

# Führungszange FZ01 und Multi TC Schweißgerät

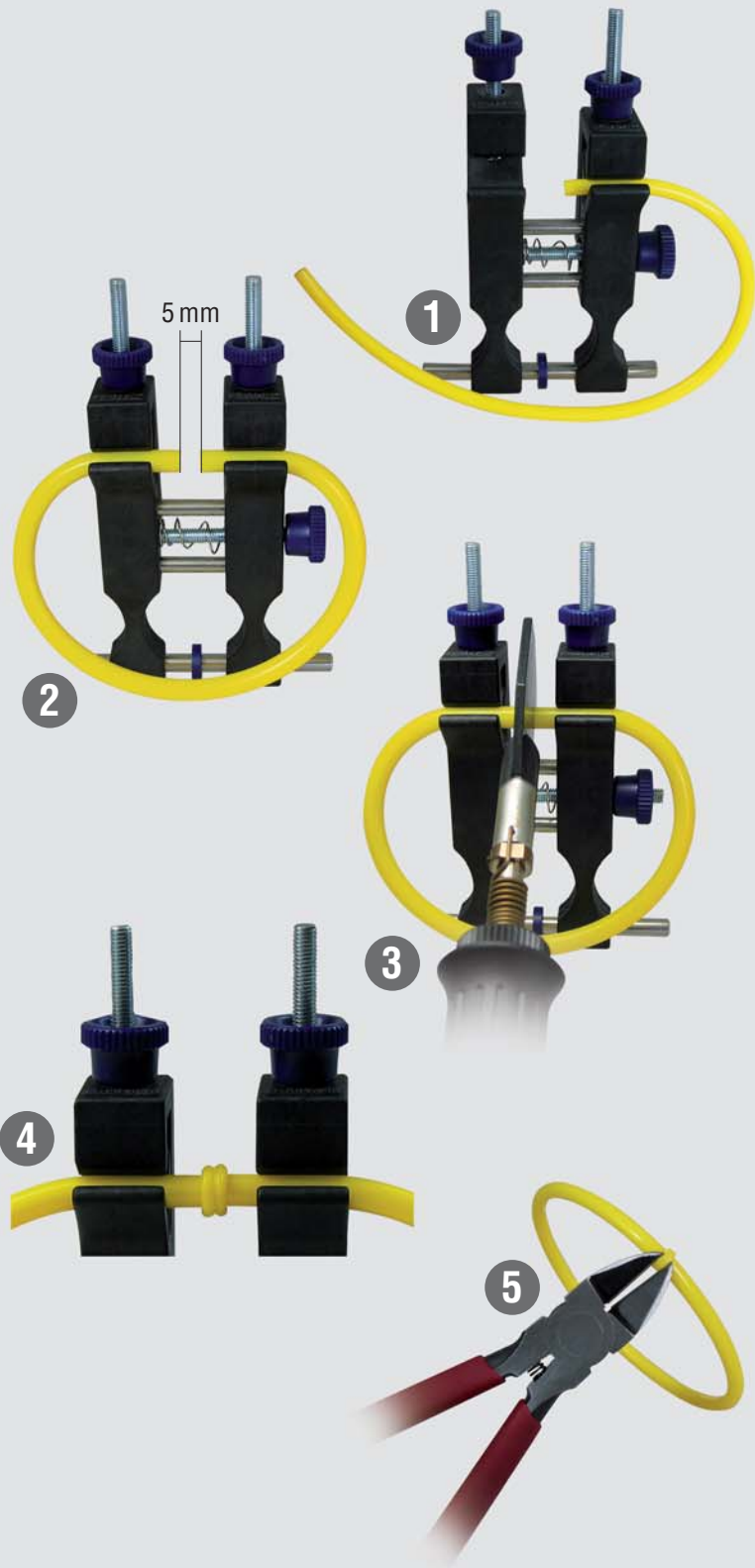
## Bedienungsanleitung

### Allgemeine Informationen

Das temperaturgeregelte Multi TC Schweißgerät in Kombination mit der Führungszange FZ01 dient dem schnellen, sicheren und besonders präzisen Endverbinden von Polyurethan und Polyester Profilen. Die FZ01 ist geeignet für Rundriemen, bis Durchmesser 10 mm, bzw. Keilriemen bis Profil 10 mm (Z).

### Arbeitsablauf

- **Empfehlung:**  
 Riemen vor dem Verschweißen auf Raumtemperatur vorwärmen, um eine konstante Schweißtemperatur zu gewährleisten.
- Beide Enden des zu verbindenden Profils plan abschneiden.
- Die Riemenenden in der Führungszange mit einem Abstand von ca. 5 mm zwischen den Riemenenden festsetzen (1) (2).
- Den auf die entsprechende Schweißtemperatur (siehe Rückseite) gebrachten Multi TC-Schweißspiegel in den Spalt einführen und beide Riemenenden mit leichtem Druck gegen den Spiegel pressen (3). Dauer der Anpressphase mind. 30-90 Sek. (je nach Materialquerschnitt).
- Das Schweißgut quillt bei einer guten Verschweißung blasenfrei ca. 3-4 mm zwischen den Riemenenden und dem Schweißspiegel hervor.
- Es ist darauf zu achten, dass die Gesamtfläche der Riemenenden in der Aufheizphase einen Wulst zeigt.
- Die Führungszange leicht öffnen und den Schweißspiegel ohne Druck von den Riemenenden entfernen, anschließend die Riemenenden schnell gegen einander drücken und die Feststellschraube sofort festdrehen.
- Schweißvorgang beendet.
- Verschweißtes Profil ca. 5-10 Min. in der Führungszange zur Abkühlung eingespannt lassen (4).
- Den vom Schweißen entstandenen Wulst mit dem Seitenschneider SE02 oder einem scharfen Messer entfernen (5).
- Der Schweißspiegel muss grundsätzlich nach jeder Schweißung von den anhaftenden Kunststoffresten mit einem Riemenstück oder einem Baumwollappen gereinigt werden, ansonsten ist die Schweißnaht verunreinigt und bricht.  
 Auf keinen Fall ein Messer oder harten Gegenstand verwenden, da dies die Teflonschicht beschädigen würde.
- Wir bitten um Beachtung der Schweißanleitung und empfehlen Ihnen eine gewisse Einübung.



### BEHA Innovation GmbH

In den Engematten 16  
 79286 Glottertal  
 Tel.: +49 (0) 76 84/907-0  
 Fax: +49 (0) 76 84/907-101  
 e-mail: [info@behabelt.com](mailto:info@behabelt.com)  
 internet: [www.behabelt.com](http://www.behabelt.com)

# Multi TC Schweißgerät

## Sicherheits- und Warnhinweise

### Auf dem Gerät oder in der Bedienungsanleitung vermerkte Hinweise:

- ⚠ Warnung vor einer Gefahrenstelle. Bedienungsanleitung beachten.
- 👉 Hinweis. Bitte unbedingt beachten.
- ⚠ Vorsicht! Gefährliche Spannung, Gefahr des elektrischen Schlages.
- ☐ Durchgängige doppelte oder verstärkte Isolierung entsprechend Klasse II IEC 536.
- CE Konformitätszeichen, bestätigt die Einhaltung der gültigen Richtlinien. Die EMV- Richtlinie (89/336/EWG) mit den Normen EN 50081-1 und EN 50082-1 werden eingehalten. Die Niederspannungsrichtlinie (73/23/EWG) mit der Norm EN 61010-1 wird ebenfalls eingehalten.
- ⚠ Vor der Verwendung des Gerätes ist die Bedienungsanleitung aufmerksam zu lesen und in allen Punkten zu befolgen.
- ⚠ Wird die Anleitung nicht beachtet oder sollten Sie es versäumen, die Warnungen und Hinweise zu beachten, können ernste Verletzungen des Anwenders bzw. Beschädigungen des Gerätes eintreten.

## Allgemeine Informationen Multi TC

Aufheizphase: 10 min

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

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

👉 Bei kalter Umgebung oder Zugluft event. Schweißtemperatur erhöhen.

### Transport und Lagerung

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

### Sicherheitsmaßnahmen

- ⚠ Bei sämtlichen Arbeiten müssen die jeweils gültigen Unfallverhütungsvorschriften der gewerblichen Berufsgenossenschaften beachtet werden.
- ⚠ Das Multi TC-Schweißgerät darf nur an den dafür vorgesehenen Griffflächen gehalten werden. Das Berühren des Schweißspiegels während des Betriebs ist unter allen Umständen zu vermeiden.
- ⚠ Das Gerät darf nur an der auf dem Typenschild angegebenen Eingangsspannung angeschlossen werden.
- ⚠ Wenn die Sicherheit des Bedieners nicht mehr gewährleistet ist, muss das Gerät außer Betrieb gesetzt und gegen ungewolltes Benutzen gesichert werden. Dies ist der Fall, wenn das Gerät:
  - offensichtliche Beschädigungen aufweist
  - die gewünschten Funktionen nicht mehr durchführt
  - zu lange unter ungünstigen Bedingungen gelagert wurde
  - während des Transportes mechanischen Belastungen ausgesetzt war.

### Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Gerät darf nur unter den Bedingungen und für die Zwecke eingesetzt werden, für die es konstruiert wurde. Hierzu sind besonders die Sicherheitshinweise (⚠ Arbeitsablauf) und die Verwendung in trockener Umgebung zu beachten.

- ⚠ Die Betriebssicherheit ist bei Modifizierung oder Umbauten nicht mehr gewährleistet.



### BEHA Innovation GmbH

In den Engematten 16  
79286 Glottertal  
Tel.: +49 (0) 76 84/907-0  
Fax: +49 (0) 76 84/907-101  
e-mail: [info@behabelt.com](mailto:info@behabelt.com)  
internet: [www.behabelt.com](http://www.behabelt.com)

