

WOLFF | Eine Marke der Uzin Utz Gruppe



Originalbetriebsanleitung

/Translation of the original instruction

/Traduction du mode d'emploi original

Weldmaster, 230 V
Weldmaster, 230 V

D, F, A #056255
CH #056256

Weldmaster, 115 V
Weldmaster, 230 V
Weldmaster, 115 V

UK #056259
UK #056257
USA #056260

Weldmaster, 230 V
Weldmaster, 230 V

D, F, A #056255
CH #056256

Deutsch

English

Français



Anleitung #056293 ab 12/2009



Betriebsanleitung

Deutsch

Weldmaster, 230 V

D, F, A

#056255

Weldmaster, 230 V

CH

#056256

Vor Inbetriebnahme unbedingt durchlesen und aufbewahren



Inhalt

Technische Daten	Seite 3
Sicherheit	Seite 3
Sicherheitshinweise	Seite 3
Wartung und Pflege	Seite 4
Anwendung	Seite 5
Behebung von Störungen	Seite 7



1.0 Technische Daten

Versorgungsspannung230 V AC, 13 A (115 V, 15 A)
 Leistungsaufnahme3100 W (1700 W)
 Lufttemperaturvon 20 bis 600°C regelbar
 GeschwindigkeitsanzeigeDigital-Display
 Fahrgeschwindigkeit1,7 bis 5,8 m/min
 Schalldruckpegel70 dB(A)
 Schalleistungspegel83 dB(A)
 Gewicht14 kg

Lieferumfang

Weldmaster
 Transportkoffer
 Betriebsanleitung

2.0 CE Konformitätserklärung

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass dieses Produkt mit den folgenden Normen oder normativen Dokumenten übereinstimmt: DIN EN 1037, EN ISO 12100, DIN EN 60204-1, DIN EN 60745-1, DIN EN 55014-1, DIN EN 55014-2: gemäß den Bestimmungen der Richtlinien: 2006/42/EG, 2004/108/EG, 2006/95/EG.

Dipl.-Ing. (FH) Dieter Hammel
 Bevollmächtigter zur Ausstellung dieser Erklärung und zur
 Zusammenstellung der technischen Unterlagen:

10.02.2015 i.v. 

WOLFF GmbH & Co. KG | D-74360 Ilsfeld | Ungerhalde 1

3.0 Sicherheitshinweise

Bei allen Arbeiten an der Maschine zuerst Netzstecker aus der Steckdose ziehen. Nur einwandfreie und für den Anwendungsfall geeignete Messer verwenden. Instandhaltung nur durch qualifiziertes Service-Personal. Nur Original-Ersatzteile verwenden.

Maschine nie in die Nähe von brennbaren oder explosionsgefährdeten Materialien oder Gasen bringen! Ansonsten besteht Brandgefahr oder Explosionsgefahr durch heiße Maschinenteile.

Verbrennungsgefahr für die Hände



3.1 Einführung

Diese Betriebsanleitung hilft Ihnen, den Weldmaster besser kennenzulernen und optimal zu nutzen. Sie finden hilfreiche Informationen mit denen Sie Gefahren rechtzeitig erkennen und vermeiden können.

Sie tragen damit nicht nur zu Ihrer eigenen Sicherheit bei, sondern vermindern Reparaturkosten und erhöhen die Lebensdauer Ihrer Maschine.

Maschine nie unbeaufsichtigt stehenlassen!



Diese Betriebsanleitung ist unbedingt vor Arbeitsbeginn von allen Personen zu lesen, die mit der Maschine arbeiten. Auch Personen, die die Maschine warten und pflegen, müssen die Anleitung gelesen und verstanden haben.

Die Maschine ist nur zu benutzen

- für die bestimmungsgemäße Verwendung
- in sicherheitstechnisch einwandfreiem Zustand.





Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört

- das Beachten aller Hinweise aus der Betriebsanleitung und
- die Einhaltung der Inspektions- und Wartungsarbeiten.

3.2 Gefahren im Umgang mit der Maschine

Der Weldmaster ist nach dem neuesten Stand der Technik und den anerkannten technischen Regeln gebaut. Dennoch können bei der Anwendung Gefahren für Leib und Leben bzw. Sachwerte entstehen.

Störungen, die die Sicherheit beeinträchtigen können, sind umgehend zu beseitigen.

3.3 Bestimmungsgemäße Verwendung

Der Weldmaster ist ausschließlich zur Nahtverschweißung in trockenen Räumen von Bodenbelägen aus PVC, Linoleum, Polyolefin oder Kautschuk konzipiert. Eine andere oder darüber hinausgehende Benutzung gilt als nicht bestimmungsgemäß.

Für hieraus entstehende Schäden haftet die Wolff nicht.

3.4 Originalteile und Sicherheit

Originalteile und Zubehör sind speziell für den Weldmaster konzipiert. Wir machen ausdrücklich darauf aufmerksam, daß andere Teile nicht verwendet werden dürfen. Dadurch kann die Sicherheit der Maschine nachteilig beeinträchtigt werden.

Für Schäden, die durch das Verwenden von Nicht-Originalteilen entstehen, schließt die Wolff jede Haftung aus.

4.0 Wartung und Pflege

Die Weldmaster ist weitgehend wartungsfrei.

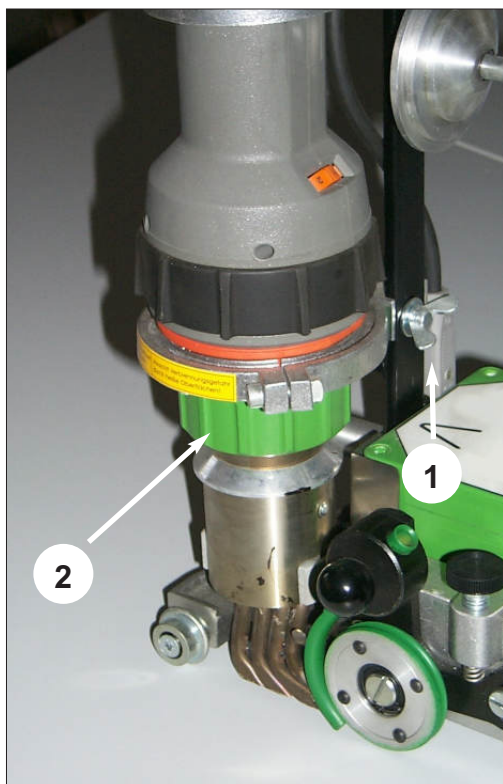
Gelegentlich sollten die Luftdüse, das Schweißrohr und die Führungsrollen von geschmolzenen Bodenbelagsresten gereinigt werden. Das Schweißrohr ist herausnehmbar und wird durch drehen der schwarzen Kugelschraube gelöst.

4.1 Auswechseln des Heizelements

Netzstecker ziehen!

Zum Auswechseln des Heizelements muß das Schweißgerät abgebaut werden.

- Temperaturfühler aus Schweißkopf entfernen
- Flügelschraube (1) hinten an der Schweißdrahthalterung lösen (nicht die Inbusschrauben am Metallring lösen, da sonst die Position des Schweißgerätes verändert wird!)
- Schweißgerät abkippen und herausnehmen
- großen Kunststoffring (2) am Schweißgerät lösen und Heizelement ersetzen
- Gerät in umgekehrter Reihenfolge wieder zusammenbauen.





5.0 Anwendung

Der Schweißautomat eignet sich zur Nahtverschweißung bei Bodenbelägen aus PVC, Linoleum, Polyolefin und Kautschuk.

Die zur Schweißung notwendige Lufttemperatur ist je nach Material verschieden. Thermoplaste wie PVC oder Polyolefine können mit maximaler Heizleistung verschweißt werden. Bei Linoleum oder Kautschukbelägen ist die Angabe des Herstellers zu beachten.

Die 4 Luftdüsen bestreichen nur die Nutfläche. Die Bereiche seitlich der Naht werden nicht vom heißen Luftstrom erfaßt. Glanzstreifen längs der Naht entstehen deshalb nicht.

Vorbereitung: Fräsen der Nut

Eine zur Schweißschnur passende Nut muß im Nahtbereich vorhanden sein. Die Tiefe sollte nicht mehr als 2/3 der Belagstärke betragen und bei Verwendung einer Schweißschnur mit 4 mm Durchmesser nicht tiefer als ca. 1,8 mm sein.

Halbrunde Fräsblätter mit einem Radius von mehr als 1,8mm ergeben u.U. schlechte Seitenhaftung. Dies macht sich nach einiger Zeit in Form von schmalen, schwarzen Streifen zwischen Schweißdraht und Belagskante bemerkbar. In diesem Fall sollten Sie flacher fräsen, max. 1,3 mm tief. Allerdings verringert sich dadurch die Haltbarkeit der Naht.

Aufheizen des Gerätes

Zum Aufheizen des Gerätes Heizgebläse auf Arbeitstemperatur schalten. Siehe Temperaturanzeige

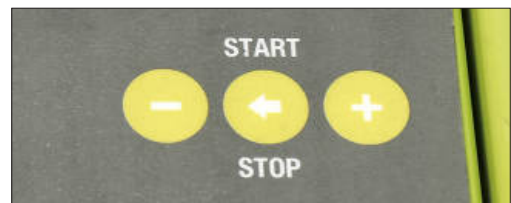
Solange der Weldmaster nicht läuft, wird der Luftstrom zur Seite gelenkt und nicht durch die Luftdüse gegen den Boden. Eine Beschädigung des Bodenbelags ist somit ausgeschlossen.

Stellen Sie die Geschwindigkeitsregelung mittels der + und - Tasten auf den gewünschten Wert

Einstellen der optimalen Geschwindigkeit und Temperatur

Die optimale Geschwindigkeit und Temperatur ist erreicht, wenn am Übergang von Schweißdraht zur Nahtkante ein kleiner Wulst sichtbar wird. Dies zeigt eine Verflüssigung der Kontaktflächen an.

Die nachfolgenden Angaben für Geschwindigkeit und Temperatur sind als Richtwerte zu verstehen. Aufgrund von Umgebungstemperatur, Belag, Schweißdraht und anderem können sich mehr oder weniger große Abweichungen ergeben.



Wenn der Wulst zu groß wird oder der Belag zu stark erhitzt, die Geschwindigkeit etwas erhöhen. Ein zu großer Wulst führt zu einer unsauberen Nahtkante.



Richtwerte für Geschwindigkeit und Temperatur

Die Richtwerte verstehen sich als Arbeitshilfe für den Anwender. Es sind stets die Angaben der Belagshersteller zu beachten!

Belag	Geschwindigkeit in m/min	Temperatur (Einstellung am Gebläse)
PVC, Polyolefin	3,5 - 5	5,5 - 6,5 (ca. 500-600°C)
Linoleum, Kautschuk	3 - 3,5	4,0 - 5,0 (ca. 400-450°C)

5.1 Schweißen

Netzstecker einstecken.

Die Geschwindigkeitsanzeige leuchtet auf und zeigt vorhandene Spannung an

Düsenabdeckung

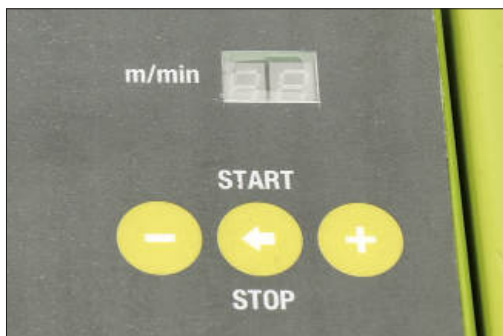
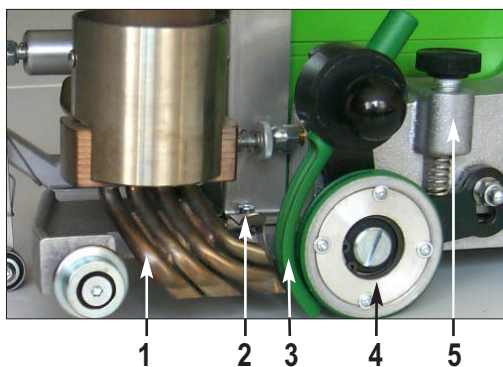
Bei PVC und Polyolefin werden alle 4 Düsen (1) beim Verschweißen benutzt.

Bei Linoleum die obere Düse mit dem Schieber (2) abdecken, damit der Schmelzdraht nicht schmilzt.

Schweißen

- Weldmaster auf die Naht setzen
- Schweißdraht durch das Leitrohr (3) und unter dem Schweißrad (4) durchziehen.

Der Schweißdraht muß in der Nut liegen und die hintere Leitrolle über der Nut sitzen.



Bedienfeld

Zum Anlaufen der Maschine die START- Taste drücken.

Die Heißluft wird umgelenkt, nach Loslassen der Taste setzt sich der Automat in Bewegung. Die Temperatur steigt jetzt schnell an.

Mit der Temperaturregelung (am Heizgebläse) kann der optimale Arbeitspunkt eingestellt werden.

Gedrücktthalten der Start-Taste

Um eine sofortige Verschweißung bereits ab dem Startpunkt zu erreichen, die Starttaste 1-2 sec lang gedrückt halten. Dadurch wird die Vorwärtsbewegung ausgeschaltet, der heiße Luftstrom aber schon nach unten gelenkt.

Sobald der Schalter freigegeben wird, arbeitet der Vorschub. Auf den ersten Metern erhöht sich die Temperatur noch etwas. Sie kann mit der Temperaturregelung abgestimmt werden.



Einstellen des Anpreßdruckes

Mit der Rändelschraube (5) kann der Anpreßdruck variiert werden. Bei PVC die Schraube vollständig eindrehen, bei allen anderen Belägen halb eindrehen.

Selbstabschaltung an der Wand

Wenn der Weldmaster die Wand erreicht, wird der Schalter betätigt. Dadurch wird der Vorschub abgeschaltet, die Heißluft seitlich nach oben umgelenkt und die Maschine vorne vom Boden abgehoben. Die im Betrieb heißen Luftdüsen werden so vom Belag abgehoben.

Auch bei empfindlichen Bodenbelägen werden Glanzstellen zuverlässig verhindert.

Durch diese Maßnahmen wird eine Beschädigung der Schweißnaht oder des Bodenbelages ausgeschlossen. Schneiden Sie jetzt den Schweißdraht oberhalb des Führungsrohres ab, sofern Sie dies nicht bereits kurz vor Nahtende getan haben.

Nun kann mit dem Schweißen der nächsten Naht begonnen werden. Das Heizgebläse wird nicht abgeschaltet und das Gerät ist sofort wieder einsatzbereit.

Nachbearbeitung der Schweißnaht

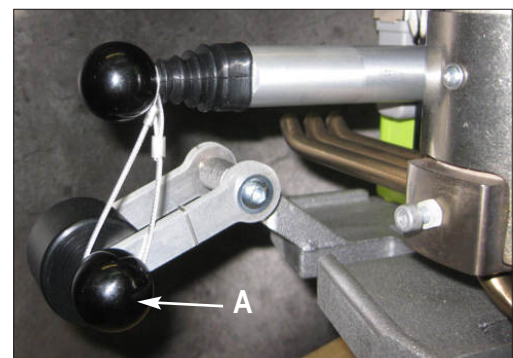
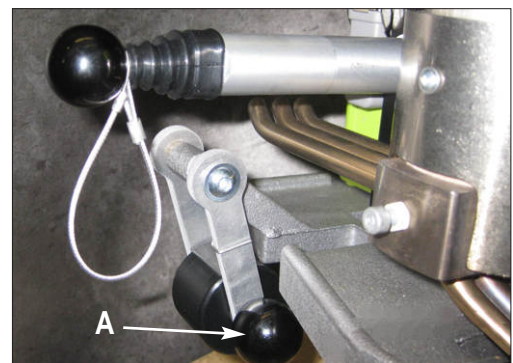
Nach wenigen Minuten kann der Überstand des Schweißdrahtes abgeschnitten werden. Bei der Verwendung von Viertelmond-messer und Schweißnahtschlitten wird eine perfekte Naht erreicht.

Abkühlen der Maschine

Kühlen Sie die Maschine nach dem Schweißen ab mit laufendem Gebläse und auf Null gestellter Temperaturregelung.

5.2 Transport

Vor dem Einsetzen der Maschine in den Transportkoffer, die Wandabschaltung (A) gemäß Abbildung einhängen.



6.0 Behebung von Störungen

Störung	Mögliche Ursache	Beseitigung
Maschine läuft nicht an	Stromzufuhr unterbrochen Sicherung defekt Kabel oder Stecker defekt	Störung durch Fachkraft beseitigen bzw. Teile erneuern
Gerät heizt nicht scheiden	Heizelement defekt	Heizelement austauschen



Gewährleistung

Der Gewährleistungszeitraum für neue Wolff Maschinen beträgt ein Jahr ab dem Zeitpunkt der Übergabe / Ablieferung an den Kunden, soweit nicht nach zwingenden gesetzlichen Vorschriften etwas anderes gilt.

Bei der Geltendmachung von Gewährleistungsansprüchen hat grundsätzlich auch die Vorlage der Rechnung bzw. des Kaufbelegs zu erfolgen.

Alle Reparaturen im Rahmen der Gewährleistung müssen durch eine von uns anerkannte Wolff Service-werkstätte ausgeführt werden. Selbst durchgeführte und/oder unsachgemäße Reparaturen führen regelmäßig zum Ausschluss von Gewährleistungsansprüchen. Dies gilt ebenso für unsachgemäße Bedienung und/oder Gebrauch.

Ersatz von Teilen, Zubehör und sonstige Änderungen an Wolff Maschinen

Wolff Maschinen bieten für den Verwender ein hohes Maß an Sicherheit und Zuverlässigkeit. Um diese zu erhalten, darf der im Zeitpunkt der Auslieferung bestehende werkseitige Zustand Ihrer Wolff Maschine nicht ohne Beachtung der nachfolgenden Regeln verändert werden. Diese Regeln gelten sowohl für den Ersatz von Teilen, die Ausstattung mit Zubehör als auch sonstige technische Änderungen.

- Jegliche Arbeiten an Ihrer Wolff Maschine sind **ausschließlich durch eine Fachwerkstätte**, die über entsprechend fachlich geschultes und erfahrenes Personal sowie die erforderlichen Arbeitsmittel verfügt, durchzuführen. Wir empfehlen hierfür autorisierte Wolff Servicewerkstätten.
- Im Falle des beabsichtigten Ersatzes von Teilen, der beabsichtigten Ausstattung mit Zubehör oder beabsichtigten sonstigen technischen Änderungen sollte stets **vor Beginn der Arbeiten** eine Beratung durch eine autorisierte Wolff Servicewerkstätte oder uns als Hersteller erfolgen.
- Es wird dringend empfohlen, nur sicherheitsgeprüfte Original Wolff-Ersatzteile und Original Wolff-Zubehörteile zu verwenden, die von uns als Hersteller freigegeben wurden.
Diese Ersatz- und Zubehörteile erhalten Sie bei Ihrer autorisierten Wolff Servicewerkstätte, die auch gerne die fachgerechte Montage für Sie durchführt. Original Wolff-Ersatzteile und Original Wolff Zubehörteile wurden auf Sicherheit und Eignung speziell für Wolff Maschinen geprüft.
Die Sicherheit und Eignung anderer als Original Wolff-Ersatz- und Zubehörteile können wir nicht hinreichend beurteilen, und folglich auch nicht hierfür einstehen.
- Zum Erhalt der Betriebssicherheit und zur Vermeidung von Schäden sind im Falle technischer Änderungen - gleich welcher Art - in jedem Falle unsere **technischen Richtlinien** zu beachten. Bitte wenden Sie sich im Übrigen auch jederzeit gerne an uns, wenn Sie sonstige Fragen zu Ihrer Wolff Maschine haben.

Wir bitten um Verständnis, dass wir für Schäden keine Gewähr übernehmen können, soweit sie infolge unsachgemäßer Arbeiten bzw. infolge Verstoßes gegen die vorgenannten Regeln entstehen.



Operating manual

English

Weldmaster, 115 V

UK #056259

Weldmaster, 230 V

UK #056257

Weldmaster, 115 V

USA #056260

Read before use and keep safe

English



Contents

Technical data	Page 9
Safety	Page 9
Safety Instructions	Page 9
Maintenance	Page 10
Use	Page 10
Trouble Shooting	Page 13



Comes with

Weldmaster
Carrying case,
Operating manual



Never use or put the machine adjacent to inflammable or explosive materials. Never leave the machine without supervision!



Use this machine only

- as instructed in this operating manual
- with the machine in perfect working order.



Wolff cannot be held responsible for any damage or loss caused by incorrect use. Correct use also includes

- to take care of all directions from the operating manual and
- the execution of maintenance and service.

1.0 Technical Data

Power supply230 V AC, 13 A (115 V, 15 A)
 Power consumption3100 W (1700 W)
 Air temperatureadjustable from 20 to 600°C
 Speed displayDigital-Display
 Speed1.7 to 5.8 m/min
 Sound pressure level70 dB(A)
 Sound energy level83 dB(A)
 Weight14 kg

2.0 C€ Declaration of Conformity

We declare under our sole responsibility that this product is in conformity with the following standards of standardization documents: DIN EN 1037, EN ISO 12100, DIN EN 60204-1, DIN EN 60745-1, DIN EN 55014-1, DIN EN 55014-2: according to the provisions of the: 2006/42/EC, 2004/108/EC, 2006/95/EC.

Dipl.-Ing. (FH) Dieter Hammel

Authorised to issue this declaration and for the gathering of the technical documentation.

10.02.2015 i.V.

WOLFF GmbH & Co. KG | D-74360 Ilsfeld | Ungerhalde 1

3.0 Safety instructions

Disconnect power supply before doing any maintenance at the machine. Maintenance only by qualified personnel. Use only genuine spare parts. Very hot surface near the nozzle! Danger of burning skin. Otherwise you might cause fire or explosion due to hot machine parts.

3.1 Introduction

This operating manual should be used to get the most benefit from your Weldmaster.

Following these instructions will both extend the life of your machine and reduce repair costs. Please ensure any user of the machine is fully familiar with the instructions for use before allowing work to start.

3.2 Danger while working with the machine

The Weldmaster is designed to the highest technical standards. Incorrect use can be dangerous!. Disturbances that could impair safety, have to be eliminated at once.

3.3 Restriction of use

The Welding machine is designed exclusively for welding PVC-, Polyolefine-, Caoutchouc and Linoleum floor coverings in dry rooms. Any other or comprehensive usage is not according the defined application. Wolff is not liable for any damage or loss caused by this.

3.4 Genuine Spare Parts

Spare parts and accessories are designed especially for the Weldmaster. We explicitly point out that other parts must not be used.

By using other parts the safety of the machine can be jeopardized. Wolff is not liable for damage caused by not using genuine spare parts.

4.0 Maintenance

The Weldmaster is nearly maintenance-free.

The hot air nozzle, the feed tube and the rollers should be cleaned from floor covering residues from time to time. The feed tube can be removed from the machine by turning black "ball"-screw.

Changing the heating element. Disconnect the power supply!

For changing the heating element the hot air gun has to be removed from the machine.

- Delete thermo couple off the welding head.
- remove the thumb screw (1) at the back side of the welding rod support (do not loosen the hexagon socket screw at the metal ring, this would change the position of the hot air gun)
- turn and detach the hot air gun
- remove the big plastic ring (2) of the hot air gun and change the heating element
- reassemble the machine in reverse sequence

5.0 Use

The Weldmaster is designed for welding PVC-, Polyolefine-, Caoutchouc- and Linoleum floor coverings.

The various materials need different welding temperatures. Thermoplasts like PVC or Polyolefines can be welded with maximum temperature.

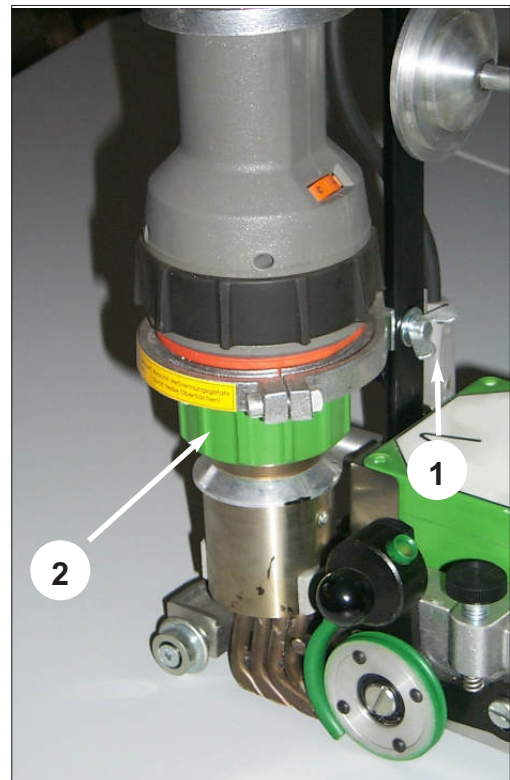
For welding Linoleum or caoutchouc materials pay attention to the manufacturers specifications.

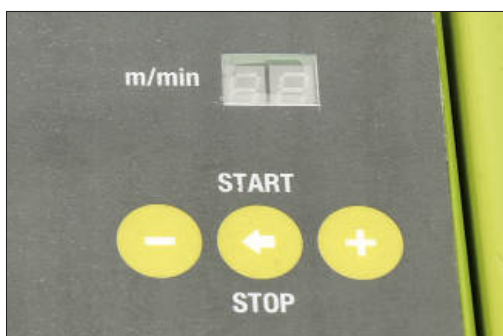
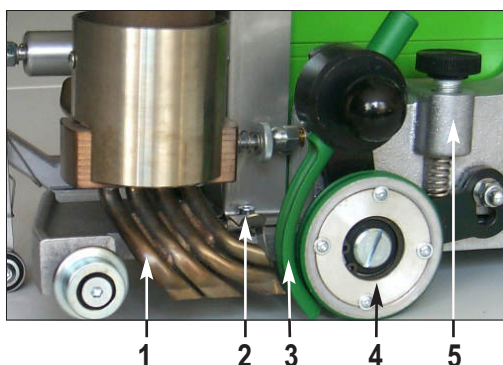
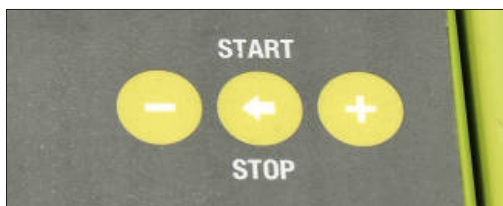
The 4 welding nozzles (1) only heat the area of the groove. The other parts besides the groove are not heated. You avoid shiny stripes along the groove by that means.

Preparing the groove

The seam has to be prepared with a groove suitable to the welding rod. The groove depth should not amount more than 2/3 of the flooring thickness. It should not amount more than 1.8 mm if you use a 4 mm welding rod.

Half-round blades with a radius of more than 1.8 mm might cause reduced collateral welding. In this case you observe small dark stripes between welding rod and flooring. Decrease the groove depth to 1.3 mm if this happens. Surely the durability of the groove will decrease, too.





Heating up the device

To heat up the device switch the hot-air-gun to maximum power. See temperature display

As long as the Weldmaster does not run, the airflow is directed sideways and not through the nozzle towards the flooring. Thus the flooring cannot be damaged by overheating. Set the speed control with the + and - buttons.

Setting the correct speed and temperature

You have set the adequate speed and temperature, if a little string of melted material will show at the point where welding rod and flooring surface meets.

This indicates that the surface had melted. If the string is getting bigger, run the Weldmaster a bit faster. It should be hardly visible, otherwise the welding wheel may spread it over the surface.

The following information has to be interpreted as standard values. These values will vary on the basis of ambient temperature, type of flooring and welding rod.

Standard values for speed and temperature

These standard values should help the user to operate the machine. Always follow the specifications of the flooring manufacturers.

Flooring	Speed in m/min	Temperature (set values at the hot air gun)
PVC, polyolefine	3,5 - 5	5,5 - 6,5 (approx. 500-600°C)
linoleum, caoutchouc	3 - 3,5	4,0 - 5,0 (approx. 400-450°C)

5.1 Welding

Connect the power supply. The flashing speed display indicates power-on.

Nozzle covering

For welding PVC and polyolefine all 4 nozzles (1) are used. For welding linoleum and caoutchouc, pull the nozzle covering (2), that covers the top nozzle.

Welding

- put the Weldmaster onto the groove
- draw welding rod through the feed tube (3) and under the welding wheel (4)

The welding rod must lay in the groove, the rear guide wheel must sit above the groove.

Operating panel

To start the Weldmaster press the START button. After releasing the button, the Weldmaster will heat the flooring and start to run at the pre-set speed.

Set the optimum temperature with the switch at the top of the hot-air-gun.



Keeping the START button pressed

To get a welding already from the start, keep the start button pressed for 1 to 2 sec.

This suppresses the motion, but already heats the welding rod and the floor covering. If you release the button, the Weldmaster starts to run.

During the first meters the temperature will rise slightly. Readjust the temperature setting if necessary.

Adjusting the pressure of the welding wheel

The pressure of the welding wheel can be adjusted with thumb screw (5). Screw down the thumb screw completely for welding PVC, screw down half for welding all other types of floorings.

Automatic shut-off at the wall

If the Weldmaster reaches the wall, the valve piston will automatically shut off the drive. The hot-air-gun remains switched on, and the hot air is directed to the escape nozzle at the side of the valve. The front part of the machine is lifted keeping the hot nozzles away from the flooring.

Shining strips or damaged flooring are avoided by that means. Cut the welding rod above the feed tube just before the Weldmaster will hit the wall. You can use the loose part later to be welded by hand into the remaining open joint.

Do not switch off the hot-air-gun. The Weldmaster is ready for welding the next groove.

Trimming the welding rod

Some minutes after welding you can trim the welding rod in two operations with quarter moon knife and trimming guide.

1. Trim with quarter moon knife and trimming guide, which will leave some 0.5 mm above floor level.
2. Trim the rest with quarter moon knife.

Cooling the machine down

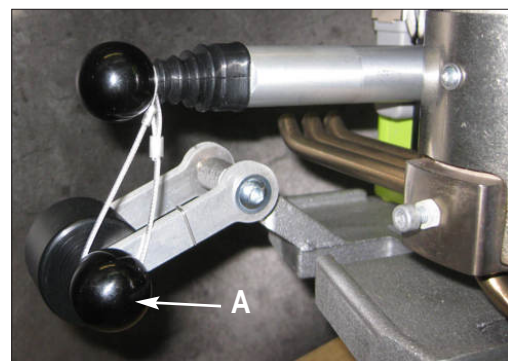
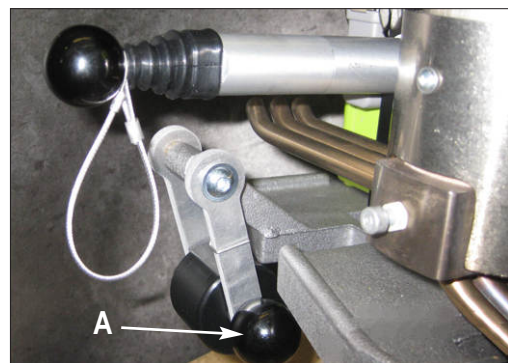
Having finished welding, cool the machine down with running ventilator and heating, set to 0.

5.2 Transport

Prior to placing the machine in the transport case, hang the cut-out (A) as shown in the figure

7.0 Trouble Shooting

Trouble	Eventual cause	Elimination
Machine does not run	Power supply Disconnected blown fuse defective cable or plug	Have machine repaired by a qualified electrician, respective change parts
Machine does not heat	Heating element defect	Change heating element





Guarantee

The guarantee period for new Wolff machines is one year from the time of delivery/transfer to the customer, unless another period applies pursuant to mandatory legal regulations.

When making a claim under guarantee, the invoice and/or proof of purchase must be provided.

All repairs covered by the guarantee must be carried out by a Wolff service shop recognised by us. Repairs which are carried out by the customer and/or improperly automatically lead to a disentanglement from guarantee claims. The same is true of improper operation and/or use.

Replacement of parts, accessories and other changes to Wolff machines

Wolff machines provide users with a high degree of safety and reliability. To maintain this, the condition of your Wolff machine may not be changed from that on the date it was delivered from the factory without observing the following rules. These rules apply for the replacement of parts, the addition of accessories and other technical changes.

- All work done on your Wolff machine must be carried out **exclusively by a specialist workshop** which has suitably trained and experienced staff and the working materials required. For this, we recommend an authorised Wolff service shop.
- In the event that parts are deliberately replaced, accessories are deliberately added or other technical changes are deliberately carried out, the customer must always consult an authorised Wolff service shop or us, the manufacturer, **before starting the work**.
- We urgently recommend only using safety-checked original Wolff spare parts and original Wolff accessories which have been cleared by us, the manufacturer. These spare parts and accessories can be purchased from your authorised Wolff service shop, which will also be pleased to assemble them for you properly.

Original Wolff spare parts and Wolff accessories have been specially tested for their safety and suitability for Wolff machines.

We can not sufficiently judge the safety and suitability of spare parts and accessories which are not original Wolff parts, and are thus unable to vouch for them.

- To maintain operating reliability and avoid damage, in the case of technical changes – of whatever kind – our **technical guidelines are to be observed** in every case. Please also contact us at any other time if you have any questions about your Wolff machine.

We can not assume any liability for damages caused as a result of improper work and/or violation of the above terms and conditions.



Mode d'emploi

Français

Weldmaster, 230 V

D, F, A

#056255

Weldmaster, 230 V

CH

#056256

A lire impérativement avant la mise en service et à conserver



Français

Contenu

Caractéristiques techniques,	Page 15
Sécurité	Page 15
Consignes de sécurité	Page 15
Entretien et maintenance	Page 16
Utilisation	Page 16
Dépannage	Page 19



Détail de livraison

Weldmaster
boîte de transport
instructions de
service



Risques de brûlures des mains en raison des surfaces chaudes!

1.0 Caractéristiques techniques

Tension d'alimentation230V AC, 13A (115V, 15A)
Puissance absorbée3100 W (1700 W)
Température20 - 600°C réglable
Vitesseréglable de 1,7 à 5,8 m/min
Niveau de pression acoustique70 dB(A)
Niveau de puissance acoustique83 dB(A)
Vibration main/bras< 4,5 m/s²
Poids14 kg

2.0 CE Déclaration de conformité

Nous déclarons sous notre propre responsabilité que ce produit est en conformité avec les normes ou documents normalisés: DIN EN 1037, EN ISO 12100, DIN EN 60204-1, DIN EN 60745-1, DIN EN 55014-1, DIN EN 55014-2: conformément aux termes des réglementations 2006/42/CE, 2004/108/CE, 2006/95/CE.

Dipl.-Ing. (FH) Dieter Hammel

Donneur d'ordre chargé de délivrer cette déclaration et de collecter les documents techniques :

10.02.2015 i.V.

WOLFF GmbH & Co. KG | D-74360 Ilsfeld | Ungerhalde 1

3.0 Consignes de sécurité

Pour tous les travaux effectués sur la machine, retirez d'abord la fiche de contact de la prise de courant.

N'utilisez que des pièces de rechange d'origine. La maintenance ne pourra être effectuée que par le personnel qualifié et autorisé.

Ne pas laisser le chariot sans surveillance. Ne jamais placer le chariot à côté de matériaux inflammables ou explosifs: risques de feux ou d'explosions en raison de la température élevée de certaines pièces du chariot.

3.1 Introduction

Les instructions de service vous aideront à mieux connaître votre Weldmaster et à l'utiliser de manière optimale. Vous trouverez de précieuses informations qui vous permettront de reconnaître à temps les dangers et de les éviter.

Ainsi, vous contribuerez non seulement à protéger votre propre sécurité, mais vous réduirez aussi les frais de réparation et augmenterez la durée de vie de votre machine.

Ce mode d'emploi devra être lu et compris par toute personne qui utilisera cette machine, service de maintenance y compris.



3.2 Risques en manipulant la machine

Le Turbo Stripper est construit selon l'état actuel de la technique et les normes techniques légales.

Cependant, son utilisation peut provoquer des risques de blessure et même de mort. Il faut remédier immédiatement aux défauts qui peuvent porter préjudice à la sécurité.



La machine ne doit être utilisée:

- que pour l'emploi auquel elle est destinée
- que dans un état parfait à l'égard des techniques de sécurité.

3.3 Utilisation conforme à la fonction prévue

L'Weldmaster est conçu exclusivement pour souder les revêtements suivantes: Lino, PVC polyoléfine et caoutchouc.

Une utilisation différente ou allant au-delà est considérée comme non conforme à la fonction prévue et la Société Wolff ne se porte pas garante des dommages qui en résulteraient.

3.4 Pièces d'origine et sécurité

Les pièces d'origine et les accessoires sont conçus spécialement pour l'Weldmaster.

Nous attirons votre attention sur le fait qu'on ne doit pas utiliser d'autres pièces. Ceci peut nuire au bon fonctionnement de la machine.

Wolff exclut toute responsabilité pour les dommages causés par l'utilisation de pièces qui ne sont pas d'origine.



Les points suivants font également partie de l'utilisation conforme à la fonction prévue:

- l'observation de toutes les consignes des instructions de service et,
- le respect des opérations d'inspection et d'entretien.

4.0 Entretien et maintenance

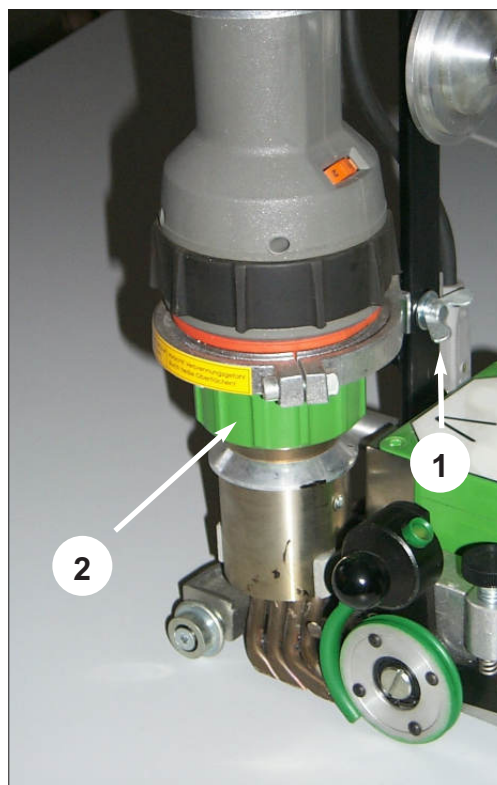
La chariot à souder Weldmaster ne demande pratiquement pas d'entretien.

Libérer de temps en temps la buse d'air, le tube de soudage et les roulettes de guidage des restes fondus de revêtement de sol. Le tube de soudage est amovible et se retire en tournant la vis sphérique noire.

Remplacement du corps de chauffe

Pour remplacer le corps de chauffe, il faut démonter la soufflerie.

- Gommer thermostat en bas de tête de soudage.
- Desserrer la vis à ailettes (1) se trouvant à l'arrière sur le support du cordon de soudure (ne pas desserrer les vis à six pans creux de la bague métallique, sinon, la position de la soudeuse est modifiée!)
- Faire basculer et retirer la soufflerie
- Desserrer la grande bague en matière plastique (2) de la soufflerie et remplacer le corps de chauffe
- Remonter l'appareil en procédant de la même manière en sens inverse





5.0 Utilisation

Le chariot Weldmaster est conçu pour le soudage des revêtements de sol en PVC, polyoléfine ou caoutchouc et pour le thermocollage du linoléum.

La température d'air nécessaire au soudage variant en fonction du type de revêtement, il faudra respecter les indications du fabricant de revêtement de sol.

Les 4 buses ne balayent que la surface de la rainure. L'air chaud n'atteint pas les zones situées de part et d'autre de la rainure. C'est pourquoi il ne se forme pas de bandes brillantes le long de la soudure.

Préparation: chanfreinage du revêtement

Pour obtenir une bonne soudure, il est nécessaire de faire une rainure adaptée au diamètre du cordon de soudure. En général, la profondeur de la rainure ne doit pas dépasser les 2/3 de l'épaisseur du revêtement.

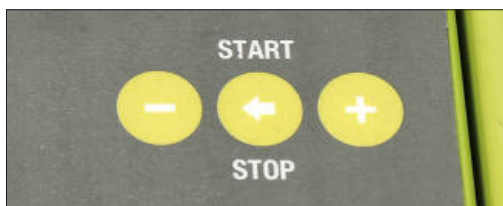
Pour obtenir de telles rainures, nous vous recommandons l'utilisation des rainureuses électriques WOLFF SM 800 ou 1200 dont le profil de coupe est approprié au cordon de soudure de 4 mm



Mise à température

Mettre la soufflerie en marche et ajuster la température préconisée en fonction du revêtement à souder. Voir indication de température

Attendre environ 5 à 8 minutes avant de faire avancer le chariot. Pendant cette période de préchauffage, le flux d'air est dirigé sur le côté et non pas à travers la buse en direction du sol.



Ceci exclut un endommagement du revêtement de sol.

Réglage de la vitesse

Fixer la vitesse du chariot sur la valeur désirée à l'aide des touches + et - du tableau de contrôle.

Les valeurs ci-dessous concernant la vitesse et la température sont données à titre indicatif. Il peut se produire des divergences plus ou moins grandes en fonction de la température ambiante, du revêtement, du cordon de soudure et d'autres facteurs.

Valeurs indicatives pour la vitesse et la température

Les valeurs indicatives sont considérées à titre d'orientation de l'utilisateur. Toujours respecter les indications du fabricant du revêtement!

Revêtement	Vitesse en m/min	Température églage sur corps de chauffe)
PVC, polyoléfine	2,5 - 5	5,5 - 6,5 (env. 500-600°C)
Linoléum, caoutchouc	2 - 3,5	4,0 - 5,0 (env. 400-450°C)



5.1 Soudage

Ficher la prise de secteur. L'affichage de vitesse s'éclaire et indique la tension présente.

Capot d'obturation de buse Pour le PVC et la polyoléfine, on utilise les 4 buses (1) pour effectuer le soudage. Pour le linoléum, obturer la buse supérieure à l'aide du curseur afin d'éviter que le cordon de soudure ne fonde.

Soudage Placer l'Weldmaster sur la rainure
Faire passer le cordon de soudure à travers le tube de guidage (2) et au-dessous de la roulette à souder (3). Il faut impérativement que le cordon à souder se trouve dans la rainure et que la roulette arrière de guidage soit placée au-dessus de la rainure.

Tableau de commande Pour faire démarrer la machine, appuyer sur la touche de démarrage START. L'air chaud est dévié, une fois que la touche est relâchée, le chariot se met en mouvement. A présent, la température s'élève rapidement.

Maintien de la touche de démarrage Start

Afin d'obtenir un soudage immédiat dès le point de départ, maintenir la touche de démarrage Start appuyée pendant 1 - 2s.

Ainsi, le mouvement vers l'avant est mis hors circuit mais le flux d'air chaud est dirigé vers le bas. L'avance travaille dès que l'on relâche le commutateur. Sur les premiers mètres, la température monte encore un peu.

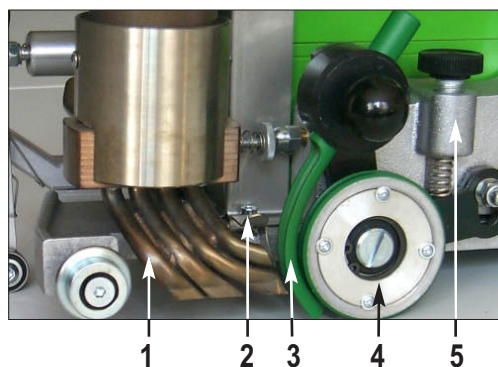
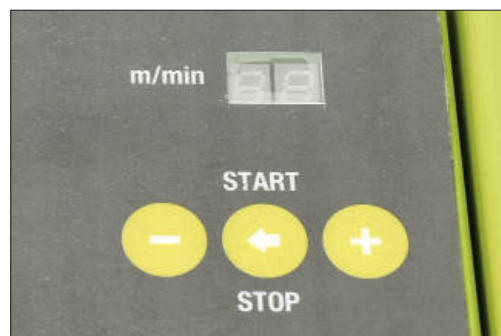
Pour obtenir une soudure parfaite, vous avez donc la possibilité de régler la température de la soufflerie, la vitesse du chariot et la pression sur le cordon de soudure.

Avec le Chariot à souder Weldmaster, nous vous recommandons d'améliorer la soudure obtenue en ajustant la vitesse du chariot ou la pression sur le cordon. Il est recommandé de ne pas modifier trop fortement la température afin de protéger les résistances de chauffage.

Le réglage de la vitesse est aisé et ne comprend aucun risque de brûlures. Une soudure est parfaite lorsqu'un petit bourrelet apparaît à la transition entre le cordon de soudure et le bord de la soudure. Ceci signale une liquéfaction des surfaces de contact.

Si le bourrelet grossit trop ou si le revêtement chauffe trop, augmenter légèrement la vitesse. Si le bourrelet est trop épais, le bord de la soudure ne sera pas net.

Réglage de la pression La vis moletée (4) permet de régler la pression. Pour le PVC, serrer complètement la vis, pour les autres revêtements, desserrer à moitié la vis.





Arrêt automatique au mur

Lorsque l'Weldmaster atteint le mur, le commutateur est actionné. Ceci met l'avance hors circuit, dévie latéralement l'air chaud vers le haut et soulève le chariot du sol.

Les buses encore chaudes sont ainsi éloignées du revêtement et il n'y aura aucune brillance. Ces mesures permettent d'éviter à coup sûr que la soudure ou le revêtement de sol ne soient endommagés.

A présent, couper le cordon à souder au-dessus du tube de guidage si vous ne l'avez pas déjà fait un peu avant la fin de la soudure.

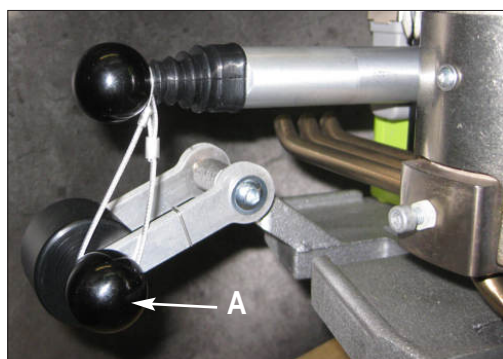
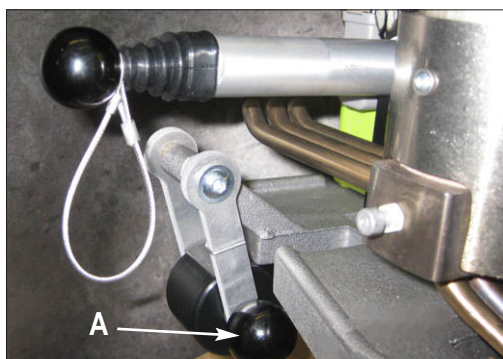
Maintenant, on peut commencer à fraiser la rainure suivante. Le ventilateur de l'appareil de chauffe n'est pas mis hors circuit et le chariot peut être réutilisée immédiatement.

Arasement du cordon de soudure

Au bout de quelques minutes, on peut araser le cordon de soudure à l'aide d'un couteau quart de lune et d'un guide d'arasement.

Cette opération se fait toujours en 2 fois. La première en utilisant le couteau quart de lune et le guide d'arasement lorsque le cordon est encore chaud.

La deuxième en utilisant uniquement le couteau quart de lune lorsque le cordon a complètement refroidi. Laisser refroidir le chariot après le soudage, le ventilateur étant en marche et la régulation de température réglée sur zéro.



5.2 Transport

Avant de mettre en place la machine dans l'enceinte de transport, monter l'arrêt latéral (A) conformément à la figure.

6.0 Dépannage

Défaut	Cause possible	Dépannage
La machine ne se met pas en marche	Arrivée de courant interrompue Fusible défectueux Câble défectueux Fiche défectueuse	Faire remédier au défaut par un électricien ou faire renouveler les pièces
La machine ne chauffe pas	Corps de chauffe défectueux	Changer le corps de chauffe



Garantie

La durée de la garantie pour les nouvelles machines Wolff s'élève à un an à partir de la remise / livraison au client sauf indication contraire conformément aux prescriptions légales obligatoires.

Il est impératif par ailleurs de présenter la facture ou le justificatif d'achat pour pouvoir faire valoir les droits découlant de la garantie.

Toutes les réparations effectuées sous garantie doivent être réalisées par un atelier de service Wolff reconnu. Les réparations effectuées par soi-même et / ou non conformes entraînent l'exclusion des droits de garantie. Cette clause s'applique également à l'utilisation non conforme des machines.

Machines Wolff: remplacement de pièces, accessoires et autres modifications

Les machines Wolff offrent à l'utilisateur un niveau élevé de sécurité et de fiabilité. Afin de maintenir ce niveau haut de gamme, le réglage usine proposé au moment de la livraison de votre machine Wolff ne doit pas être modifié sans tenir compte des règles suivantes. Ces règles s'appliquent aussi bien au remplacement de pièces, à l'installation d'accessoires qu'à toute autre modification technique.

- Tous les travaux effectués sur votre machine Wolff doivent être **exclusivement réalisés** par un atelier spécialisé, disposant d'un personnel expérimenté et formé en conséquence ainsi que des outils de travail nécessaires. Pour ce faire, nous vous recommandons les ateliers de service Wolff.
- Si vous avez l'intention de remplacer des pièces, d'installer des accessoires ou d'effectuer d'autres modifications techniques, il est conseillé **avant le début des travaux** de demander conseil auprès d'un atelier de service Wolff autorisé ou auprès de nos services à titre de fabricant.
- Il est vivement recommandé de n'utiliser que des pièces détachées et des accessoires Wolff d'origine répondant aux directives de sécurité et que nous avons validés en tant que fabricant. Ces pièces détachées et accessoires sont disponibles auprès de votre atelier de service Wolff qui se chargera également du montage approprié.

Les pièces détachées et les accessoires Wolff d'origine ont été contrôlés spécialement pour les machines Wolff, répondant aux critères de sécurité et de conformité.

Nous ne sommes pas en mesure d'évaluer de manière satisfaisante la sécurité et la conformité des produits autres que les pièces détachées et accessoires Wolff d'origine ; nous déclinons par conséquent toute responsabilité pour ces pièces.

- Afin de garantir la sécurité du fonctionnement et d'éviter tout dommage, il convient, en cas de modifications techniques, quelles qu'elles soient, de **tenir compte de nos directives techniques**. N'hésitez pas par ailleurs à nous contacter pour toutes questions relatives à votre machine Wolff.

Nous déclinons toute responsabilité pour les dommages résultant de travaux non conformes ou faisant suite à la violation des règles précitées. Nous vous remercions de votre compréhension.



Service-Stationen in Deutschland

- D-04179 Leipzig · Goldacker Bautechnik · Herr Goldacker · Spinnereistr. 13 · 0341/484090 · Fax 4840910
D-07607 Eisenberg · Kühl Qualitätswerkzeuge e.K. · Herr Andreas Kühl · Goethestr. 1 · 036691/5580 · Fax 54222 · info@kuehl-baugeraete.de
D-09111 Chemnitz · EMB Service GmbH · Herr Teichert · Jägerstr. 9-13 · 0371/67414-51 · Fax 67414-53
D-10961 Berlin-Kreuzberg · Knopf Elektromotoren · Herr Engler · Blücherstr. 22/3 Hof · 030/69041683 · Fax - 84
D-15236 Frankfurt/Oder-Markendorf · Lothar Klähr Elektromaschinen Service · Herr Kurz · Ringstr. 216 · 0335/61019-10 · Fax -14
D-16866 Kyritz · Wagner Elektromotoren und Pumpen · Herr Wagner · Leddiner Weg 2 · 033971/52266 · Fax 56352
D-18069 Rostock · Lindner Industrierwerkzeuge · Herr Lindner · Am Kühlhaus 208 · 0381/81129-02 · Fax - 01
D-22335 Hamburg · Theodor Erich GmbH · Herr Arndt · Sportallee 68 · 040/8888866-0 · Fax -9
D-22848 Norderstedt · EMH Elektro-Maschinen-Hydraulik Service GmbH · Herr Dehnert · Rugenborg 76 · 040/5234860 · Fax 52878447
D-24537 Neumünster · EMH Elektro-Maschinen-Hydraulik Service GmbH · Herr Dehnert · Kleingartenweg 1 · 04321/13301 · Fax 14669
D-28211 Bremen · Beese Elektromaschinen Service · Herr Klattenhoff · Kleiner Ort 6 · 0421/271388 · Fax 2768554
D-30169 Hannover · Hampe Elektromaschinenbau · Herr Hampe · Hildesheimer Str. 50 · 0511/886318 = Fax
D-33818 Leopoldshöhe · Ralf Doberstein Reparatur und Verleih · Westring 95 · 05202/923551 · Fax 923552 · ralf@doberstein.info
D-34127 Kassel · Heinrich Pape GmbH · Herr Gruessner · Niedervelmarer Str. 4 · 0561/897013 · Fax 893630
D-37079 Göttingen · Horst Schwarzer Elektro-Maschinen · Herr Reinhardt · Gotthelf-Leimbach-Str. 7 · 0551/504900 · Fax 50490-25
D-38271 Wartenstedt · Hampe Elektromaschinenbau · Herr Hampe · Mühlenweg 5 · 05062/1413 · Fax 2019
D-39326 Wolmirstedt-Elbeu · Quartier & Kiesler Elektrowerkzeugservice · Herr Kiesler · Quergasse 4 · 039201/22615
D-41460 Neuss · Hans Loerper GmbH Elektromaschinenbau · Herr Loerper jun. · Osterather Str. 4a · 02131/5613-00 · Fax-20
D-42799 Leichlingen · Dipl. Ing. Frank Hädrich Schleif u. Reinigungstechnik · Herr Hädrich · Moltkestr. 25 · 02175/970-600 · Fax-601
D-44379 Dortmund · Flühs GmbH & Co. KG Antriebstechnik · Herr Holtmann · Schoopställer Str. 2a · 0231/616278 · Fax 619785
D-45139 Essen · Hans Schreckling GmbH · Frau Starke · Kleine Steubenstraße 13 · 0201/270072 · Fax 273610
D-47167 Duisburg · Oliver Grund Reparaturservice · Herr Grund · Theodor-Heuss-Str. 135 · 0203/5019841 · Fax 5019842
D-47167 Duisburg · Elektro Körner GmbH · Elektromotoren Reparaturen · Herr Sosna · Am Inzerfeld 68 · 0203/581301 · Fax 588437
D-49134 Wallenhorst · Röwekamp Werkzeuge und Maschinen · Herr Röwekamp · Xaver-Lütz-Str. 2 · 05407/31763 · Fax 45135
D-53332 Bornheim-Walberberg · Zimmer Elektrotechnik · Herr Zimmer · Nonnenweg 5 · 02227/9044-00 · Fax - 01
D-53757 St.-Augustin-Meindorf · Floor Sandig Tools · Herr Kremer · Bölkestr. 10 · 02241/2516831 od. 0172/2577439
D-54526 Landscheid-Niederkail · Kreuzt Elektromaschinen-Service · Herr Kreuzt · Trierer Str. 18 · 06575/8513
D-55743 Idar-Oberstein · Matthias Weingart · Vertrieb und Service · Siesbachstr. 36 · 06781/450499 · Fax 450611
D-56070 Koblenz · Moskopp Elektromotoren GmbH · Herr Moskopp · Schönbornsluster Str. 35 · 0261/98822-11 · Fax - 22
D-63075 Offenbach/Main · Maschinenreparatur OF Nord · Herr Zimmermann · Kleines Gässchen 13-15 · 069/986641-41 · Fax - 42
D-65203 Wiesbaden · INFRA SERV Elektro Technik · Herr Niedringhaus · Kasteler Str. 45 · 0611/962-6674 · Fax 962-9362
D-65719 Hofheim · Pfeifer & Martinez Maschinenservice · Herr Pfeifer · Feldstr. 9 · 06192/296178 · Fax 979815
D-67661 Kaiserslautern · Charles Force · Landolfstr. 3 · 0631/35047-21 · Fax -22
D-70734 Fellbach · KWG Elektrowerkzeuge · Frau Wolf · Bruckstr. 57 · 0711/579550 · Fax 583997
D-76200 Karlsruhe · HCS Scherer GmbH · Herr Scherer · Tiengener Str. 14 · 0721/42148 · Fax 407036
D-76287 Rheinstetten-Forchheim · Ludwig GmbH · Herr Kühle · Grossklamm 8 · 0721/95152-0 · Fax 95152-30
D-79618 Rheinfelden · Fa. Rüttschlin · Herr Martin Rüttschlin · Hebelstraße 44 · Tel. 07623/2954 · Fax 308160
D-80469 München · H. Dummer Großhandel · Herr Dummer · Müllerstr. 13-15 · 089/2607178 · Fax 236044
D-80939 München · Verleihnix (Zentrale) · Heidemannstr. 11b · 089/316991-61 · Fax -62
D-89079 Ulm · SEG Elektrogeräte · Maybachstr. 13 · 0731/94044-23 · Fax -24
D-89542 Herbrechtingen · Lauer Elektrotechnik · Mergelstetter Str. 23 · 07324/9647-0 · Fax -47
D-90482 Nürnberg · Frank Elektrotechnik GmbH · Herr Neubauer · Happurger Str. 66 · 0911/45093-13 · Fax -22
D-95098 Hof · HSW Elektro Maschinenbau GmbH · Herr Sabath · Graben 9 · 09281/843-10 · Fax 843-8344
D-97076 Würzburg · Babinsky Technischer Service · Herr Babinsky · Am Greinberg · 0931/2810-12 · Fax 2810-13
D-98554 Benshausen (Suhl) · Pabst Elektromotorenservice · Herr Pabst · Paßberg 3 · 036843/60532 od. 0171/6405862

Service-Stationen in Österreich

- A-1140 Wien · Reparaturzentrum Pospischil · Lützowgasse 12 - 14 · +43 (1) 911 63 00 Fax: +43 (1) 911 63 00 29
A-4310 Mauthausen · HST – Maschinen-Service · Machlandstraße 18 · Ansprechpartner: Herr Stadler · 0664/9078407
A-8051 Graz · Leihmax Hecker GmbH · Augasse 140 a · Ansprechpartner: Herr Markus Hecker · +43 (0)360 401626

Service-Adress Great Britain

UZIN Ltd. - Unit 2 - Mitchell Court - Central Park
Rugby - Warwickshire CV23 0UY
Tel.: 0044 / 1788 / 530 080 - Fax: 0044 / 1788 / 536 508

Adress de service France

UZIN France - rue du Président Coty - 02880 Crouy
Tel.: 0033 / 3 / 23 76 37 40 - Fax: 0033 / 3 / 23 76 37 47

Deutsch

English

Français