



莱斯特科技

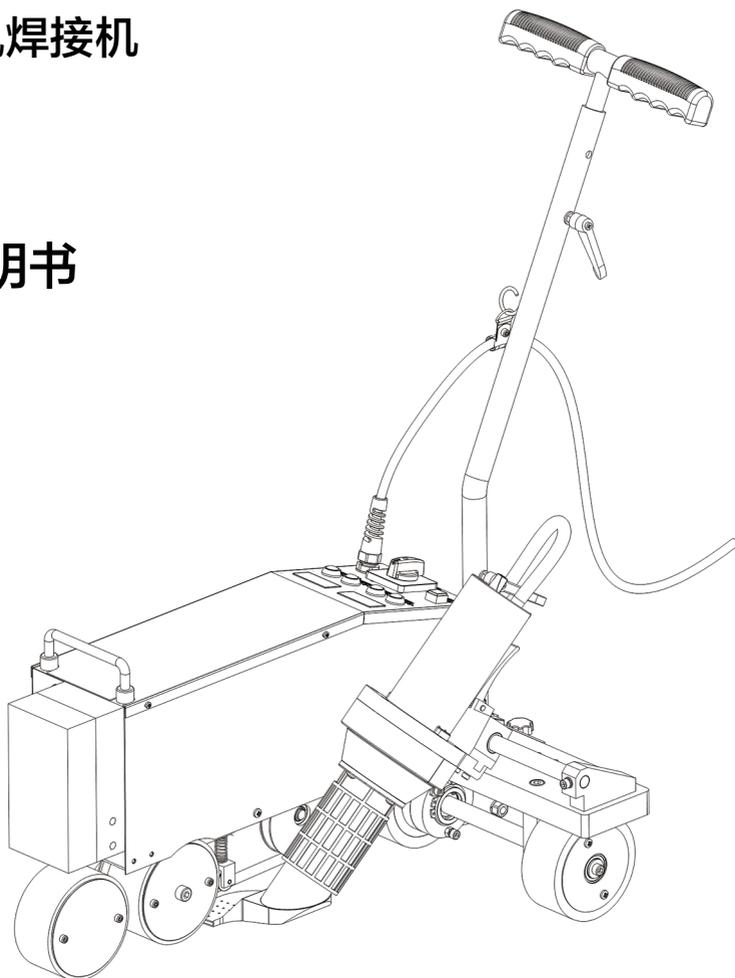
Lesite Technology

LST-WP1

屋面热风焊接机

使用说明书

Manual





使用前请仔细阅读本操作说明书。

只有正确操作才能确保产品长期可靠、无故障地运行。

应用范围

全新外形设计的屋面焊接机WP1, 该焊机采用先进的热风加热技术, 操作简便、性能稳定、整机功率大, 都能快速实现高质量的热塑性防水卷材的焊接。

(PVC、TPO、EPDM、ECB、EVA等)



注意事项



请在拆机维修前确认已关机并拔掉电源插头, 以免被机器内部裸露的电线或元件带电伤人。



焊机运行时产生高温高热, 在不正确使用时有可能会引发火灾或爆炸, 特别是在靠近可燃材料或可爆炸性气体时。



请不要接触热楔 (在焊接工作时或焊机工作后尚未完全冷却时), 以免烫伤。



电源电压必须与焊机上标明的额定电压相符, 并可靠接地, 要将焊机连接至带保护接地导线的插座。



为保证操作人员的安全及设备可靠运行, 在施工现场电源必须安装稳压电源和漏电保护器。



焊机必须在操作人员一直看管的情况下使用, 否则有可能因高温而引发燃烧或爆炸。



严禁焊机在水中、泥泞的场地上施工使用, 避免浸水、雨淋或受潮。

技术参数

型 号 **LST-WP1**

输入电压 230V

功率 4200W

焊接温度 50~620°C

焊接速度 1~10m/min

焊缝宽度 40 mm

外形尺寸(长×宽×高) 555×358×304mm

机身重量 38 kg

认证 CE

质保 1年

马达 有刷

型 号 **LST-WP1** 

输入电压 230V

功率 4200W

焊接温度 50~620°C

焊接速度 1~10m/min

焊缝宽度 40 mm

外形尺寸(长×宽×高) 555×358×304mm

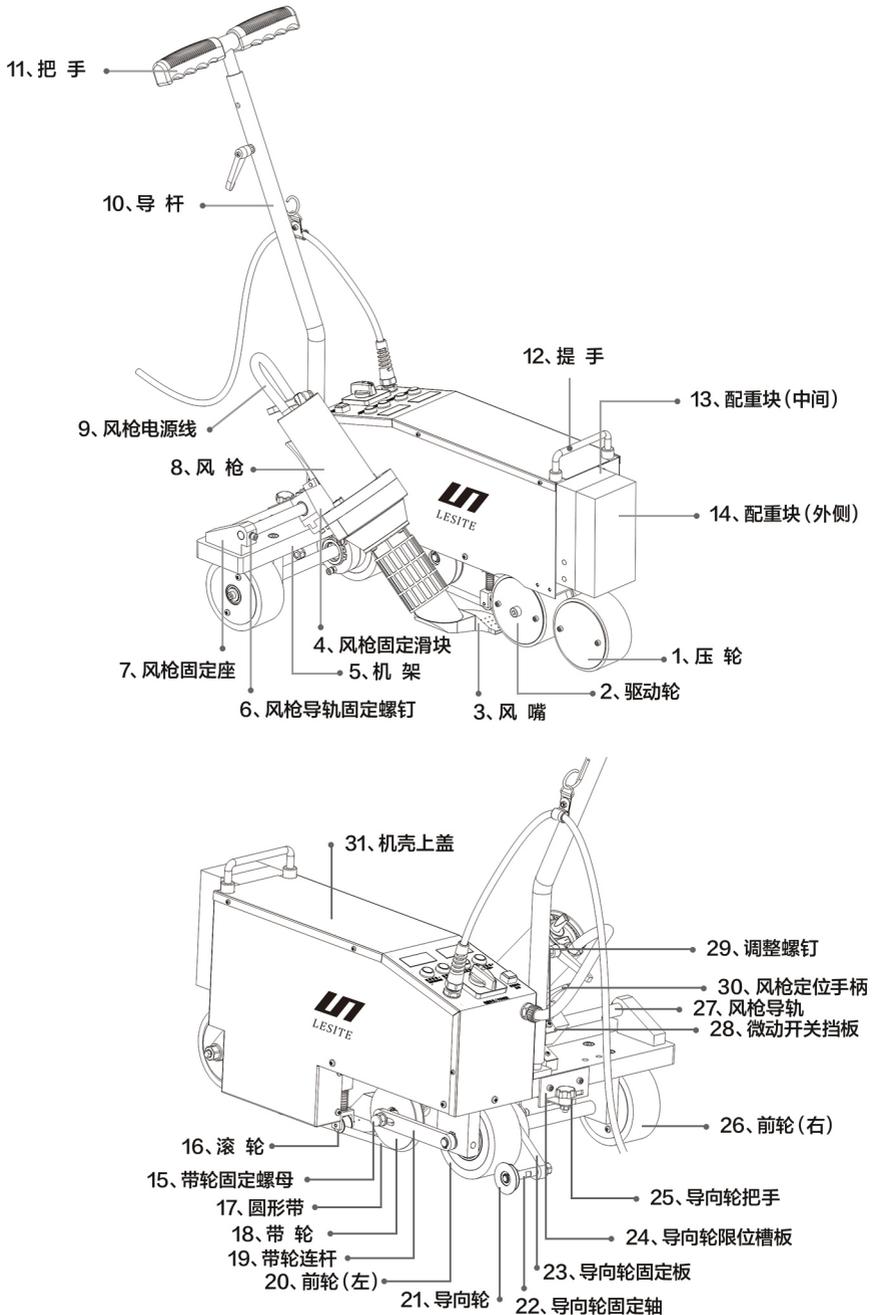
机身重量 38 kg

认证 CE

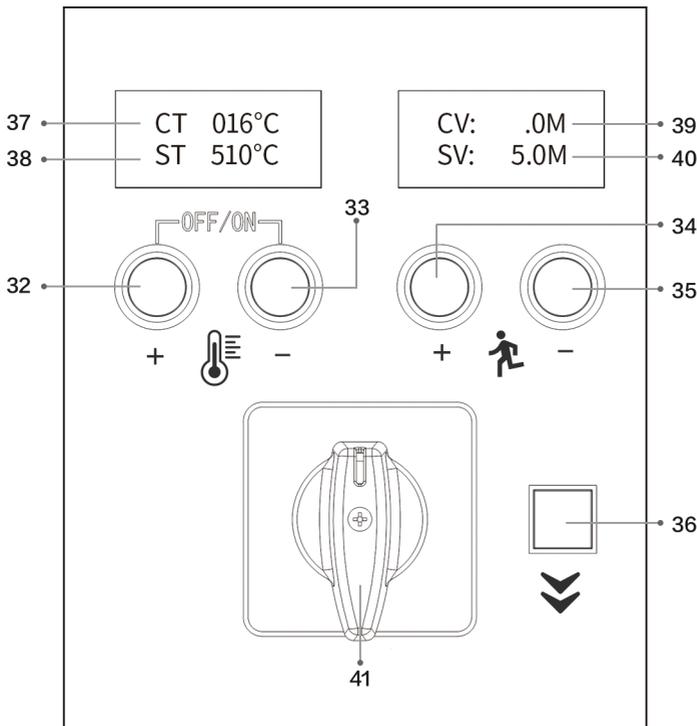
质保 1年

马达 无刷

主要部位



操控面板使用



- 32、温度上升按钮
- 33、温度下降按钮
- 34、速度增加按钮
- 35、速度下降按钮
- 36、机器行走按钮
- 37、当前温度显示
- 38、设定温度显示
- 39、当前速度显示
- 40、设定速度显示
- 41、电源开关
- 32+33同时按下
开启/关闭加热

1、焊接温度:

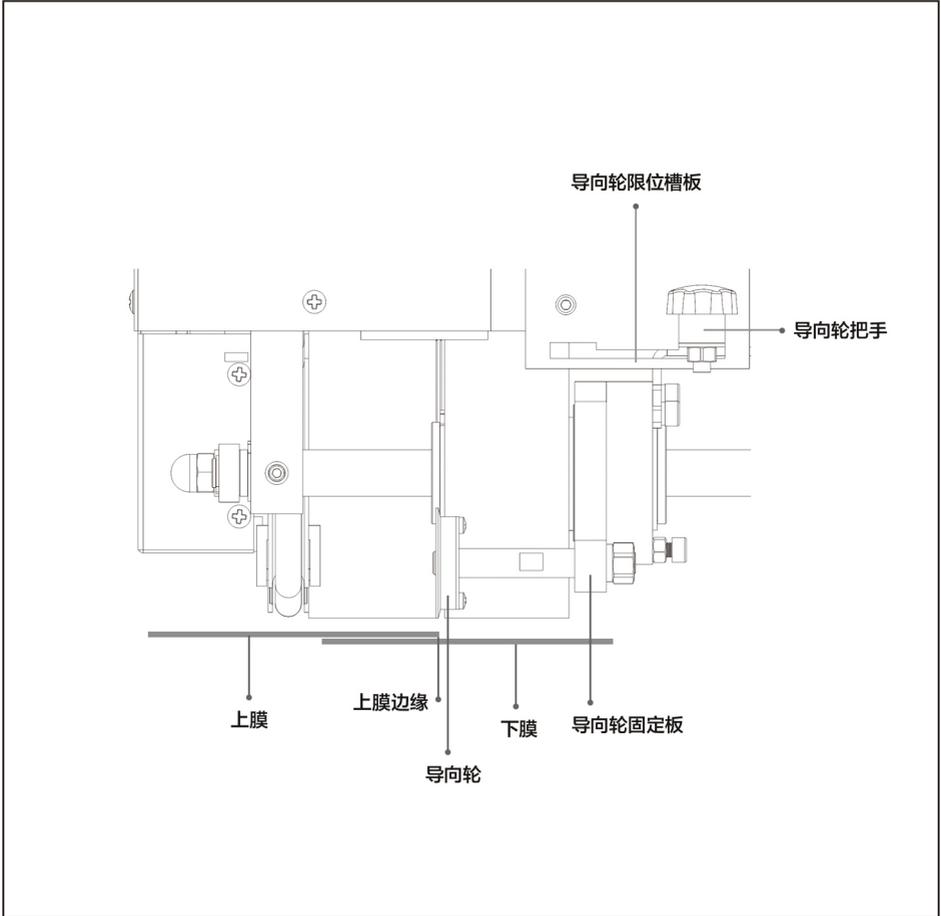
用面板上按钮 +  - 设定所需的焊接温度, 具体取决于所焊材料及环境温度。
液晶显示屏会显示设定温度及当前实际温度。

2、焊接速度:

用面板上按钮 +  - 设定所需的焊接速度, 具体速度要与焊接温度相匹配。
液晶显示屏会显示设定速度及运行时速度。

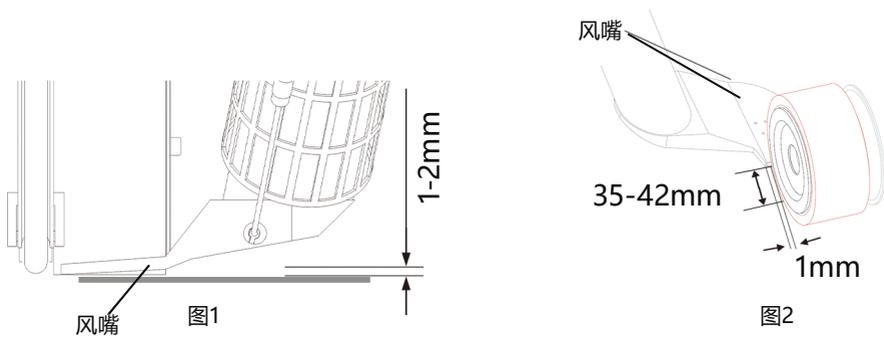
- 本机具有参数记忆功能, 即下次开机时焊机机会自动使用上次设定的参数而无须重新设定参数。

焊接前定位



- 1、压下把手抬起焊机，移动至焊接位置（驱动轮上面胶轮侧面边缘与上膜边缘对齐），如上图显示。
- 2、抬起导杆使前轮离地，向右滑动导向轮把手至导向轮限位槽板右侧位置。使导向轮侧面与上膜边缘对齐。

焊接风嘴的位置



◆ 风嘴出厂位置设定如图1、图2

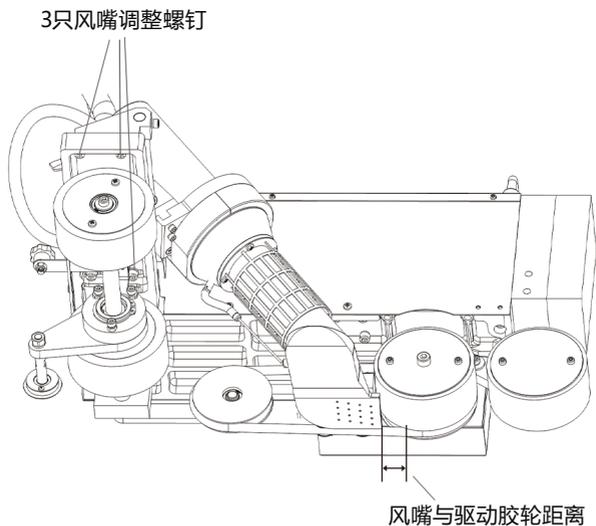


图3

◆ 根据需要通过调节螺丝设定风嘴位置，如图3所示

铭牌

型号标识和序号标识均标记在您选用的设备的铭牌上，
在咨询莱斯特销售和服务中心时请提供这些数据。



屋面热风焊接机

型号: LST-WP1	电压: 230V
功率: 4200W	温度: 50-620°C
速度: 1.0-10m/min	焊缝: 40mm
净重: 38 KG	SN: 见机身

福州莱斯特塑料焊接科技有限公司
www.lesite.com.cn
400-668-7810





屋面热风焊接机 BL MOTOR

型号: LST-WP1	电压: 230V
功率: 4200W	温度: 50-620°C
速度: 1.0-10m/min	焊缝: 40mm
净重: 38 KG	SN: 见机身

福州莱斯特塑料焊接科技有限公司
www.lesite.com.cn
400-668-7810



故障代码

故障代码	故障原因	解决方案
Error T002	未检测到热电偶	检查热电偶接头是否脱落 更换热电偶
Error S002	未检测到发热芯	更换加热芯 重新安装加热芯
CT:999 Err-T001	运行中热电偶故障	检查热电偶接头是否脱落 更换热电偶
Error FANerr	过热报警	检测热风单元 检查清洁风嘴和滤网

开关机步骤



- 1、打开电源开关，液晶屏显示如上图，此时加热单元处于不加热，吹冷风待机模式。

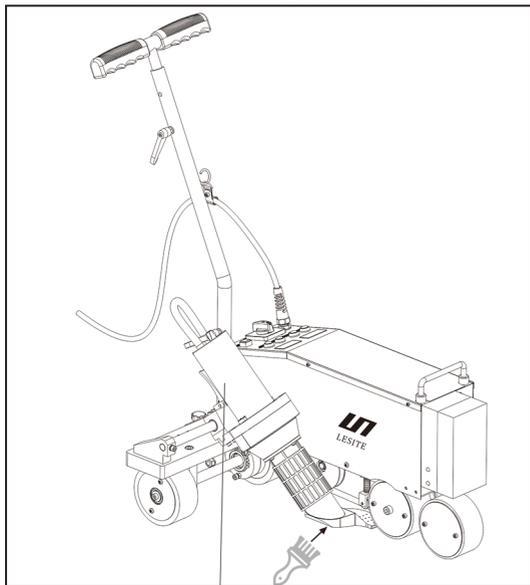


- 2、同时按下按钮（32）与（33）启动加热，此时加热单元开始加热，按（32）按钮设置所需焊接温度，液晶屏幕如上图所示，等待当前温度达到设定温度，按（34）按钮设置所需焊接速度，液晶屏幕如上图所示。

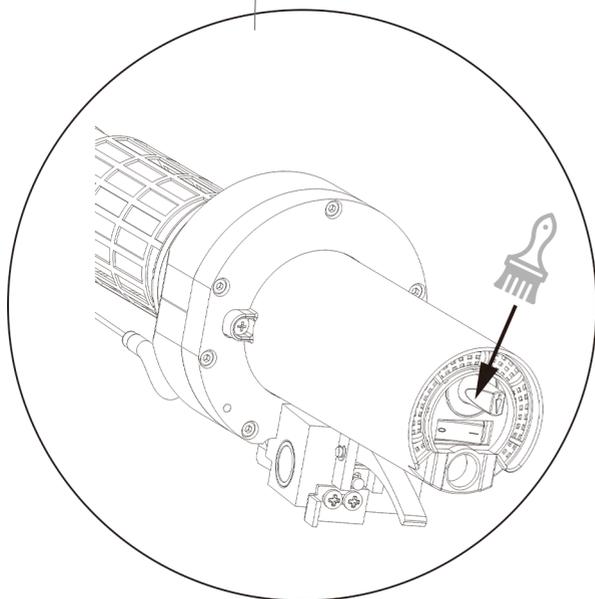


- 3、拉起风枪定位手柄(30)，抬起风枪(8)，放低风嘴(3)使其接近下膜，向左移动风枪。将风嘴插入搭接膜中并使风嘴到位，这时焊机会自动行走进行焊接。液晶屏幕如上图所示。
- 4、要随时注意导向轮(21)的位置，如偏离位置可轻碰把手进行调整。
- 5、完成焊接工作后，移开风嘴并回到初始位置，同时按下操控面板上按钮（32）和（33），关闭加热，此时加热单元停止加热，处于冷风待机模式，同时让风嘴冷却，等待温度降低到60°C后，关闭电源开关。

日常维护



用钢丝刷清洁风嘴



清洁风枪尾部的进风口

随机附件

- 备用4000W发热芯
- 防烫板
- 钢丝刷
- 一字螺丝刀
- 十字螺丝刀
- 内六角扳手 (M3, M4, M5, M6)
- 保险丝4A

质量保证

- 本产品自向消费者销售之日起保证12个月的质保期。我们将负责材料或制造缺陷造成的故障。我们将自行决定维修或更换有缺陷的部件, 以满足保修要求。
- 质量保证不包括易损件的损坏 (发热芯、碳刷、轴承等), 不包括由于不当处理或维护而造成的损坏或缺陷, 也不包括由于产品掉落而造成的破损。对非正常使用和擅自改装的情况应都不在质保范围内。

维修和备件

- 强烈建议将产品送到莱斯特公司或者授权的维修中心进行专业检查和维修。
- 只允许使用莱斯特原装的备件。





福州莱斯特塑料焊接科技有限公司

电话: 400-668-7810

邮箱: info@lesite.com.cn

网址: www.lesite.com.cn

福建省福州市仓山区金山
浦上工业区(台江园) 镜浦路5号

