

⚠ Attention:

Ceci n'est pas un manuel d'instruction ! Avant d'utiliser l'appareil, reportez-vous au mode d'emploi.

Le manuel d'instruction contient toutes les informations utiles pour une utilisation et une manipulation en toute sécurité. Avant d'utiliser le fer, lisez attentivement ce manuel et suivez-le à chaque instant.



Guide de jonction

- Faire une coupe (droite) à 90 ° à chaque extrémité de la courroie.
- Fixer les extrémités de la courroie dans la pince de maintien en conservant un espace de jonction d'env. 7mm (voir figure 1).
- Ajuster la température de soudure au matériau utilisé PU ou TPE (voir figure 2).
- Une fois que la panne chauffante a atteint la température de soudure (le voyant vert s'allume), insérez la panne dans l'espace de soudure (figure 3) et pressez les deux extrémités de la courroie légèrement sur la panne. Pour une bonne jonction, le matériau doit fondre en créant un cordon de soudure brillant et sans bulle de 3 à 4 mm sur chaque côté de la panne.
- Relâchez la pression sur la pince et ouvrez la légèrement pour retirer la panne chauffante. Pressez les 2 extrémités de la courroie l'une sur l'autre et gardez cette position le temps du refroidissement en utilisant la vis de réglage sur la pince. Ne pas trop serrer car cela aurait un effet négatif sur la résistance de la jonction.
- Garder la courroie pendant environ 5 minutes dans cette position pour que le refroidissement soit total (photo 4).
- Enlever le cordon de soudure avec la pince coupante SE02 (en variante, un couteau tranchant peut être utilisé).

- ✋ **Attendez 15 min. avant la remise en service de la courroie.**
- ✋ **Après chaque soudure, la panne doit être essuyée à l'aide d'un chiffon doux en coton. Sans cette précaution, l'encrassement de la panne pourrait polluer la jonction suivante. N'utilisez pas de couteaux ou d'objets durs pour le nettoyage car cela endommagerait le revêtement de la panne.**

Informations générales

Les appareils de soudage EERgo à température régulée, combinés à une pince de guidage, permettent d'assembler rapidement, en toute sécurité et avec une grande précision les profilés en polyuréthane et en polyester.

Les temps de fusion et de refroidissement exacts dépendent de la section de la courroie utilisée et des conditions ambiantes. Nous vous recommandons de vous entraîner au soudage et de réaliser des soudures d'essai.

Informations générales EERgo

- Phase de chauffage : env. 6 min
- Température de soudage PU 285 °C (275...295 °C)
- Température de soudage TPE 235 °C (225...250 °C)