldagem (9), soprador de ar quente (10), interruptor de partida (11)



Bloqueio do **soprador de ar quente (15)**



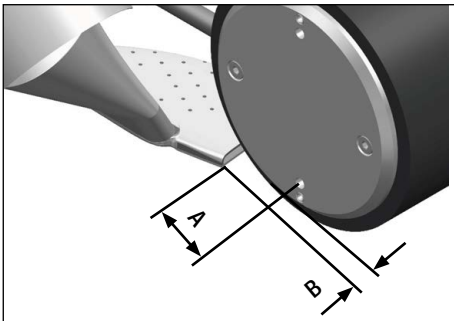
Placa de fixação para
eixo de transporte móvel (17)



Correia de retenção (26), rolo de deflexão (27)

5. Configurações na UNIROOF 700/300

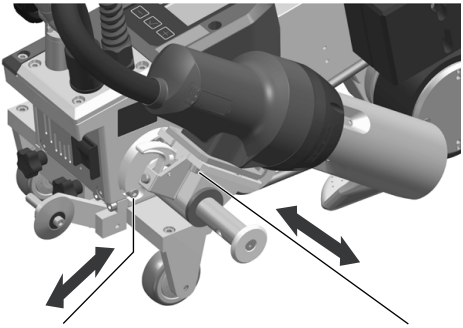
5.1 Ajuste dos bicos de soldagem





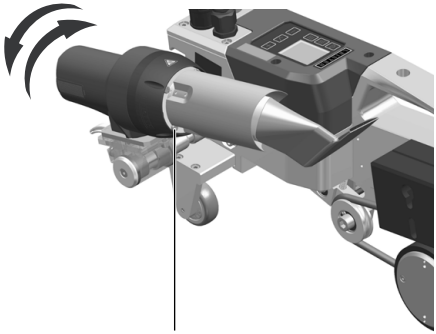
A=42 mm +/– 2
B=1–2 mm
C=1 mm

Adeque o ferramental do rolo **de tração/pressão (8)** e o bocal de **soldagem (9)** para que correspondam à largura de soldagem desejada, conforme necessário (consulte 🕮 Remodelagem para diferentes larguras de soldagem [5.5]).



3 parafusos de cabeça sextavada

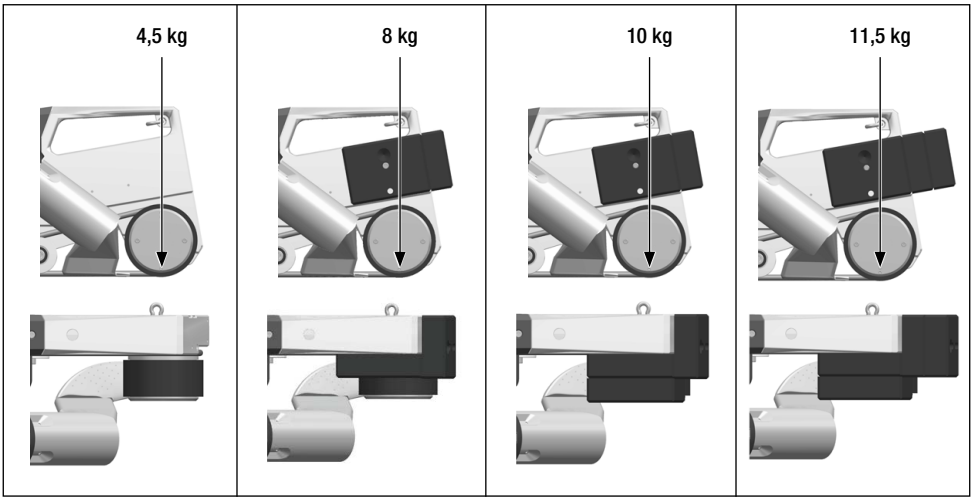
3 parafusos de cabeça sextavada



4 parafusos Torx

Defina a dimensão “A” (3 parafusos de cabeça sextavada)
Definir dimensão “B” (3 parafusos de cabeça sextavada)
Defina a dimensão “C” (4 parafusos Torx)

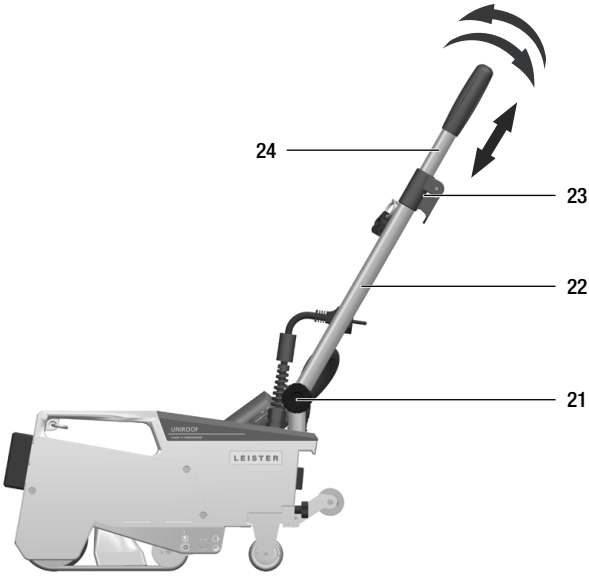
5.2 Pesos adicionais para aumentar o peso da pressão de contato



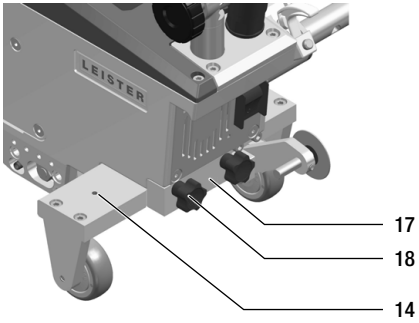
- O peso é transferido para o rolo **de tração/pressão (8)**.
- Conforme necessário, os **pesos adicionais (7)** incluídos no escopo da entrega podem ser fixados (peso na lateral de 2 kg, pesos na parte traseira de 1,5 kg cada, total de 11,5 kg).

5.3 Ajuste da barra-guia

- **Mova a parte inferior da barra-guia (22)** com o parafuso de **bloqueio (21),** depois a parte superior da **barra-guia (24)** com a alavanca de **fixação (23)** para a posição desejada (ângulo).

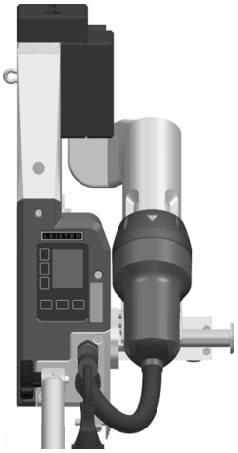


5.4 Como definir o eixo de transporte móvel (patente EP3 028 836 pendente)

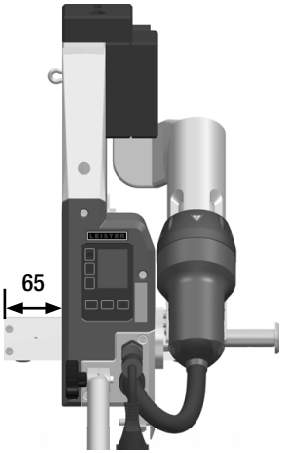


- Solte **os dois parafusos de fixação estrela (18**) na placa de fixação para o **eixo de transporte móvel (17).**
- Coloque o **eixo de transporte móvel (14)** na posição desejada (veja a ilustração).
- **Aperte novamente o parafuso do botão estrela (18)** na placa de fixação para o **eixo de transporte móvel (17).**

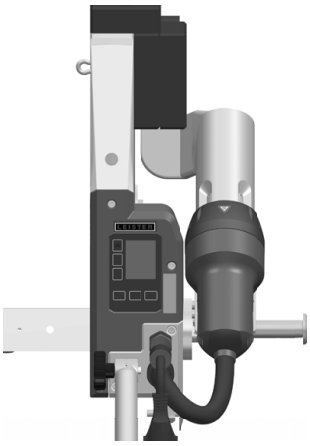
Soldagem próxima às bordas



Soldagem na costura de base



Soldagem na borda (parapeitos e beirais)



5.5 Adequação do ferramental para diferentes larguras de soldagem

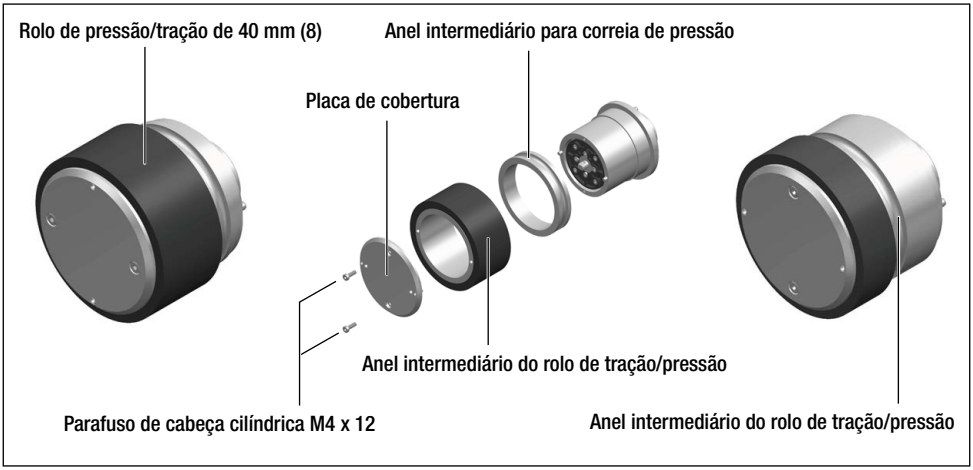
Para adequar o ferramental para uma largura de soldagem diferente, prossiga de acordo com a sequência descrita abaixo.

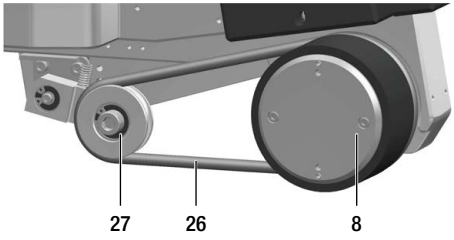
Passo 1: Precauções de segurança

Deixe o dispositivo esfriar no cool-down mode.
Antes de começar o trabalho de desmontagem, certifique-se de que **o dispositivo tenha sido desligado no interruptor principal (19)** e que o cabo da fonte de **alimentação (1)** esteja desconectado da fonte de alimentação.

Passo 2: Ajuste da largura do rolo (análogo ao bico de soldagem de 20, 30 ou 40 mm)

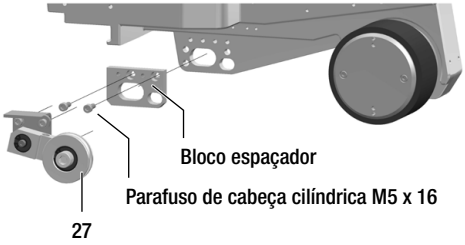
1. Solte os dois parafusos de cabeça cilíndrica M4 x 12.
2. Remova a placa da tampa.
3. Substitua os anéis intermediários do rolo de tração/pressão (8) e da correia de **compressão (26).**
4. Monte a placa da tampa.
5. Reaperte os dois parafusos de cabeça cilíndrica M4 x 12.

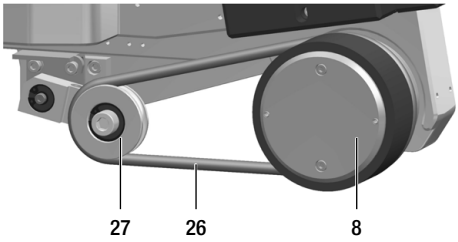


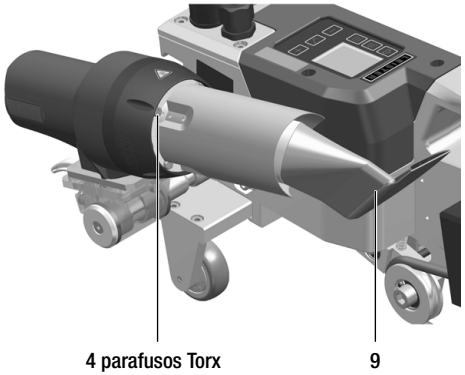


Passo 3: Anel intermediário para correia de pressão.

1. Remova a **correia de pressão (26).**
2. Solte os dois parafusos de cabeça cilíndrica M5 x 16.
3. Remova o conjunto do **rolo de deflexão (27).**
4. Monte o bloco espaçador (20 ou 30 mm) com os dois parafusos de cabeça cilíndrica M5 x 16.
5. Remova o conjunto do **rolo de deflexão (27).**
6. Reaperte os dois parafusos de cabeça cilíndrica M5 x 16.
7. Monte a **correia de pressão (26).**







Etapa 4: Troca do bico de soldagem (20, 30, 40 ou 80 mm)

1. Solte os 4 parafusos Torx.
2. Remove o bico de soldagem montado atualmente (9).
3. Insira o bico de **soldagem desejado (**9).
4. Ajuste o bico de **soldagem (9)**
   (consulte 📖 Ajuste dos bicos de soldagem [5.1]).
5. Reaperte os 4 parafusos Torx.

6. Colocação em serviço da UNIROOF 700/300

6.1 Ambiente de trabalho e segurança

Risco à saúde
A soldagem de materiais de PVC gera vapores prejudiciais de cloreto de hidrogênio. A soldadora de ar quente deve ser usada apenas em áreas internas bem ventiladas.
Leia a folha de dados de segurança do material, fornecida pelo fabricante do material, e siga as instruções da empresa. Esteja atento para não queimar o material durante a soldagem.

Perigo de incêndio e explosão
Nunca use a soldadora de ar quente em ambientes explosivos ou inflamáveis. Mantenha distância suficiente de materiais combustíveis ou gases explosivos em todos os momentos.

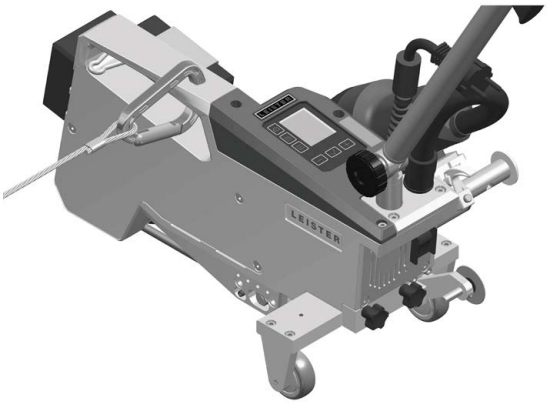
Cuidado
Utilize o dispositivo apenas em um suporte horizontal (inclinação do telhado de até 30°) e à prova de incêndio.

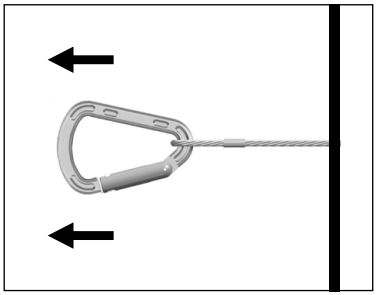
Cuidado
Cumpra os requisitos estatutários nacionais relacionados à segurança ocupacional (garantindo a segurança do pessoal ou dispositivos).

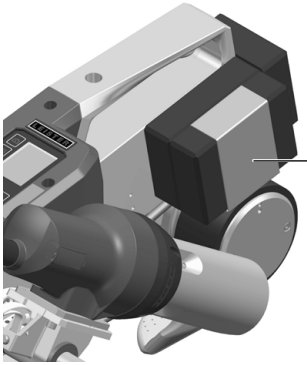
Proteção antiqueda ao trabalhar em áreas em que existe o perigo de quedas.

Ao soldar em parapeitos de telhado (parapeitos, beirais), a soldadora de ar quente na alça de transporte (5) deve estar fixa em um dispositivo de bloqueio com guias horizontais (por exemplo, sistemas de segurança de cabo ou trilho) para proteger contra quedas.

Com relação à corrente de segurança, deve-se ter cuidado para garantir que todos os elementos de segurança (mosquetões, cabos) tenham uma capacidade de transporte mínima de 7 kN em todas as direções que possam ser previstas. Para a suspensão da máquina, é obrigatório utilizar mosquetões de gancho (tipo parafuso ou Twist-Lock). Todas as conexões da corrente de segurança devem ser instaladas e verificadas de acordo com as especificações do fabricante.





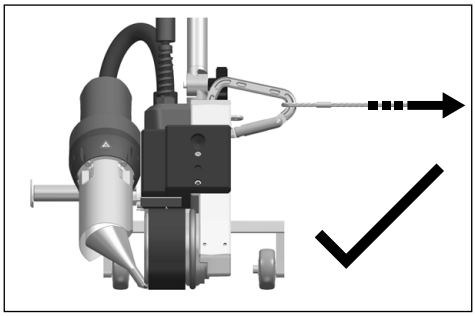


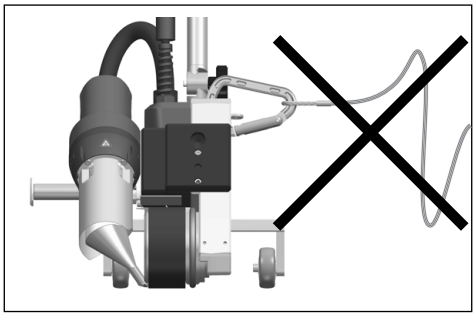
Antes de cada uso e após ocorrências incomuns, a **alça de transporte (5)**que é utilizada para fixar o cabo de segurança precisa ser inspecionada por um técnico especializado nesta área. Não é permitido que a **alça de transporte (5)** apresente rachaduras, corrosão, cortes ou outras falhas de material.

Os pesos adicionais devem ser fixados de forma confiável com as braçadeiras de segurança (1 de cada nas partes dianteira e traseira) fornecidas para esta finalidade.

Cuidado
Somente segure a máquina de soldar a ar quente pela **alça de transporte (5).**

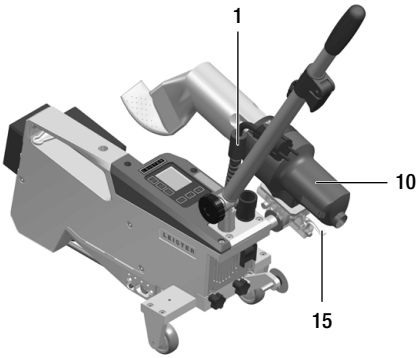
Cuidado
A máquina de solda por cunha quente nunca deve ser fixada em pontos de ancoragem únicos, o que permite que os cabos se afundem. O equipamento de conexão sempre deve ser ajustado no menor comprimento possível, para eliminar completamente a chance de queda pela borda do parapeito.





Cuidado
Os efeitos da gravidade impõem perigo de queda ou afundamento descontrolado. O ponto de fixação não é destinado a resistir à tensão do choque de uma queda abrupta.

Entre em contato com o fabricante se alguma coisa não estiver clara durante a instalação ou operação.



Em casos de falta de energia, durante interrupções do trabalho ou resfriamento, é preciso mover os sopradores de ar **quente (10)** à posição de repouso e deixá-los acoplar na posição.

Certifique-se de que o bloqueio do soprador de ar **quente (15)** acople.

Cabo de alimentação e cabo de extensão

- A tensão nominal especificada no dispositivo (consulte 📖 dados técnicos [2]) deve corresponder à tensão de alimentação.
- O **cabo de alimentação (1)** deve mover livremente, sem interferência com o usuário ou terceiros durante o trabalho (perigo de tropeço).
- Os cabos de extensão devem estar autorizados para o local de uso (por ex., em áreas abertas) e devem ser identificados apropriadamente. Considere a seção transversal mínima necessária para cabos de extensão, conforme necessário.

Geradores no local para fonte de alimentação

Ao usar geradores no local como fonte de alimentação, certifique-se de que estejam aterrados e equipados com disjuntores de corrente residual.

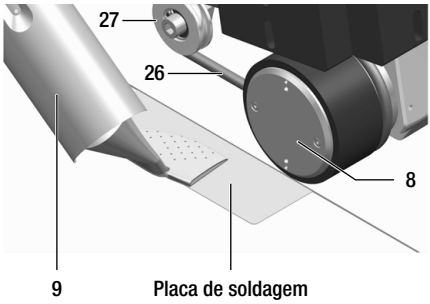
Para a potência nominal das usinas elétricas, aplica-se a fórmula “2 x potência nominal do soldador de ar quente”.

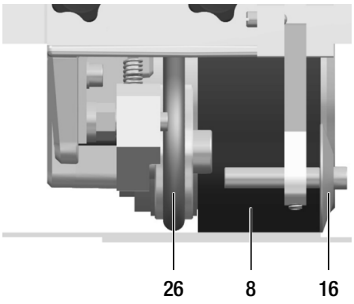
6.2 Adequação para operação

Prenda o alívio de tensão do cabo de **alimentação (1)** no suporte **espiral (25)** e, em seguida, verifique a configuração básica do bico de **soldagem (9).**

6.3 Posicionamento do dispositivo

- Verifique se o espaço entre a sobreposição nos lados superior e inferior do material a ser soldado está limpo.
- Depois, verifique se o bico de **soldagem (9), o rolo de tração/pressão (8), o rolo de deflexão (27)** e a correia de **pressão (26)** estão limpos.
- Gire o soprador de ar **quente (10)** para que acople na posição de repouso.
- Eleve o soldador de ar quente pela **barra-guia (22, 24)** e mova o dispositivo à posição de soldagem desejada.
- Posicione a placa de soldagem (consulte o 📖 escopo de entrega [4.2]) e, em seguida, gire o rolo-guia de **rastreamento(16)** para baixo.
- Certifique-se de que o rolo-guia de **rastreamento(16)** esteja posicionado paralelo ao rolo de **tração/pressão (**8).





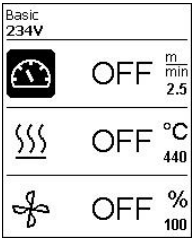
7. Operação da UNIROOF 700

7.1 Acionar o dispositivo

- Após preparar a área de trabalho e a soldadora de ar quente de acordo com a descrição, conecte o dispositivo à tensão de alimentação.
- Use o **interruptor principal (19)** para ligar a soldadora de ar quente.



Após a inicialização, a **tela Iniciar** aparecerá brevemente, com o número da versão atual do software e a designação do dispositivo.

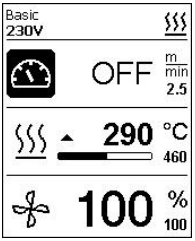


Se foi permitido que o dispositivo esfriasse antes, isso será seguido por uma exibição estática dos pontos de ajuste do perfil usado mais recentemente (o perfil Básico é exibido quando o dispositivo é posto em funcionamento pela primeira vez).

O aquecimento ainda não está ligado neste estágio.

- Selecione o perfil de soldagem desejado ou defina os parâmetros de soldagem individualmente.
- Desligue o aquecimento no botão *para ligar/desligar o aquecimento (31)*.

7.2 Sequência de soldagem



Preparação para soldagem

Assim que ligar o aquecimento, você verá uma **exibição dinâmica da temperatura do ar atual com uma barra de progresso** (ponto de ajuste e valor real).

- Certifique-se de que a temperatura de soldagem tenha sido atingida antes de iniciar o trabalho (o tempo de aquecimento é de 3 a 5 minutos).
- Agora execute as soldas de teste de acordo com as instruções de soldagem do fabricante do material e/ou normas ou regulamentos nacionais e inspecione os resultados. Ajuste o perfil de soldagem conforme necessário.

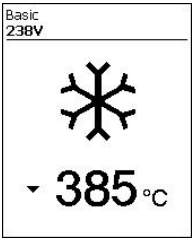
Começar a soldagem

- Puxe a **alavanca trava do soprador de ar quente (15),** abaixe o **soprador de ar quente (10)** e guie o bico de **soldagem (9)** entre as folhas sobrepostas até o batente.
- O motor de tração será acionado automaticamente assim que o soprador de ar **quente (10)** for acoplado.
- Você também pode iniciar o dispositivo manualmente com o botão Ligar/desligar *tração (30).*
- Orientação do dispositivo durante o processo de soldagem
- Oriente a soldadora de ar quente segundo a**barra-guia (22, 24)** ou pela alça de **transporte (5)** ao longo da sobreposição e também observe a posição do rolo-guia de **de rastreamento(16).**
- Evite aplicar pressão na **barra-guia (22, 24)** durante o processo de soldagem, pois isso pode levar a falhas de soldagem.

7.3 Terminar a soldagem

- Após terminar a soldagem, puxe a **alavanca trava do soprador de ar quente (15),** estenda o **soprador de ar quente (10)** até o batente (isso para o motor de tração) e gire-o para cima até que acople.
- Em seguida, gire o rolo-guia de **rastremento (16)** para cima.

7.4 Desligar o dispositivo/manutenção



Use o botão *Ligar/desligar aquecimento (31)* para desligar o aquecimento, de modo que o **bico de soldagem (9)** esfrie.

Isso acionará o cool down mode.

- O soprador desligará automaticamente após aproximadamente 6 minutos.
- Agora desligue o dispositivo com o **interruptor principal (19)** e desconecte o cabo de **alimentação (1)** da rede elétrica.

- Aguarde até que o dispositivo esteja frio.
- Verifique o **cabo de alimentação (1)** e a tomada quanto a danos elétricos ou mecânicos.
- •Limpe o **bico de soldagem** com uma escova de latão (9).

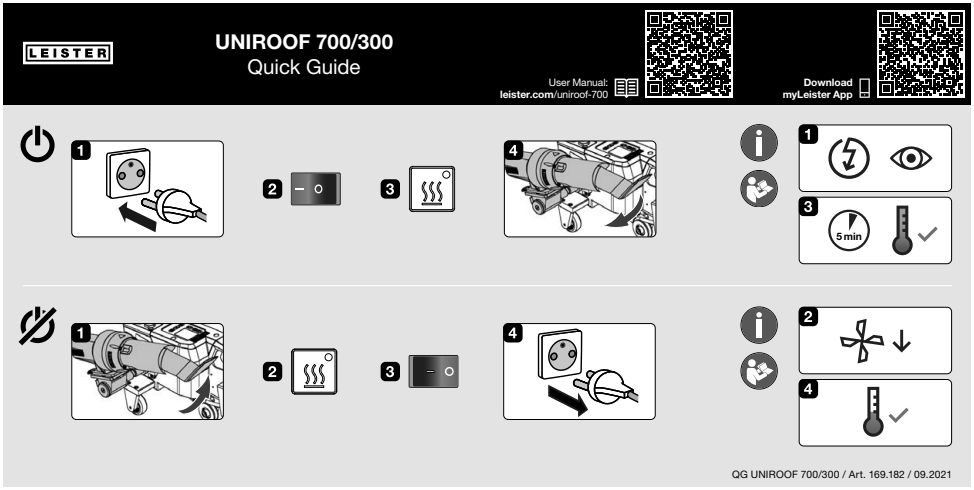
8. Guia de referência rápida UNIROOF 700

8.1 Ligar/Acionar

1. Certifique-se de que o **interruptor principal (19)** esteja desligado e que os **sopradores de ar quente (10) estejam na posição de repouso. Conecte a tomada de tensão de alimentação.**
2. **Ligue o interruptor principal (19).**
3. **Ligue o aquecimento com o botão** *Ligar/desligar Aquecimento (31); aguarde 3 a 5 minutos até que a temperatura desejada seja atingida.*
4. *Gire o* **soprador de ar quente (10) para baixo (a máquina inicia automaticamente).**

8.2 Desligar

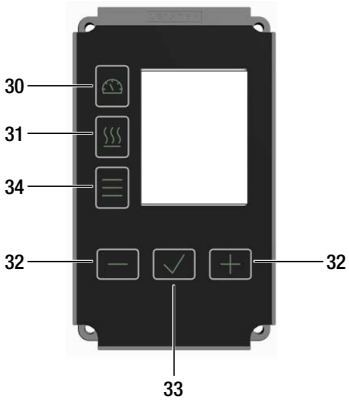
1. Gire os **sopradores de ar quente (10) para cima (para o motor de tração).**
2. **Desligue o aquecimento com o botão** *Ligar/desligar aquecimento (31)* e aguarde o processo de resfriamento terminar (aprox. 5 minutos).
3. **Desligue o interruptor principal (19)**.
4. Retire o plugue de tensão de alimentação



9. Painel de controle da UNIROOF 700

O **painel de controle (2)** é composto pelos **botões de função** com os quais você controla as várias funções do menu e a **tela** onde a respectiva configuração selecionada, as opções de menu ou os valores válidos para o tempo de execução são exibidos.

9.1 Botões de função



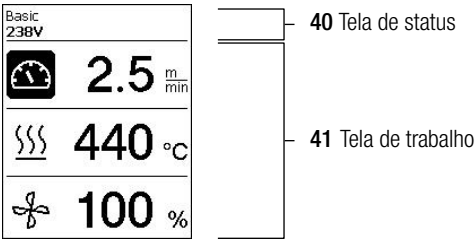
30. Botão *Ligar/desligar tração*
31. Botão *Ligar/desligar Aquecimento*
32. Botões *Voltar/Reduzir* e *Avançar/Aumentar*
33. Botão *Confirmar*
34. Botão *Menu*

Várias alocações de botões de função Painel de controle (2)/exibição de símbolos

Símbolo	Nome	Na exibição de trabalho (41)	No menu, depois de apertar o botão (34), aperte brevemente o
	Botão *Ligar/desligar tração (30)*		Seleção de linha ao editar texto
	Botão *Ligar/desligar a quecimento (31)*		Seleção de linha ao editar texto
	Botões *Menos/Mais* (32)		
	pressione brevemente	Define o ponto de ajuste necessário em etapas de 0,1m/min, 10°C ou 5%	Alterar a posição/alterar o menu, parâmetros de definição
	pressione e segure	Configuração rápida do ponto de ajuste necessário	Alterar a posição/alterar o menu, parâmetros de definição
	Botão *Confirmar (33)*	O valor definido é aplicado e mostrado na seleção do Menu (42).	A função ou menu desejado é executado.
	Menu de botões *(34)*	Alternar para a área do menu	Voltar para a tela de trabalho

9.2 Tela

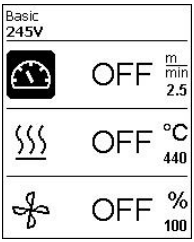
A tela é subdividida em duas áreas:

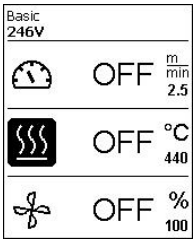


9.3 Ajuste dos parâmetros de soldagem

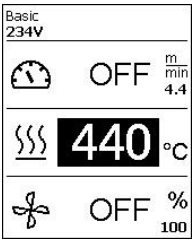
Para ajustar um parâmetro de soldagem antes da soldagem, faça o seguinte:

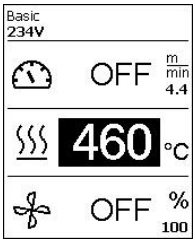
Exemplo de configuração da temperatura de soldagem



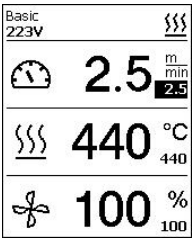


Pressione o botão *Menos (32)* para selecionar a temperatura e depois o botão *Confirmar (33).*

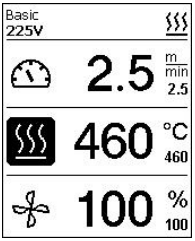


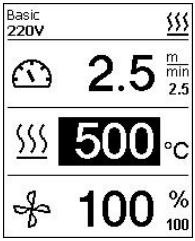


Agora você pode usar os botões *Menos/Mais (32)* para definir o ponto de ajuste de temperatura desejado. Se você não fizer outro registros, o cursor saltará automaticamente para o símbolo de temperatura. Use os botões *Menos/Mais (32)* para selecionar o próximo parâmetro de soldagem, se desejado.



Durante o processo de soldagem, o cursor está sempre no ícone Tração. **Você pode ajustar a velocidade de soldagem a qualquer momento usando os botões Menos/mais (32).**
Para ajustar outro parâmetro, primeiro pressione o botão *Confirmar (33).* Em seguida, selecione o parâmetro desejado com o botão *Menos (32).*



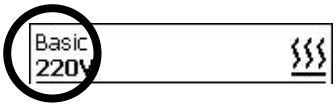
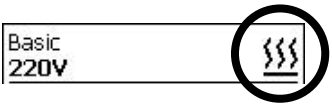


Agora pressione *Confirmar (33).*

Agora você pode usar os botões *Menos/Mais (32)* para definir o ponto de ajuste desejado. Se você não fizer outros registros, o cursor saltará automaticamente para o ícone Tração se o Modo Informação não estiver ativado.

9.4 Símbolos da tela de status (Tela 40)

A tela de Status é subdividida em uma área esquerda (1) e uma área direita (2).

Tela de status 1 / Esquerda	
Nome do perfil	Exibe o nome do perfil de soldagem válido atualmente selecionado (como Básico). Se os nomes de perfil tiverem mais de 6 caracteres, os primeiros 6 caracteres são exibidos primeiro, um após o outro, seguidos dos 6 caracteres restantes. O sistema apresenta os primeiros 6 caracteres depois.
Tensão	Tela de tensão de alimentação
Tela de status 2/direita	

Apresentação de advertência

Gravação de dados

Tensão Alta

Modo Eco

Recepção de dados GPS

Tensão Baixa

WLAN

Dispositivo de parada para alerta ligado

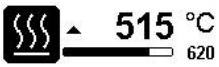
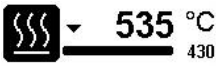
Aquecimento

9.5 Símbolos da tela de trabalho (Tela 41)



Durante a operação, os pontos de ajuste dos parâmetros de soldagem (tração em m/min ou pés/min, temperatura em graus Celsius ou Fahrenheit), volume de ar em porcentagem e, se aplicável, notas de informação (consulte 🕮 Modo de informação: Exibir valores atuais [10.10]) são apresentados.

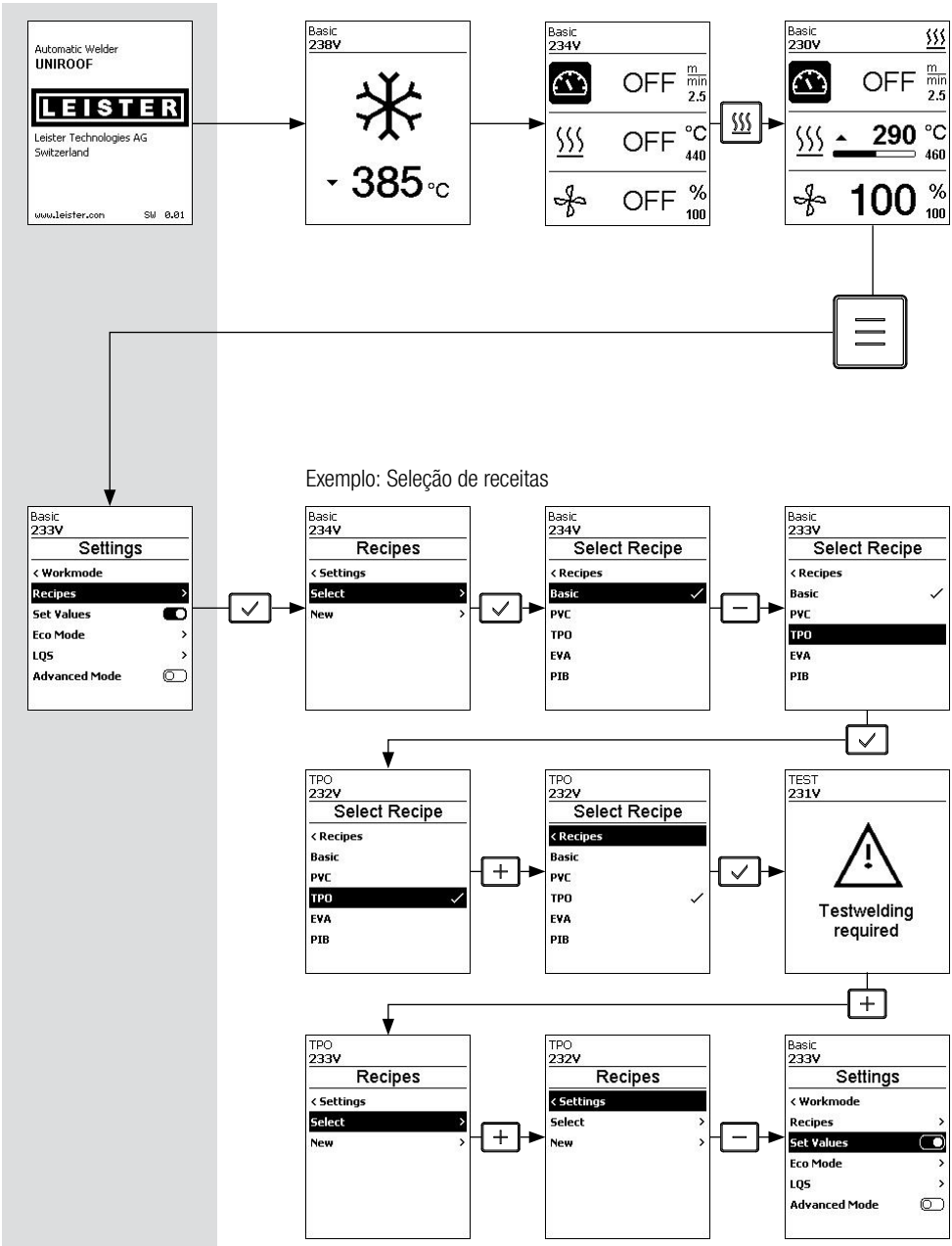
Use os botões *Menos/Mais (32)* para alternar entre os parâmetros de soldagem. Ao pressionar o botão *Confirmar (33*), o respectivo parâmetro pode ser ajustado individualmente com os botões *Menos/Mais (32).*

	Símbolo de velocidade de tração/soldagem [m/min ou pés/min]
	Símbolo de temperatura do ar [°C ou °F]
	Símbolo de volume de ar [%]
	**A temperatura de soldagem muito baixa, a seta para cima do processo de aquecimento** e a barra de progresso mostram que a temperatura **mais alta desejada ainda** não foi alcançada. O número piscante acima da barra de progresso designa o valor real alcançado atualmente (345); o valor à direita da barra (440) mostra o valor nominal do perfil de soldagem selecionado ou da configuração individual.
	**A temperatura de soldagem muito alta, a seta do processo de resfriamento voltada para baixo**e a barra de progresso indicam que a temperatura **mais baixa desejada ainda** não foi alcançada. O valor piscante acima da barra designa o valor real alcançado real (485); o valor à direita da barra (440) mostra o valor nominal do perfil de soldagem selecionado ou da configuração individual.
	Símbolo do Cool-down mode
	Símbolo para mensagem de erro de hardware. O dispositivo não está mais pronto para operação. Entre em contato com um Centro de Serviços Autorizado da Leister. (Observe o respectivo código de erro na seção 🕮 Advertência e Mensagens de Erro).
	Símbolo para **Mensagem de erro do hardware** (o elemento de resistência está com defeito). O dispositivo não está mais pronto para operação. Entre em contato com um Centro de Serviços Autorizado da Leister.
	Símbolo para a **Mensagem de aviso de temperatura excessiva.** Aguarde até que o dispositivo esfrie.

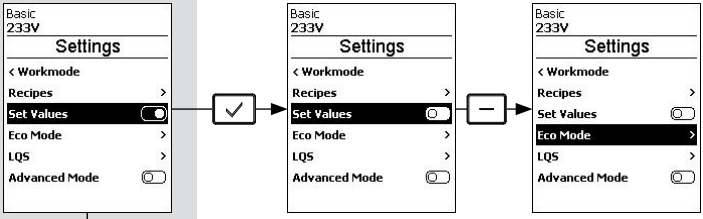
10. Configurações e funções do software UNIROOF 700

10.1 Navegação de visão geral do menu da UNIROOF 700

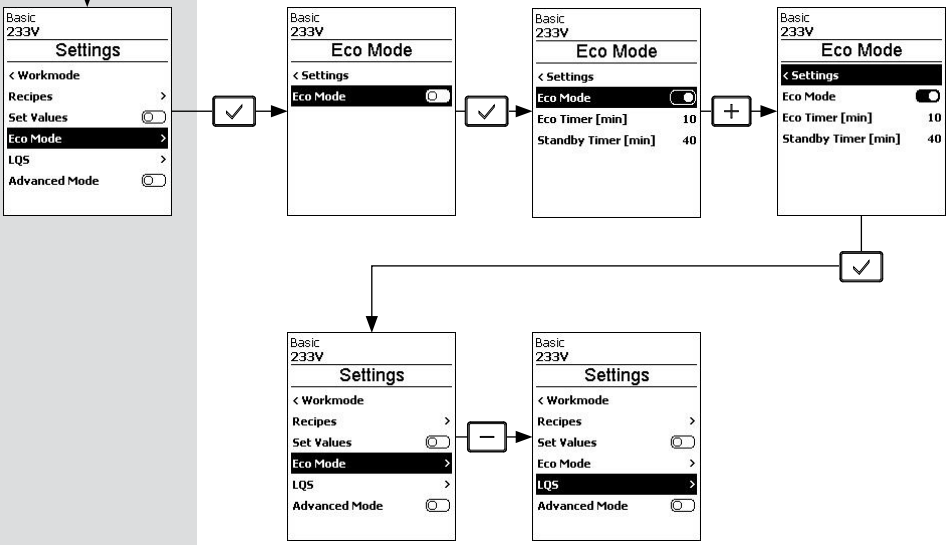
Observação: Pressione o botão [≡] *Menu (34)* para voltar à tela de trabalho em cada item do menu.



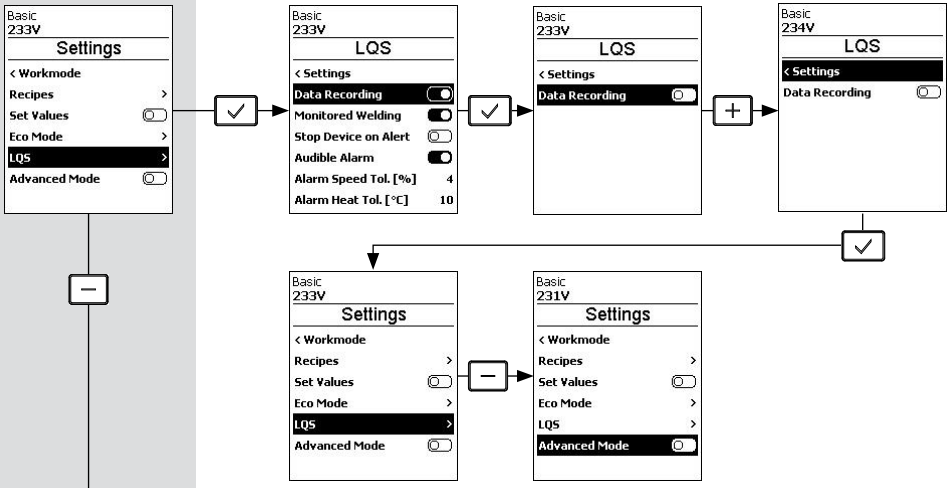
Desativação da tela de valor teórico e real (consulte 📖 10.4)



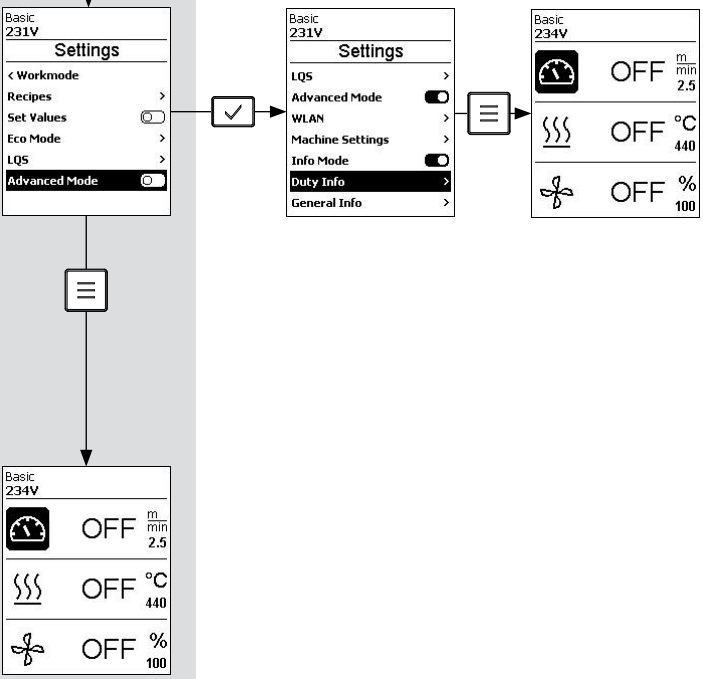
Ativação do modo ECO (consulte 📖 10.5)



Desativação da gravação de dados (consulte 📖 10.6)



Ativação do modo avançado (consulte 📖 10.7)



10.2 Ajustes básicos e modo avançado



Você pode acessar as receitas, ver os pontos de definição, o modo Eco e o modo avançado a partir da definição padrão pelo menu Definições

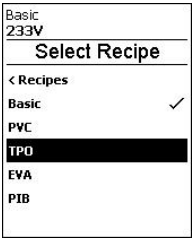


Se você ativar o Modo Avançado, mais informações e opções de configuração estarão disponíveis.

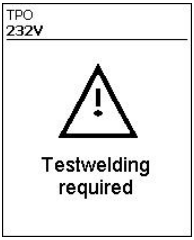
10.3 Fórmulas



As receitas salvas podem ser encontradas em Selecionar. Para selecionar uma receita, pressione o botão *Confirmar (33).* Se não houver receitas disponíveis, você pode criar receitas Novo

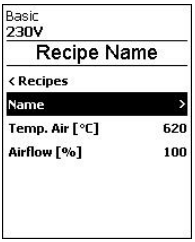


Use os botões *Menos/Mais (32)* para selecionar a receita desejada. Ao pressionar o botão *Confirmar (33)*, a receita correspondente é aceita.
Saia do menu pressionando o botão *Menu (34).*
É exibida a mensagem de que uma solda de teste deve ser realizada.





Você mesmo pode criar uma receita no item de menu Novo.



Para alterar o nome, pressione o botão Confirmar (33).

Use os botões *Menos/Mais (32)* para selecionar caracteres ou dígitos e aceite com o botão *Confirmar (33).* Alteração de linha com os botões de *tração (30*) ou *aquecimento (31).*

Para salvar o nome selecionado e sair do editor de caracteres, selecione a marca de seleção e aceite-a com o botão *Confirmar (33).*

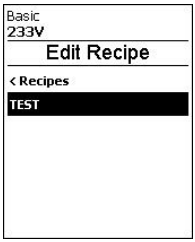


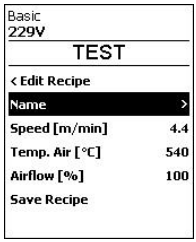


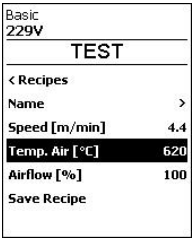
Você pode ajustar os parâmetros de suas próprias receitas a qualquer momento.
Para fazer isso, no menu Receitas, selecione o submenu Editar *Menos (32).*
Pressione *Confirmar (33)*
Todas as receitas personalizáveis são exibidas.
Use o botão *Menos (32)* para selecionar a receita a ser ajustada.
Pressione o botão *Confirmar* (33) Use o botão *Menos (32)* para selecionar o parâmetro a ser ajustado e, em seguida, pressione *Confirmar (33)*
Agora você pode definir o valor desejado com os botões *Menos/Mais (32).*
O valor definido é aceito com o botão *Confirmar (33).*
Para gravar a configuração, use o botão *Menos (32)* para selecionar o item de menu Gravar receita e, em seguida, pressionar *Confirmar (33)*

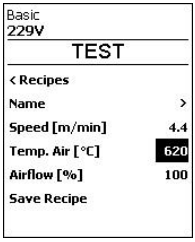


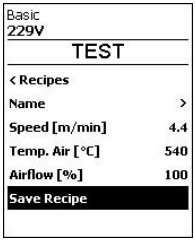












10.4 Exibição de valores teóricos (Definir valores)



Ativado na fábrica

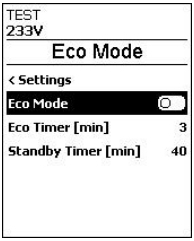
Se não desejar exibir o ponto de ajuste e o valor real na tela de trabalho (41), desative os valores definidos pressionando o botão *Confirmar (33).*



Se a função Definir valoresestiver ativada (configuração de fábrica), a temperatura real (alta) e a temperatura teórica (baixa) serão mostradas na tela de trabalho (41).

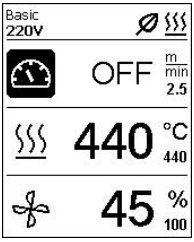
Isso se aplica de forma análoga à tração (m/min) ou volume de ar (percentual).

10.5 Modo Eco



Desativado na fábrica

Você pode ativar o botão *Confirmar (33).* Você pode definir o intervalo de tempo desejado individualmente selecionando o valor a ser ajustado com os botões *Menos/ Mais (32).* Pressione o botão *Confirmar (33).* Agora, você pode definir o valor individualmente com os botões *Menos/Mais (32).* Para aceitar o valor definido, pressione a tecla *Confirmar (33)*



Se você tiver ativado o Modo Eco e o dispositivo permanecer inativo pelo período de tempo definido, você alternará automaticamente para o modo de espera. O volume de ar é automaticamente reduzido para 45%. Na tela de trabalho (41), o modo de espera é exibido com o símbolo correspondente.

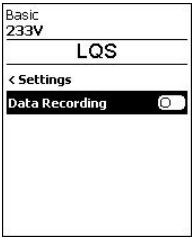


Após o temporizador de espera expirar sem atividade, o processo de resfriamento é iniciado.
Você pode interromper o processo com o botão *Ligar/desligar aquecimento (31).*

10.6 Configurações para gravação de dados LQS



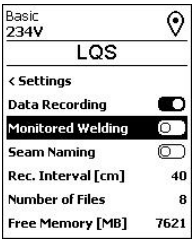
Selecione o item de menu *LQS* no menu pressionando o botão *Menos (32).* Em seguida, pressione a tecla *Confirmar (33)*





Para ligar a gravação de dados, pressione a tecla *Confirmar (33)*

Soldagem monitorada





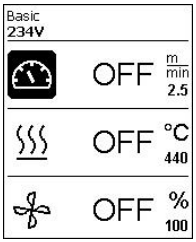
Se a Soldagem monitorada estiver ativada, os valores-limite dos parâmetros de soldagem serão registrados.
Selecione o botão *Menos (32).*
Em seguida, pressione o botão *Confirmar (33).*

Parar dispositivo em alerta

Se Parar o dispositivo em alerta estiver ativado, o aquecimento e o inversor serão desativados se o valor limite for excedido. Os valores limite são especificados.
O desvio máximo de temperatura permitido do soprador de ar quente é de 10°C; o desvio permitido da velocidade de tração é de 4% e da velocidade do ventilador é de 4%.
Se o valor limite for excedido, a máquina para automaticamente após 30 segundos. O símbolo Parar dispositivo em alerta é exibido na tela de status (40).







Alarme sonoro





Se o Alarme sonoro estiver ligado, um alarme acústico soará quando o valor limite for excedido.
Para ativar o Alarme sonoro, selecione o item de menu *Alarme sonoro* no menu pressionando o botão *Menos (32)* e, em seguida, pressione *Confirmar (33)*

Se Parar o dispositivo em alerta não estiver habilitado, você pode definir os desvios de limite de alarme individualmente.

Configuração de desvio de limite definida individualmente para velocidade, calor e ar quando Parar o dispositivo em alerta estiver desabilitado.
Selecione o valor limite a ser definido pressionando o botão *Menos (32)* e, em seguida, pressione o botão Confirmar (33). Use o botão *Menos/Mais (32)* para definir o valor limite.







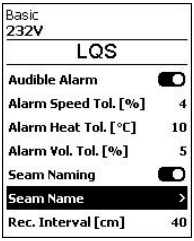
Nomear costura

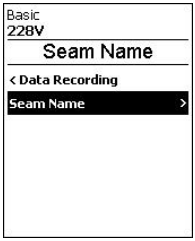




Pressione o botão *Menos (32)* para selecionar Nomear costura e, em seguida, pressione *Confirmar (33)*

Nome da costura



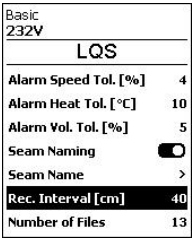


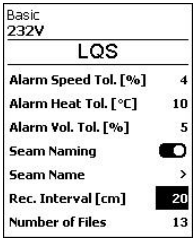


Pressione o botão *Menos (32)* para selecionar Nome da costura e, em seguida, pressione *Confirmar (33).*

Para ajustar o nome, pressione o botão *Confirmar (33).* Use os botões *Menos/Mais (32)* para selecionar caracteres ou dígitos e aceite com o botão *Confirmar (33).* Alteração de linha com os botões de *tração (30)* ou *aquecimento (31).*
Para salvar o nome selecionado e sair do editor de caracteres, selecione a marca de seleção e aceite-a com o botão *Confirmar (33).*

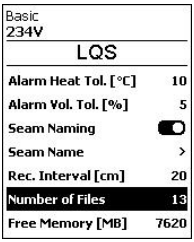
Intervalo de gravação





Selecione o item de menu Rec. pressionando o intervalo do botão *Menos (32).* Em seguida, pressione o botão *Confirmar (33).*
Use o botão *Menos/Mais (32)* para definir o valor para o intervalo de gravação. Pressionar o botão *Confirmar (33)* aceita o valor definido.

Número de arquivos



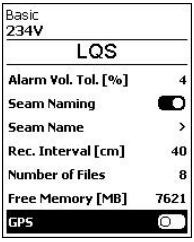
Selecione o item de menu Rec. pressionando o intervalo do botão *Menos (32).* O número de arquivos gravados é exibido.

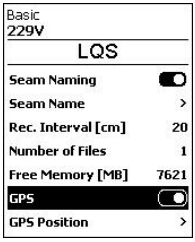
Memória livre



Selecione o item de menu *Memória livre* pressionando o botão *Menos (32).* A capacidade de memória livre é exibida.

GPS

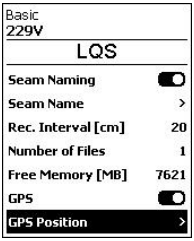


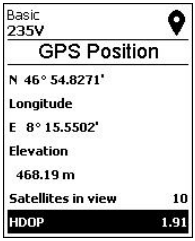


Desativado na fábrica

Para ligar o GPS, selecione o item de menu *GPS* no menu pressionando o botão *Menos (32)*; em seguida, pressione o botão *Confirmar (33).* As coordenadas GPS das soldas serão exibidas no protocolo de soldagem.

Posição GPS



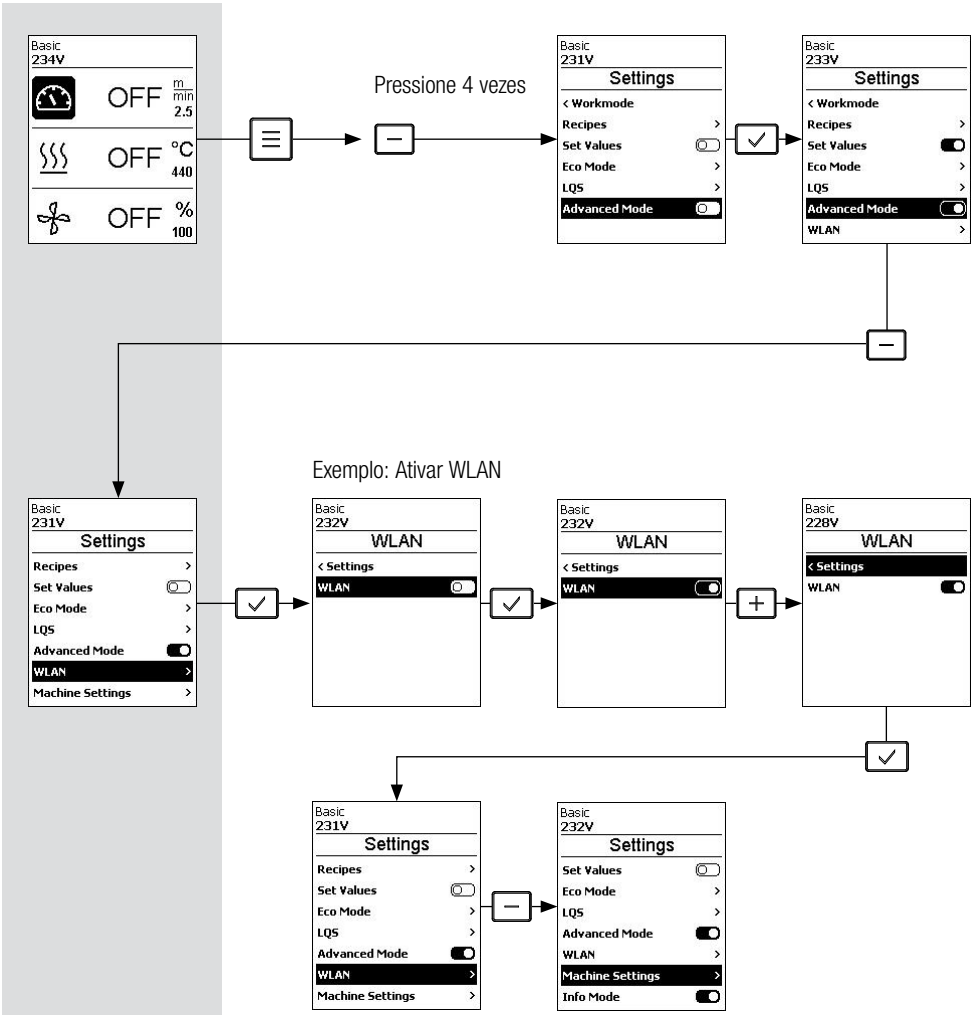


Selecione o item de menu *Posição GPS* no menu pressionando o botão *Menos (32).* Depois pressione o botão *Confirmar (33)*

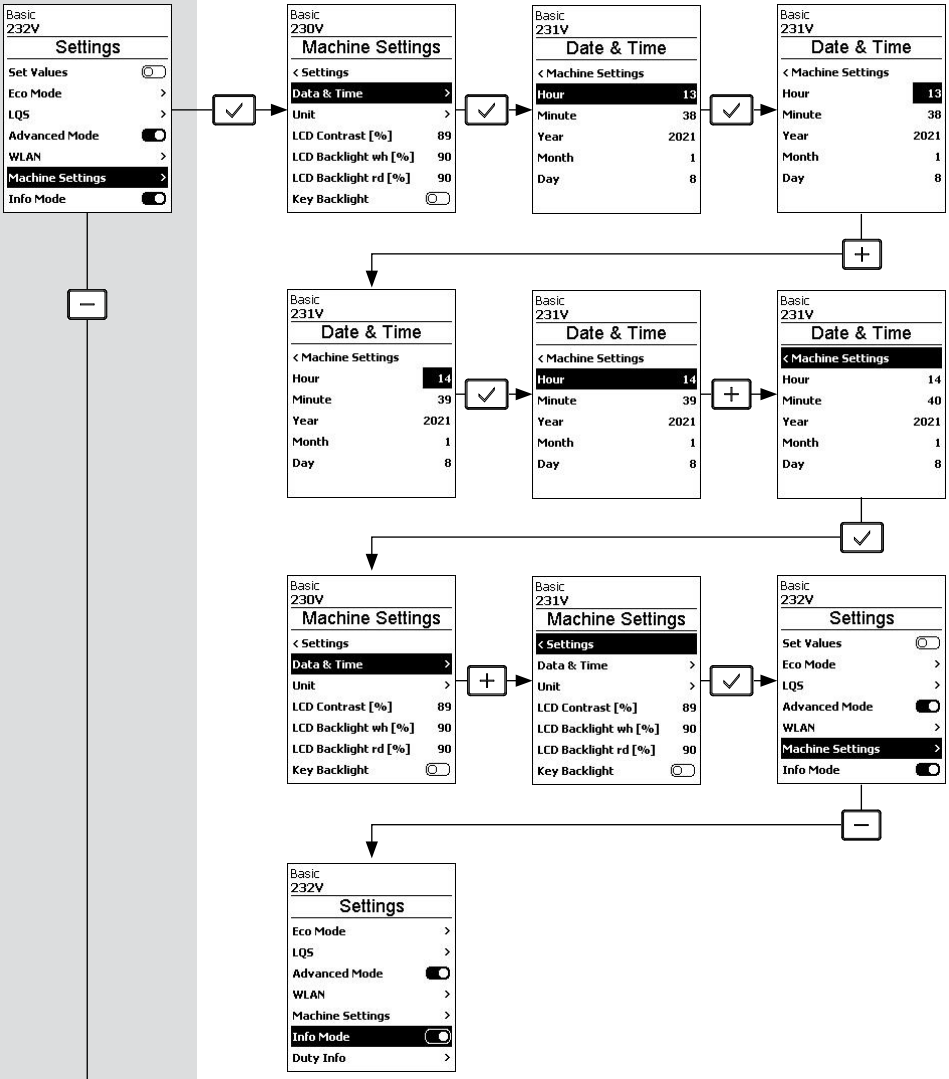
Com o botão *Menos/Mais (32)*, você pode visualizar os dados de posição GPS se houver uma conexão com o satélite.

O símbolo da recepção do GPS é exibido na tela de status (40). Se o símbolo estiver preenchido em preto, foram encontrados satélites. Se o símbolo não estiver preenchido, os satélites serão buscados.

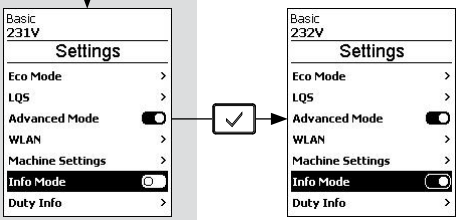
10.7 Configurações de modo avançado



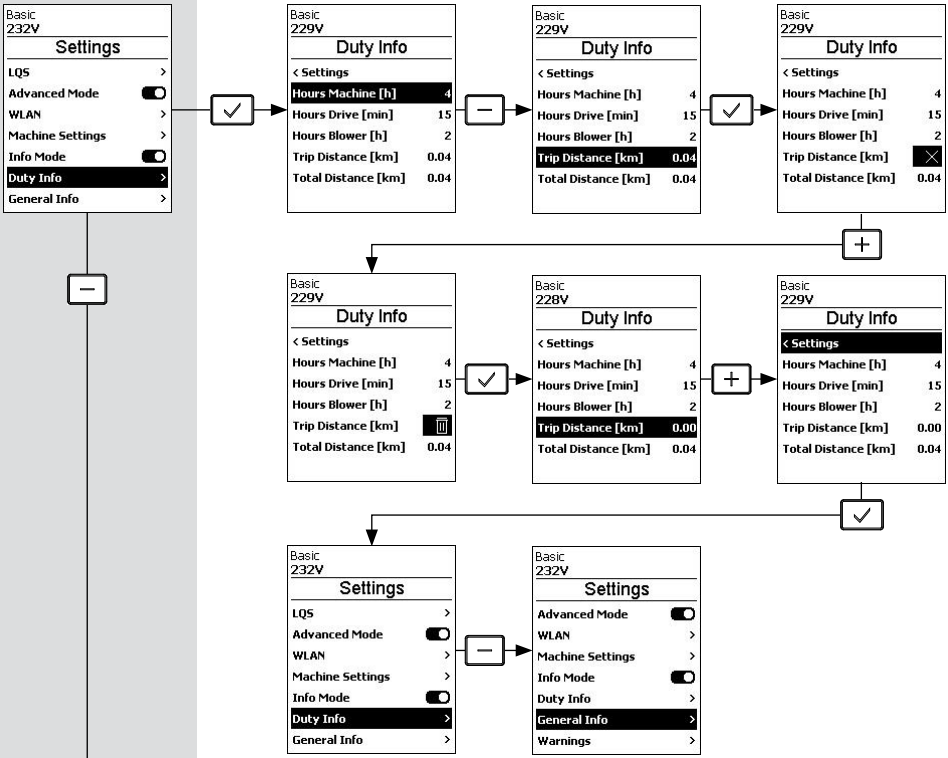
Exemplo: Ajuste de horário



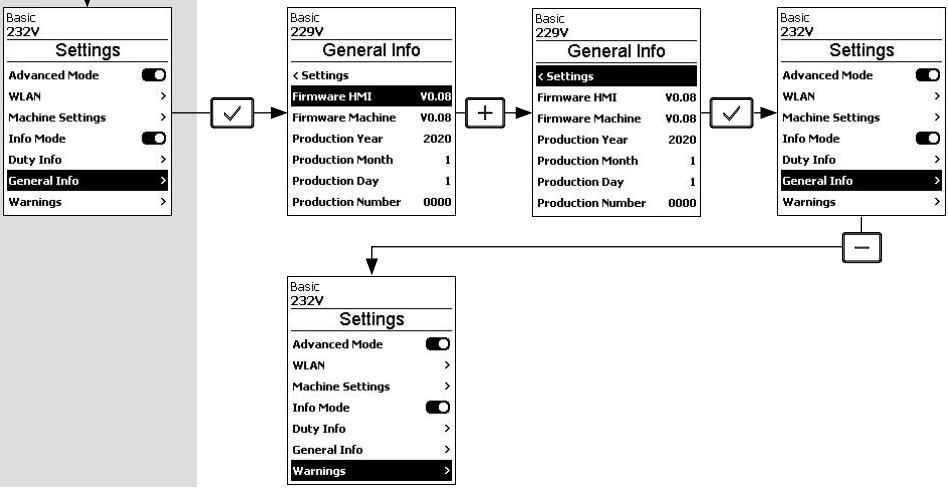
Ativar modo de informação

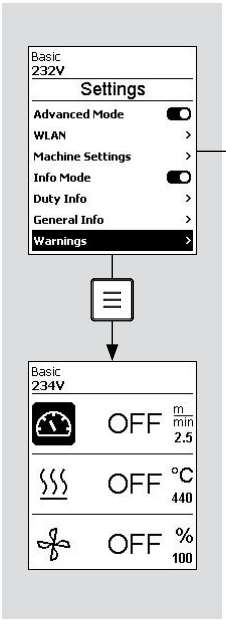


Redefinir contador de distância

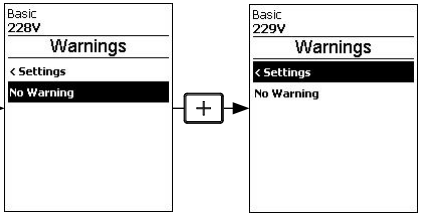


Informações gerais





Alertas



Observação: Pressione o botão ☰ *Menu (34)* para voltar à tela de trabalho em cada item do menu.

Se você tiver ativado o Modo Avançado, opções de menu adicionais estarão disponíveis.

10.8 Configurações de WLAN

Desativado na fábrica



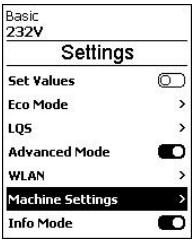
Selecione o item de menu *WLAN* no menu pressionando o botão *Menos (32).* Em seguida, pressione a tecla *Confirmar (33)*

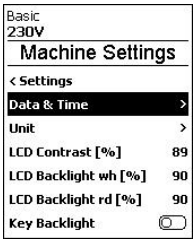




Para ligar a WLAN, pressione a tecla *Confirmar (33)*

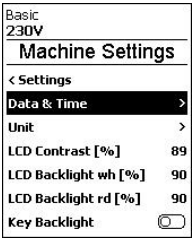
10.9 Configurações da máquina

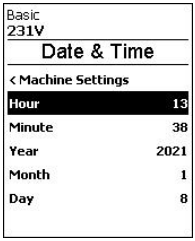




Selecione o item de menu Configurações *da* máquina no menu pressionando o botão *Menos (32).* Em seguida, pressione a tecla *Confirmar (33)*

Configuração de data e hora

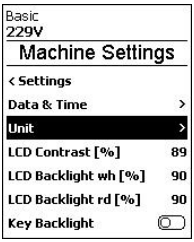


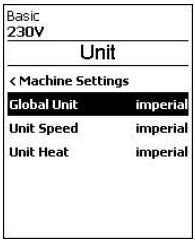


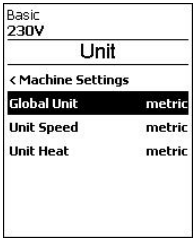
Selecione o item de menu *Data e hora* pressionando o botão *Menos (32).* Em seguida, pressione o botão *Confirmar (33).*
Aqui você pode definir a hora, minuto, ano, mês e dia. Use os botões *Menos/Mais (32)* para selecionar o valor que deseja alterar. Em seguida, pressione o botão *Confirmar (33).* Em seguida, defina o valor desejado com os botões *Menos/Mais (32).* Depois, salve o valor definido pressionando a tecla *Confirmar (33)*

Unidade

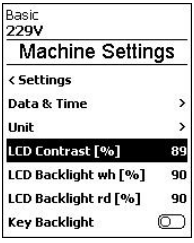
Selecione o item de menu *Unidade* no menu pressionando o botão *Menos (32).* Em seguida, pressione *Confirmar (33)* Aqui você pode selecionar a unidade da tela; métrica e imperial.
Você pode definir sua seleção pressionando o botão *Confirmar (33).* Se quiser apenas alterar uma unidade, utilize o botão *Menos (32)* para selecionar a unidade desejada e, em seguida, aperte *Confirmar (33)*

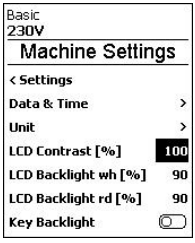






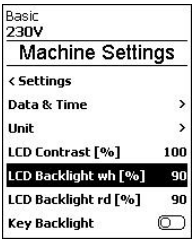
Contraste do LCD

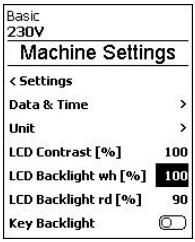




Selecione o item de menu Contraste do LCD no menu pressionando o botão *Menos (32).* Em seguida, pressione o botão *Confirmar (33).*
Utilize o botão *Menos/Mais (32)* para definir o contraste. Pressionar o botão *Confirmar (33)* aceita o valor definido.

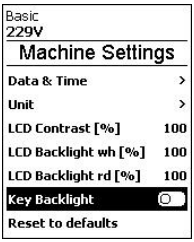
Luz de Fundo do LCD

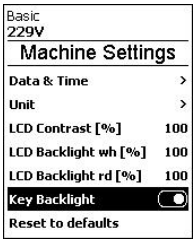




Selecione o item de menu Luz de fundo do *LCD wh* ou Luz de fundo LCD rd no menu pressionando o botão *Menos (32)*. Em seguida, pressione o botão *Confirmar (33)*.
Use o botão *Menos/Mais (32)* para definir a intensidade da luz de fundo branca ou vermelha. Pressionar o botão *Confirmar (33)* aceita o valor definido.

Botão de luz de fundo

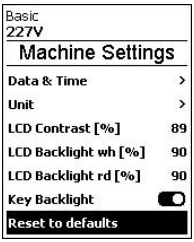


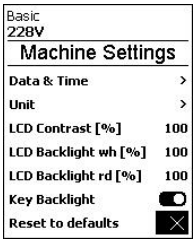


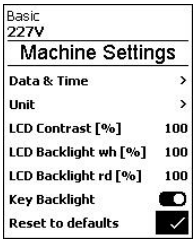
Selecione no menu pressionando o botão *Menos (32)* o item de menu Luz de fundo da tecla. Pressionar o botão *Confirmar (33)* permite acender ou apagar a iluminação do teclado.

Redefinição para as configurações de fábrica

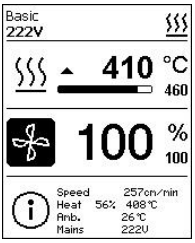
Selecione o item de menu Redefinir para padrão
no menu pressionando o botão Menos (32). Pressione o botão *Confirmar (33)* e depois o botão *Mais (32)*. Se agora você pressionar o botão *Confirmar* (33), todas as configurações serão redefinidas para as configurações de fábrica.







10.10 Modo Informação



Desativado na fábrica

Se o Modo Informação estiver ativado, informações adicionais serão exibidas no nível de trabalho.

As seguintes informações são exibidas:

- Velocidade em uma resolução de 1 cm/min
- Utilização da capacidade da saída de aquecimento em porcentagem, bem como a temperatura em resolução de 1 °C
- Temperatura ambiente
- Tensão de alimentação em resolução de 1V



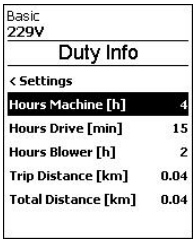


Para ativar o Modo Informação, faça o seguinte:

Selecione o botão *Menos (32).*
O é ativado pressionando o botão *Confirmar (33).*

10.11 Informações de serviço

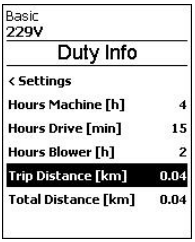




Selecione o item Informações de serviço no menu pressionando o botão *Menos (32).* Em seguida, pressione a tecla *Confirmar (33)*
Os tempos de execução da máquina, da tração e do soprador são exibidos.

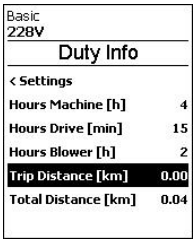
Nas duas linhas abaixo, você pode ver as distâncias percorridas como um contador de dias e como tempo de execução total. O contador de dias pode ser excluído.

Para excluir o contador de dias, selecione o item de menu Distância de viagem pressionando *Menos (32).* Pressione o botão *Confirmar (33)* e depois o botão *Mais (32).* Pressionar o botão *Confirmar (33)* novamente exclui o contador de dias.

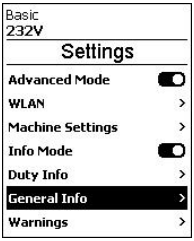








10.12 Informações gerais

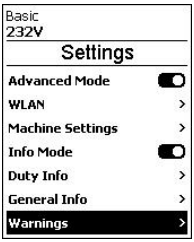


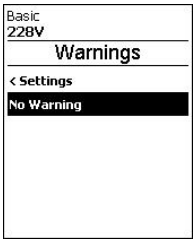


Selecione o item *Informações gerais* no menu pressionando o botão Menos (32). Em seguida, pressione o botão *Confirmar (33).*
As seguintes informações são exibidas:

- Versão do software IHM e PCU
- Data de produção da máquina
- Número de série

11. Mensagens de advertência e erro da UNIROOF 700





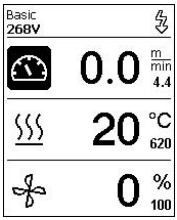
No menu , selecione o item de Avisos *botão Menos (32).* Em seguida, pressione *Confirmar (33)*

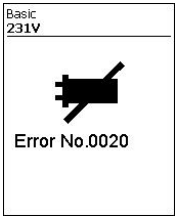
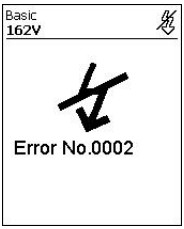
Todas as advertências são exibidas agora.

Se houver aviso pendente, você ainda pode continuar trabalhando sem restrições.

Em comparação com a mensagem de advertência, **não é possível continuar trabalhando depois que uma mensagem de erro** aparecer. O aquecimento é desativado automaticamente e a tração é bloqueada. O código de erro correspondente é exibido imediatamente na tela de trabalho (41).

Informações concretas sobre o tipo de erro ou aviso podem ser recuperadas a qualquer momento, incluindo através do menu Configurações em Mostrar advertências.

Tipo de mensagem	Tela	Código de erro	Descrição e medidas
Advertência		---	Exemplo de símbolo de advertência na tela de status (33). A tensão de alimentação está muito alta Ao mesmo tempo, a luz de fundo vermelha do módulo LCD é ligada alternadamente
Erro		0008	Símbolo de erro e texto de observação (Erro n.o 0008/Temperatura excessiva) na tela de trabalho. Solução: Deixe o dispositivo esfriar

<table>
<tr><td>Erro</td><td>
</td><td>0020</td><td>O símbolo de erro e o texto da nota (Erro nº 0020/Elemento de resistência com defeito) na tela de trabalho.
Solução: Substitua o elemento de resistência</td></tr>
<tr><td rowspan="6">Erro (com endereço do Centro de Serviços da Leister, conforme necessário)*</td><td rowspan="2">


</td><td>0002</td><td>Subtensão/sobretensão</td></tr>
<tr><td>0004</td><td>Erro de hardware</td></tr>
<tr><td>0008</td><td>O termoelemento está com defeito</td></tr>
<tr><td>0100</td><td>O soprador está com defeito</td></tr>
<tr><td>0200</td><td>Módulo de comunicação</td></tr>
<tr><td>0400</td><td>Erro de tração</td></tr>
<tr><td colspan="4">Entre em contato com um Centro de Serviços da Leister</td></tr>
</table>

12. Perguntas frequentes, causas e ações da UNIROOF 700

A máquina liga automaticamente após os sopradores terem sido ligados:

- Se a temperatura do ar for superior a 100 °C quando o dispositivo estiver ligado - o que pode ocorrer, por exemplo, se o dispositivo estiver desconectado da fonte de alimentação sem resfriamento - o dispositivo automaticamente muda para o cool down mode. O processo de resfriamento é concluído quando a temperatura do ar for inferior a 100°C por 2 minutos.

A máquina desliga automaticamente:

- Na operação Em espera, o aquecimento é desligado automaticamente após o tempo decorrido que o usuário armazenou (consulte também Modo 🕮 em espera [10,5]).

Resultado de soldagem com qualidade deficiente:

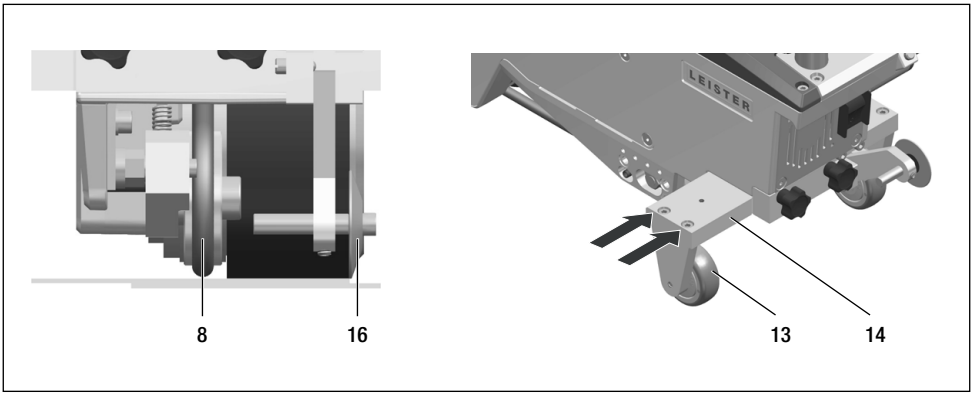
- Verifique a velocidade de tração, temperatura de soldagem e volume de
- **Ar. Bico de soldagem (9)** com uma escova de latão (consulte 🕮 Manutenç
- **Bico de soldagem (9)** ajustado incorretamente (consulte 🕮 Ajuste dos bicos de soldagem [5.1]).

Após 5 minutos, no máximo, a temperatura de soldagem definida ainda não foi atingida:

- Verifique a tensão de alimentação
- Reduza o volume de ar

O dispositivo não avança em linha reta:

- **Alinhe o rolo-guia de rastreamento (16)** de modo que fique paralelo e linear ao rolo **de tração/pressão (8)** (consulte a sequência de 🕮 soldagem [7.2]).
- **Rolo de transporte (13)** ao eixo de **transporte móvel (14)** (consulte 🕮 Ajustar o eixo de transporte móvel [patente EP3 028 836 pendente] [5.4])



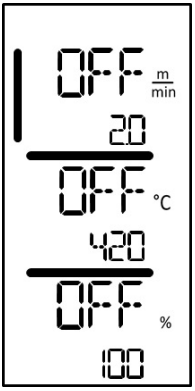
13. Operação da UNIROOF 300

13.1 Acionar o dispositivo

- Após preparar a área de trabalho e a soldadora de ar quente de acordo com a descrição, conecte o dispositivo à tensão de alimentação.
- Use o **interruptor principal (19)** para ligar a soldadora de ar quente.



Após a conexão, a **tela de início** aparece brevemente na tela da **unidade de operação (2) com o número da versão atual do software.**

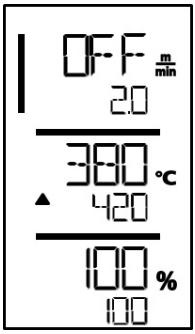


Se o dispositivo estiver frio, aparecerá uma exibição estática dos
Nesta etapa, o aquecimento, o soprador e a tração são desligados.

Desligue o aquecimento no botão *Ligar/desligar aquecimento* .

13.2 Sequência de soldagem

Preparação para soldagem



Assim que ligar o aquecimento, você verá uma exibição dinâmica da temperatura do ar atual (ponto de ajuste e valor real). Todos os parâmetros de soldagem (velocidade de soldagem, temperatura e volume de ar) podem ser ajustados.

- Certifique-se de que a temperatura de soldagem tenha sido atingida antes de iniciar o trabalho (o LED para de piscar). O tempo de aquecimento é de 3–5 minutos.
- Agora execute as soldas de teste de acordo com as instruções de soldagem do fabricante do material e/ou normas ou regulamentos nacionais e inspecione os resultados. Ajuste o perfil de soldagem conforme necessário.

Começar a soldagem

- Puxe a **alavanca trava do soprador de ar quente (15),** abaixe o **soprador de ar quente (10)** e guie o bico de **soldagem (9)** entre as folhas sobrepostas até o batente.
- O motor de tração inicia automaticamente assim que o soprador de ar **quente (10)** é acoplado.

Orientação do dispositivo durante o processo de soldagem

- Oriente a soldadora de ar quente pela barra-**guia (22, 24)** ou pela **alça de transporte (5)** ao longo da sobreposição e também observe a posição do rolo-guia de **rastreamento (16)**
- Evite aplicar pressão à barra-**guia (22, 24)** durante o processo de soldagem, pois isso pode levar a falhas de soldagem.

13.3 Terminar a soldagem

- Após terminar a soldagem, puxe a **alavanca trava do soprador de ar quente (15),** estenda o **soprador de ar quente (10)** até o batente e gire-o para cima até que acople.
- Em seguida, gire o rolo-guia de **rastreamento (16)** para cima.

13.4 Desligar o dispositivo/manutenção



- Use o botão de *aquecimento (31)* para desligar o aquecimento de modo que o bico de **soldagem (9)** esfrie.

O soprador desligará automaticamente após aproximadamente 6 minutos.



Aguarde até que o dispositivo esteja frio.

Agora desligue o dispositivo com o **interruptor principal (19)** e desconecte o cabo de **alimentação (1)** da rede elétrica.

Verifique o **cabo de alimentação (1)** e a tomada quanto a danos elétricos ou mecânicos.

•Limpe o **bico de soldagem** com uma escova de latão (9).

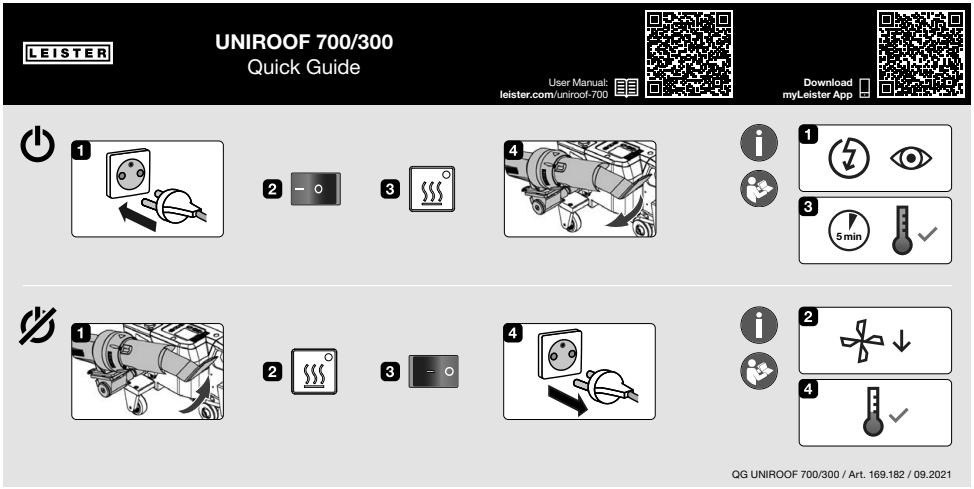
14. Guia de referência rápida da UNIROOF 300

14.1 Ligar/Acionar

1. Certifique-se de que o interruptor **principal (19)** esteja desligado e que o soprador de ar **quente (10) esteja na posição de repouso. Conecte a tomada de tensão de alimentação.**
2. **Ligue o interruptor principal (19).**
3. **Ligue o aquecimento com o botão** *Ligar/desligar aquecimento (31);* aguarde 3 a 5 minutos até que a temperatura desejada seja atingida.
4. Gire o soprador de ar **quente (10)**

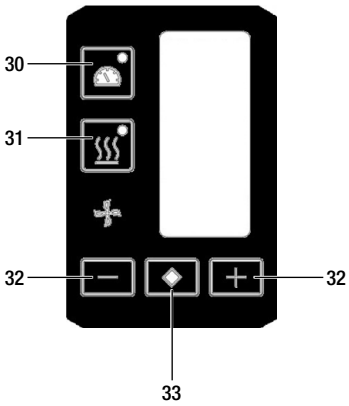
14.2 Desligar

1. Gire os **sopradores de ar quente (10) para cima (para o motor de tração).**
2. **Desligue o aquecimento no botão** *Ligar/desligar aquecimento (31).*
3. Aguarde o fim do processo de resfriamento (aprox. 5 minutos).
4. **Desligue o interruptor principal (19)**.
5. Retire o plugue de tensão de alimentação



15. Unidade operacional UNIROOF 300

15.1 Botões de função

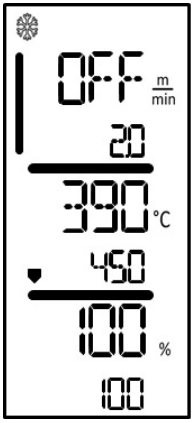


30. Botão *Ligar/desligar tração*
31. Botão *Ligar/desligar aquecimento*
32. Botões *Menos/mais*
33. Botão *Confirmar*

Botões de função

Símbolo	Nome	Função
	Botão *Ligar/desligar motor (30)*	Liga e desliga a tração
	Botão *Ligar/desligar aquecimento (31)*	Liga e desliga o aquecimento
	Símbolo do soprador	Sem função
	Botões *Menos/Mais (32)*	Regulagem do ponto de ajuste necessário em incrementos de 0,1m/min, 10°C ou 5%
	Botão *Confirmar (33)*	Alterna entre os valores de ponto de ajuste a serem definidos

15.2 Tela



34 Tela de status

35 Apresenta a velocidade de soldagem em m/min ou pés/min (direção da tração)

36 Apresenta a temperatura do ar em °C ou °F

37 Apresenta o volume de ar em %

Durante a operação, os pontos de ajuste dos parâmetros de soldagem (tração em m/min ou pés/min, temperatura em graus Celsius ou Fahrenheit), volume de ar em porcentagem e, se aplicável, notas de informação são apresentados.

Use a tecla *"Confirmar" (33)* para alternar entre os parâmetros de soldagem e ajuste os valores individualmente com os botões *Menos/Mais (32)*.

15.3 Símbolos da tela de status (Tela 34)

Tela de status

❄	Símbolo do Cool-down mode
⚠	Símbolo de **nota de advertência, mensagem de advertência ou mensagem de erro:** Deixe o dispositivo esfriar. (Consulte também Notas 🕮 de advertência/Símbolos para mensagens de advertência e de erro [17])
🔧	Referência ao serviço. • Símbolo para mensagem de erro de hardware. O dispositivo não está mais pronto para operação. Entre em contato com um Centro de Serviços Autorizado da Leister. (Observe o respectivo código de erro na seção 🕮 Advertência e Mensagens de Erro [17]).

15.4 Símbolos da tela de velocidade de soldagem (35)



Valor real e ponto de ajuste da velocidade de soldagem
A seta na tela para a velocidade de soldagem indica a direção de tração.

15.5 Símbolos da tela de temperatura de soldagem (36)



- **Temperatura de soldagem muito baixa, a seta para cima do processo** de aquecimento indica que a temperatura mais alta desejada ainda não foi atingida. O número que pisca designa o valor real alcançado atualmente (430); o valor abaixo (450) mostra o ponto de ajuste da configuração individual.



- **Temperatura de soldagem muito alta, processo de resfriamento.**
  Seta para baixo indica que a **temperatura mais baixa desejada** ainda não foi atingida. O valor piscante designa o valor real alcançado atualmente (470); o valor abaixo (450) mostra o ponto de ajuste da configuração individual.

15.6 Símbolos da tela de volume de ar (37)



Valor real e ponto de ajuste do volume de ar

15.7 Tela LED de status

Aquecimento
O LED com o *botão Ligar/desligar aquecimento (31)* exibe as condições do aquecimento.

Status do LED ***Ligar/desligar aquecimento (31)***	**Condição**
LED apagado	O aquecimento está desligado.
LED verde piscante	O aquecimento está ligado. A temperatura está fora da tolerância.
LED continuamente verde	O aquecimento está ligado. A temperatura está dentro da tolerância.

tração
O LED no botão *Ligar/desligar tração (30)* apresenta a condição de tração.

Status do LED ***Ligar/desligar tração (30)***	**Condição**
LED apagado	A tração está desligada
LED continuamente verde	A tração está ligada

Aquecimento e tração
Se os dois LEDs para o botão *ligar/desligar aquecimento (31)* e o botão *Ligar/desligar tração (30)* piscarem simultaneamente, existe erro (consulte a mensagem de 🕮 erro da seção [17]).

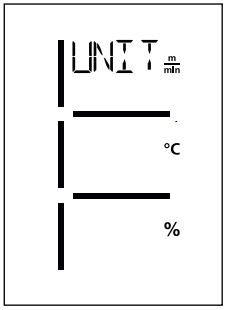
16. Configurações e funções do software UNIROOF 300

16.1 Ajuste das unidades de parâmetro

As unidades de velocidade de soldagem e de temperatura podem ser ajustadas.

Temperatura: C° ou °F

Velocidade: $\frac{\text{metros}}{\text{mínimo}}$ ou $\frac{\text{pés}}{\text{mínimo}}$



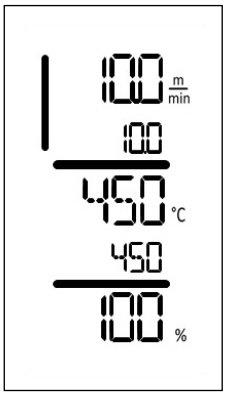
- Mantenha pressionados os *botões Ligar/desligar Tração (30)* e *"Ligar/desligar aquecimento (31)* e conecte o cabo de alimentação à rede elétrica. A tela agora mostra UNIDADE.
- Pressione o *botão Confirmar (33)* para confirmar e use os botões *Mais/Menos (32)* para definir as unidades desejadas.
- Pressione o botão *Confirmar (33)* para confirmar e use os para selecionar SAL-VAR. Pressione a tecla *Confirmar (33)* para salvar as unidades.

O dispositivo reinicia automaticamente.

16.2 Ajuste dos parâmetros de soldagem

Regule os pontos de ajuste dos três parâmetros de soldagem individualmente, mesmo durante a operação. Durante a operação, a faixa selecionada alterna automaticamente para a linha de **velocidade de soldagem (35).**

Proceda conforme segue:



Selecione:
Selecione o ponto de ajuste desejado para a tração, temperatura ou ar com o botão *Confirmar (33).*

Representação:
A área selecionada é indicada por uma barra na lateral

Ajuste:
Use as teclas *Mais/Menos (32)* para ajustar o ponto de ajuste selecionado que corresponda às suas necessidades.

16.3 Cool down mode

O aquecimento é desativado durante o processo de resfriamento. Os pontos de ajuste não podem ser alterados durante o processo de resfriamento.

Se a temperatura do ar for superior a 60°C quando o dispositivo for ligado, o dispositivo alternará automaticamente ao (cool down mode).

O processo de resfriamento é concluído quando a temperatura do ar for inferior a 100°C por 2 minutos.

Se for necessário acionar o aquecimento novamente, *pressione o botão Ligar/desligar aquecimento (31).*

16.4 Monitoramento dos parâmetros de soldagem para o tempo de execução

A velocidade de soldagem, a temperatura do ar e o volume do ar são monitorados continuamente.
Se um valor real desviar do ponto de ajuste de acordo com as configurações individuais, isso será indicado na tela de trabalho (consulte a Seção 🕮 Símbolos da tela de temperatura de soldagem [15.5].

17. Mensagens de alerta e erro da UNIROOF 300

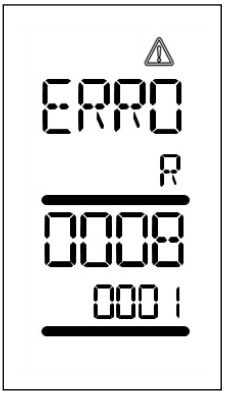
As mensagens de erro são apresentadas na tela da **unidade operacional (2)**.

Se uma mensagem de erro for apresentada, você não poderá continuar a operação.

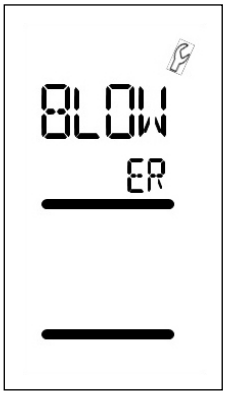
O aquecimento é desligado automaticamente e a tração é bloqueada. Os códigos de erro correspondentes são exibidos imediatamente no visor da **unidade operacional (2).** Os quatro primeiros dígitos indicam o grupo de erros. Os quatro segundos dígitos indicam o erro detalhado.

Exemplo:

Erro



Advertência:



Grupo de erros	Descrição	Medidas
0001	Medição de temperatura Eletrônica	Temperatura > 90°C. Deixe o dispositivo esfriar
0004	Tensão de alimentação	Conecte o dispositivo a uma tomada de energia diferente. Se o erro ainda for exibido, entre em contato com a Centro de Serviços da Leister.
0008	Elemento de resistência/termoelemento	Entre em contato com um Centro de Serviços da Leister
0100	Motor do soprador	Entre em contato com um Centro de Serviços da Leister
0400	Motor de tração	Entre em contato com um Centro de Serviços da Leister
soprador	Escovas de carbono para motor do soprador	Aparece após 1400 horas de operação. As escovas de carbono do motor do soprador devem ser substituídas.

18. Perguntas frequentes, causas e ações da UNIROOF 300

Resultado de soldagem com qualidade deficiente:

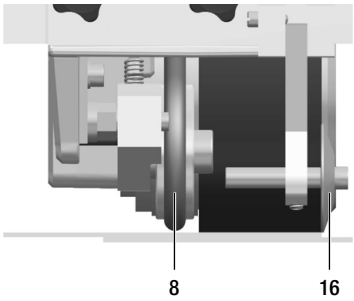
- Verifique a velocidade de tração, a temperatura de soldagem e o volume de ar.
- **Limpe o bico de soldagem (9)**com uma escova de latão (consulte 🕮 Manutenção [13.4]).
- **Bico de soldagem (9)** ajustado incorretamente (consulte 🕮 Ajuste dos bicos de soldagem [5.1]).

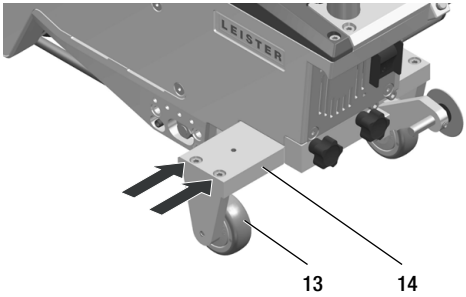
Se a temperatura de soldagem definida ainda não foi atingida após 5 minutos:

- Verifique a tensão de alimentação.
- Reduza o volume de ar.

O dispositivo não avança em linha reta:

- **Rolo-guia de rastreamento (16)** de modo que esteja paralelo e linear ao rolo **de tração/pressão (8)** (consulte a sequência de 🕮 soldagem [13.2]).
- **Rolo de transporte (13)** no eixo de **transporte móvel (12)** (consulte 🕮 Ajuste do eixo de transporte móvel [Patente EP3 028 836 emitida] [5.4]).





19. Acessórios

Use apenas peças de reposição e acessórios originais da Leister; caso contrário, qualquer reivindicação de garantia será invalidada.

Você pode encontrar mais informações em www.leister.com.

20. Assistência e reparo

Os reparos devem ser executados exclusivamente em um Centro Autorizado de Serviços da Leister.
Os Centro de Serviços da Leister garantem um serviço de manutenção profissional e confiável em até 24 horas com peças de reposição originais conforme os diagramas de circuitos e as listas de peças de reposição. Você encontrará o endereço do Centro de Serviço autorizado na última página destas instruções de operação.

Você pode encontrar mais informações em www.leister.com.

21. Treinamento

A Leister Technologies AG e seus Centros de Serviço autorizados oferecem cursos de soldagem e aulas de treinamento.

Você pode encontrar mais informações em www.leister.com.

22. Garantia

- A garantia ou os direitos da garantia para este dispositivo do vendedor/parceiro de distribuição são aplicáveis após a data da compra.
- No caso de uma reivindicação de garantia (verificação através da fatura ou nota de entrega), os erros de fabricação ou processamento serão retificados pelo parceiro de vendas através de serviços de reparo ou da entrega de uma nova unidade.
- Outras reivindicações de garantia estão excluídas conforme a lei aplicável.
- Os danos resultantes de desgaste natural, sobrecarga ou manuseio inadequado estão excluídos da garantia.
- Os elementos de aquecimento estão excluídos das obrigações de garantia ou da garantia.
- Não é possível reivindicar a garantia para dispositivos que tenham sido convertidos ou modificados pelo comprador ou para os quais não tenham sido usadas peças de reposição da Leister.

23. Declaração de conformidade

A **Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, 6056 Kaegiswil, Suíça** confirma que este produto atende aos requisitos das seguintes Diretrizes da UE, nos modelos disponibilizados para compra.

Diretrizes:	2006/42/EC, 2014/30/EU, 2014/53/EU, 2011/65/EU
Harmonizado normas:	EN ISO 12100, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 61000-3-11, EN 61000-6-2, ETSI EN 300 328, EN IEC 63000

Nome do representante autorizado para documentação: Thomas Schäfer, Gerente de Conformidade de Produto

Kaegiswil, 14/04/2021

Bruno von Wyl, CTO

Christoph Baumgartner, Gerente Geral

24. Descarte



Não descarte ferramentas elétricas em lixo doméstico.

Os equipamentos elétricos, os acessórios e as embalagens devem ser reciclados de maneira ecológica.

© Copyright by Leister

Your authorised Service Centre is:

Vendas e centro de serviço

Leister Technologies AG
Galileo-Strasse 10
CH-6056 Kaegiswil/Switzerland
Tel. +41 41 662 74 74
Fax +41 41 662 74 16
www.leister.com
sales@leister.com

UNIROOF 700/300
Art. 170.991 / PT / 01.2022