Rhinoplus Arge Danışmanlık İmalat San. Tic. Ltd. Şti

Rhinoplus Arge Danışmanlık İmalat San.Tic. Ltd. Şti.

Bahçelievler Mah. 319 Cad. E Blok (Ankara Üni. Teknokent) 35 E-B13
Gölbaşı/ Ankara
Http://Rhinoplus.com.tr
info@Rhinoplus.com.tr
(90) 312 585 02 70

Plastik Kaynak Makinesi

Ekstrüder - Air Kullanıcı Kılavuzu (Tr)

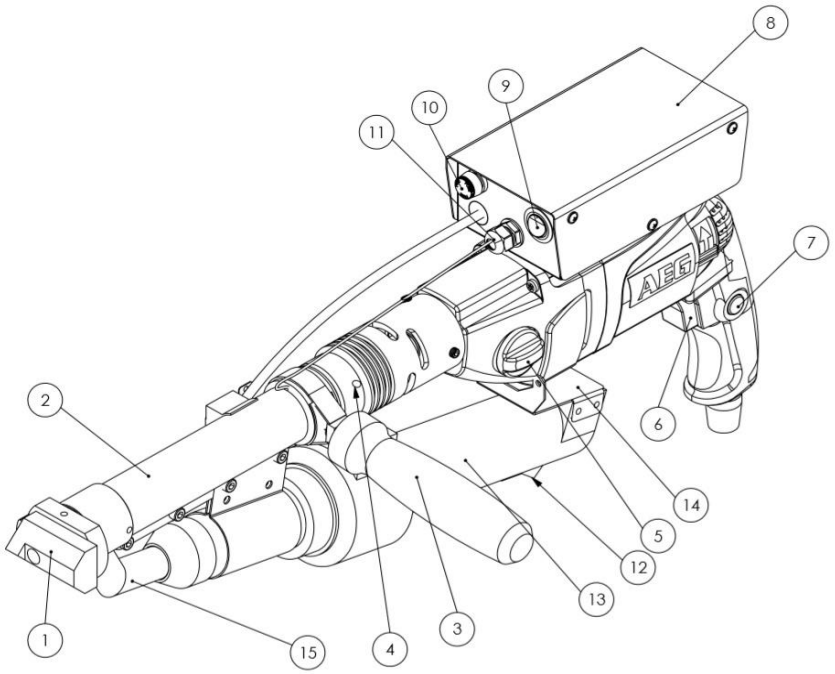


Ekstrüder bir plastik kaynak makinesidir ve ekstrüzyon yöntemi ile kaynak yapabilir. Bu cihaz, PE ve PP (polietilen, polipropilen) malzemeleri için, borular, tanklar, derzler, tarım havuzları, geomembran levhaların kaynakları ve restorasyonu için en iyi cihazdır.

Cihazın genel bilgileri:

Voltaj	V	220
Güç	W	3500
ISI	°C	180 - 260
Kapasite (Model: Air)	Kg/h	3 (4 mm fitil)
Kapasite (Model: B)	Kg/h	2 (4 mm fitil)
Fitil Çapı	mm	3 to 5
Ağırlık	Kg	5.5
Ebat	mm	550x250x90
Sıcak hava gucu	W	2000
Sıcak hava sıcaklığı	°C	600

Cihazın şematik tanıtımı:

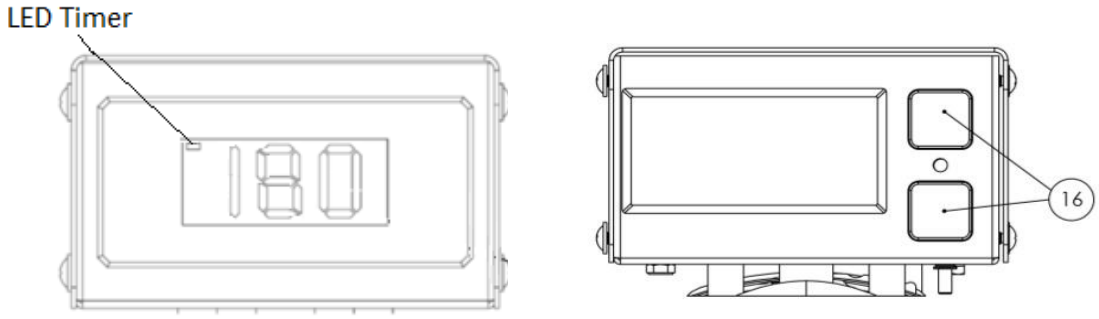


Şekil 1. Ekstrüder Air cihazının şematiği

1. Uç Teflon parça
2. Element ve Silindir
3. Tutma Kol
4. Fitilin girişi
5. Hız ayarı
6. Motor (On-Off)
7. Motor (On-Off) kilidi
8. Elektronik kutusu
9. Isı On-Off tuşu
10. Sigorta
11. Rezistans kablosu
12. Üfleyici ısı ayarı
13. Isı hava üfleyici
14. Isı hava kilidi
15. Isı hava borusu
16. Set tuşu

Kullanım adımları:

1. Kabloyu 220 V elektrik prizine takınız. Güç kaynağının topraklama bağlantısının bulunduğundan emin olunuz. Bu nedenle doğan elektrik çarpması veya herhangi bir başka sorunun sorumluluğu müşteriye aittir.
2. Ekranda göreceğiniz rakam, ısı miktarını altta verilen şekil gibi gösterecektir. Kaynağa başlamadan malzemeye bağlı ısı ayarını 180 – 260 ^{o}C ye ayarlamalısınız.



Şekil 2. Ekstrüder Air cihazının ekranı

3. Kaynağa başlamadan önce uygun teflon ucu seçip ve monte ediniz. Altta verilen farklı uçlara bakınız.
4. Isı ayarı için, ekranın sağında ve elektronik kutusunun (8) altında yer alan set tuşunu (16) basılı tutunuz. Bu durumda ısı miktarı 180 oC den başlayarak artacaktır. Elinizi tuştan çektiğiniz anda ısı miktarı ayarlanmış olacaktır.
5. Isı On-Off tuşuna (9) basarak cihazı çalıştırınız. Isı miktarı ekranda gözüken önceden ayarladığınız ısı miktarına kadar yükselecektir. Isı değeri 180 ^{o}C üstünde çıktığı takdirde LED Timer (yukarda verilen şekil) yanıp sönmeye başlayacaktır. LED Timer yanıp sönmeye devam ettiği sürece motor tuşu (6) çalışmayacaktır. LED ışığı sabitlenmesi için 10-15 dakika beklemeniz gerekmektedir. Işık sabitlendiğine motor tuşuna basınız, motor çalışacaktır. Bu aşamada rezistans (2) çok sıcaktır, bu parçaya ve onun etrafında olan sıcak parçalara ellerinizle dokunmayınız.
6. Kaynak noktasını iyice temizleyiniz. Temizlemek için metal fırça kullanılması tavsiye edilir.
7. Ayrıca membranın ısıtılması daha kaliteli kaynağa sebep olacaktır. Bu yüzden kullanmadan önce ve kullanım esnasında ısı-hava uflayıcının ısısını iki veya üç basmağa ayarlayıp (12) ve sürekli açık tutmanız tavsiye edilir.
8. Cihaz kullanım için hazırdır. Fitili (önerilen 4 mm çapında) cihaza takınız (4) ve Motor On-Off tuşuna (6) basınız. Bu durumda fitil otomatik olarak cihazın içine çekilecektir ve erimiş malzeme cihazın ucundan çıkmaya başlayacak. Şimdi kaynak yapmaya başlayabilirsiniz. Fitil sizin veya başkasının ayağına veya eline dolaşmamasına özen gösteriniz.
9. Kaynağın bitiminde fitili çıkarınız ve üfleyiciyi söndürünüz. Ama motoru biraz daha çalıştırmaya devam ediniz ki silindirin içindeki malzemeler dışarı çıksın. Bu malzemeler çok sıcak ve elinizi yakabilir bu yüzden pense veya diğer metal aletler ile dokunmanız tavsiye edilmektedir.
10. Kaynak bittiğinden sonra ucun içini (1) tornavida veya benzer bir alet ile temizleyiniz. Bu kısımda soğumuş malzeme gelecek sefer atacağınız kaynak için deliği kapatıp sorun yaratabilir.
11. Cihazı soğumak için güvenli bir yerde, çocukların dokunamayacağı bir noktada bırakıp ve sonra oda sıcaklığına indikten sonra çantasına bırakınız.

Bakım:

- Plastik kaynak makinesini altı ayda bir kontrol ediniz.
- Bakım yapmadan önce fişi prizden çekiniz ve cihazın soğuk olduğundan emin olunuz.
- Teflon ucun yıpranmasını, rezistans ısısının 10-15 dakikada ayarlanması, fitilin içeriğe çekişi ve cihazdan çıkan anormal ses kontrol edilebilir.
- Kablolar hasar gördüğünde mutlaka teknik servisimize ulaşınız.
- Kullanımdan sonra ucu mutlaka temizleyiniz. Bu iş için tornavida veya benzer alet kullanılabilir. Temizlik esnasında ellerinizi sıcak rezistans ve etrafında olan parçalara değdirmemeğe özen gösteriniz.
- Herhangi bir parça değişimi gerekiyorsa lütfen teknik servisimiz ile irtibata geçiniz ve kendiniz değiştirmeye kalkmayınız.
- Her 500 kg fitil kullanımından sonra altı ay dolmasa bile bakımını yapınız.
- Bakım esnasında çocukların ekstrüder makinesine dokunmadığından veya onunla oynamaya kalkmadığından emin olunuz.

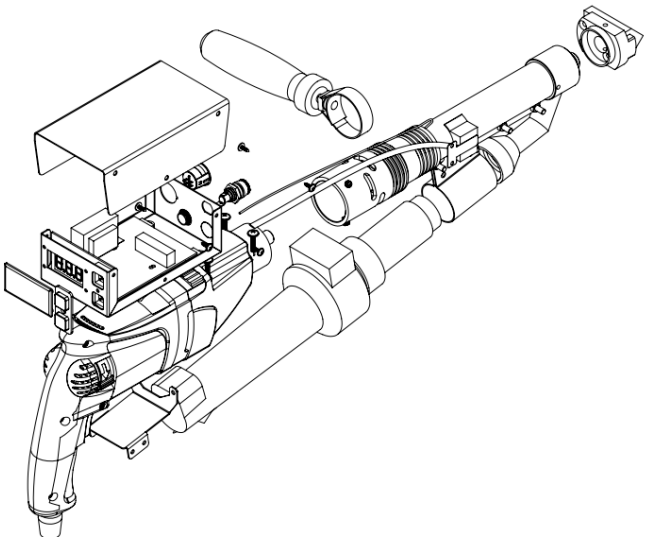
Uyarılar

1. Bu ekstrüder yüksek gerilim ile çalışıyor. Elektrik çarpmasını önlemek için, kullanmadan önce cihazı kontrol ettiğinizden emin olunuz. Bu sorun genellikle ıslak ortamda oluşmaktadır. Güç kaynağınızın doğru şekilde topraklama bağlantısının olması gerekmektedir ve aksi taktirde elektrik çarpmalarından müşteri sorumludur.
2. Cihazın ucundan çıkan sıcak malzemeye dokunmayınız. Bu malzemeyi ve sıcak ucu birisine doğru tutmayınız ve kolay yanabilecek diğer malzemelerden uzak tutunuz.
3. Cihaz voltaj dalgalanmasına hassastır. Bu yüzden özellikle jeneratör kullanılıyorsa stabilizatör kullanılması tavsiye edilmektedir.
4. Cihazı kullanılmadığı zamanlar ucunun (1) aşağı doğru olduğundan emin olunuz. Aksi durumda malzeme cihazın içine doğru çekilebilir ve rulmanlara zarar vermesi muhtemeldir.
5. Kullanmadan önce cihazın ucunun (1) açık olduğundan ve malzeme tıkanmadığından emin olunuz. Her kaynak sonrası ucu tornavida veya benzeri alet ile temizleyiniz.

6. Üfleyici (15) çalıştığında (minimum ayarında) uç kısmında hava çıkışından emin olunuz ve sonra sıcaklığı artırmaya başlayabilirsiniz. Hava sıcaklığı yüksek ayarlarda olursa eliniz ile hava çıkışını kontrol etmeyiniz zira sıcak hava elinizi yakabilir. Önerilen sıcak hava ayarı 2-3 arasındadır, ve fazla ısıtmaya gerek yoktur.
7. Kaynak için doğru malzeme kullandığınızdan emin olunuz. Genelde bu ekstrüder için 4 mm çapında PE veya PP malzemesi tavsiye ediyoruz. PVC malzemesini bu cihaz ile kaynatmayınız.
8. Fitilden başka hiçbir şey fitil girişine (4) sokmayınız çünkü cihaza kalıcı zarar verebilirsiniz.
9. Hız ayarı (5) birinci pozisyonda olması gerekmektedir. İkinci pozisyona getirmeye çalışmayınız. Bu durum değişikliği nedeni ile doğan hasardan müşteri sorumludur.
10. Bir sorun çıktığında önce şirketi arayınız ve uzaktan çözemediğiniz problemler için cihazı şirkete gönderiniz. Cihazın vidaları açıldığı durumda garanti kapsamından çıkar.
11. Cihaz Suya hassastır. Bu yüzden sulu ortamda kullanmayınız. Bu nedenden doğan ekstrüderin çalışmaması veya çalışma esnasında elektrik çarpmasının sorumluluğu müşteriye aittir.
12. Cihazı atmayınız çünkü darbeden doğan harslar özellikle üfleyici kısımda kalıcı hasar vermektedir.
13. Cihazın sigortası 25 amper dir. Değiştirirseniz lütfen aynı sigortadan kullanınız.
14. Çalışır halde olan cihazı bırakıp gitmeyiniz.
15. Bakım, temizlik veya aksesuar değişimi esnasında fişi prizden çekiniz.
16. Bir parça bozulduğunda orijinal yedek parça kullanınız.
17. Cihazın kablosu hasar gördüğünde fişi prizden çekiniz ve servise gönderiniz.
18. Cihazı kendiniz tamir etmeye çalışmayınız.
19. Cihazı çocukların olduğu ortamda, onların dokunamayacağı bir noktaya bırakınız ve parçaların sıcak olmadığından emin olunuz.



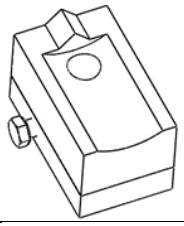
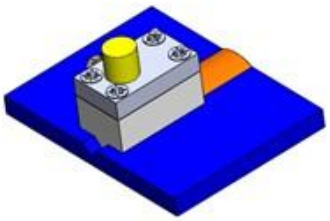
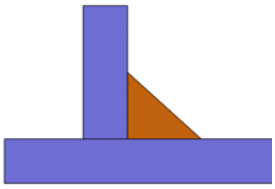
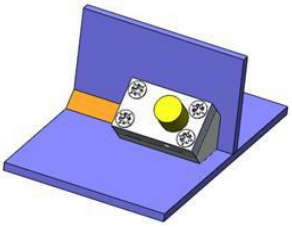
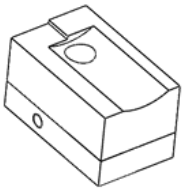
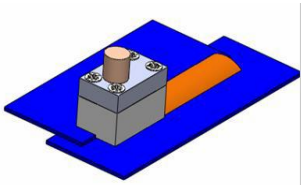
Şekil 3. Ekstrüder Air üzerinde olan yüksek gerilim ve yüksek ısı uyarıları



Şekil 4. Ekstrüder Air patlamış görünümü

Aksesuarlar

BU aksesuarlardan bir adet zaten cihaz ile verilmektedir. Lütfen hangi ucu tercih ediyorsanız sipariş sürecinde belirtiniz. Farklı uç veya yedek uç istenirse ek ücrete tabi olacaktır.

V-tipi dikiş kaynağı			
Koşe Kaynağı			
Bindirme tipi dikiş kaynağı			

Garanti:

Garanti süresi fatura tarihinden itibaren **BİR** senedir.

Şirket: Garanti başlangıç Tarihi: Cihaz Seri No, *Ekstrüder:*	Şirket kaşe/imza:

Kaşesi olmayan belge garanti belgesi sayılamaz.

Garanti kapsamında olmayan durumlar

Garantimiz fatura tarihinden itibaren bir senedir.

- Voltaj dalgalanmasından doğan hasar.
- Motor hızının pozisyonunu 1'den 2 'ye getirdiğinizde motor da oluşan problemler
- Makinenin elektronik kutusuna su sızdığı durumlar
- Makine ucunu temizlemeden başlanan kaynak ve tıkanıklıktan dolayı üfleyicide oluşan hasarlar.
- Cihazın içine su geçtiği için oluşan hasar.
- Cihazda mekanik darbelerden doğan hasarlar.
- Kullanılan ve ömrü bitiren parçalar (Motorun fırçaları gibi) garanti kapsamında değildir.
- Cihazın vidaları herhangi bir nedenle açıldığında garantisi sona erer.
- Kotü kullanımdan dolayı oluşan hasarlar.

Rhinoplus Arge Danışmanlık İmalat San. Tic. Ltd. Şti

Rhinoplus Arge Danışmanlık İmalat San.Tic. Ltd. Şti.

Bahçelievler Mah. 319 Cad. E Blok (Ankara Üni. Teknokent) 35 E-B13
Gölbaşı/ Ankara
Http://Rhinoplus.com.tr
info@Rhinoplus.com.tr
(90) 312 585 02 70

Plastic Welding Machine

Extruder - Air Operating Instructions Manual (EN)

c



Adı

The Extruder as a geomembrane welding machine, is the best device for the welding and restoration of pipes, tanks, joints, agricultural ponds, geomembrane films, for PE and PP (polyethylene and polypropylene).

General Properties:

Voltage	V	220
Power Consumption	W	3500
Temperature	°C	180 - 260
Max Welding Rate (Type: Air)	Kg/h	3 (Rod: 4 mm)
Max Welding Rate (Type: B)	Kg/h	2 (Rod: 4 mm)
Welding rod(round)	mm	3 to 5
Weight	Kg	5.5
Dimension	mm	550x250x90
Hot air - Power	W	2000
Hot air - Temperature	°C	600

Schematic of the extruder:

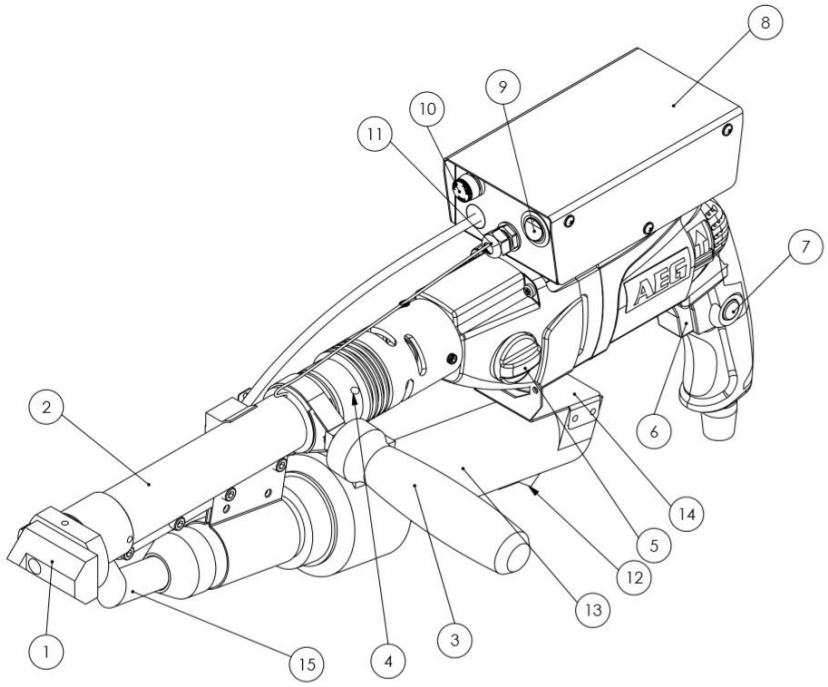


Fig. 1. Schematic view of the Extruder Air

1. Teflon shoe
2. Elements & cylinder
3. Handle
4. Welding rod feeding hole
5. gearbox switch
6. Motor speed button
7. Motor speed lock
8. Electronic Box
9. Heat On-Off button
10. Fuse
11. Element cable
12. Hot-air temperature adjust
13. Hot-air
14. Hot-air lock
15. Heat pipe
16. Set button (under electronic box)

How to use:

1. Plug the cable into a 220 V electrical outlet. Make sure that the power supply has a ground connection. The responsibility for electric shock or any other problem due to not having a ground connection is at the customer's responsibility.
2. The screen of the extruder will be as shown in the figure below. Depending on the material you are welding, the temperature can be between 180 °C– 260 °C then you need to set the temperature before starting to weld.

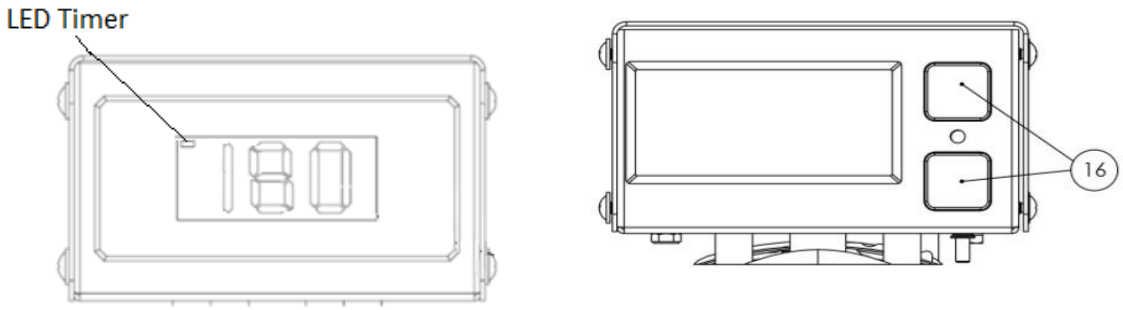


Fig.2. The screen of the Extruder Air

3. Before starting the welding choose suitable welding shoes, see accessories section.
4. To set the temperature, press and hold the set button (16) which is located on the back of the electronic box (8). While you are holding the set button, the screen will show the temperature starting from 180 °C and increasing continuously. On any number you want to set the temperature, just release the set button and the temperature will be set to that number.
5. Press the heater On-Off button (9) to start heating up. After some minutes, the LED Timer (shown in the above picture) will start to twinkle. You should wait until the LED gets steady, otherwise, the motor button (6) won't work. You need to wait 10-15 minutes for the LED light to stabilize. Press the engine button when the light is fixed, the engine will start. At this stage, the resistance (2) is very hot, do not touch this part and the hot parts around it with your bare hands.
6. Clean the welding spot thoroughly. It is recommended to use a metal brush for cleaning.
7. In addition, heating the membrane will result in better quality welding. Therefore, before and during the operation, it is recommended to set the temperature of the heat-air blower to steps two or three (12) and keep it on during the welding.
8. The device is ready for use. Insert the rod (recommended 4 mm diameter) into the device (4) and press the motor On-Off button (6). In this case, the rod will automatically be drawn into the device and the molten material will start to come out of the shoe. Now you can start welding. Watch out the rod not to catch your or anyone else's feet or hands during the operation.
9. After the welding operation is finished, take the material out of the entrance, and continue to press the motor button to empty the remaining material in the cylinder. These materials are very hot and can burn your hands, so it is recommended to not touch them with bare hand unless you use suitable instruments.
10. After the welding is finished, clean the inside of the tip (1) with a screwdriver or similar tool. In this part, the frozen material may block the hole and cause problems for the weld operation you will carry out later.
11. Leave the device in a safe place to cool down, out of the reach of children, and then put it in the box after it is cooled down to room temperature.

Maintenance:

• Check the plastic welding machine every six months.

• Before performing maintenance, pull the plug out of the socket and make sure that the device is cold.

• The wear of the Teflon tip, the adjustment of the resistance temperature in 10-15 minutes, the pulling force of the rod to the entrance and the abnormal sound coming out of the device can be controlled.

• If the cables are damaged, contact our technical service.

• Be sure to clean the tip after use. A screwdriver or similar tool can be used for this job. During the cleaning, be careful not to touch your hands to the hot resistance and the parts around it.

• If any part replacement is required, please contact our technical service, and do not try to replace it by yourself.

• Do the maintenance after every 500 kg of rod usage, even if it is not six months from the start of the operations.

• Make sure that the children do not touch or play with the extruder machine during the maintenance.

⚠ **Warnings:**

1. This extruder is working with high voltage. To avoid electric shock, be sure to check the device before the use. This problem usually occurs in a wet environment. Your power supply must be properly grounded, otherwise the customer is responsible for electric shocks.
2. Do not touch the hot material coming out of the shoe. Do not point this hot material and the hot tip at someone and keep them away from other easily flammable materials.
3. The device is sensitive to voltage fluctuation. Therefore, it is recommended to use a stabilizer, especially if a generator is used.
4. Make sure that the tip (1) is pointing downwards when the device is not in use. Otherwise, the material may be drawn into the device and is likely to damage the bearings.
5. Before using, make sure that the tip (1) of the device is open and the material is not blocked. Clean the tip after each welding with a screwdriver or similar tool.
6. When the blower (15) is running (at its minimum), check the air outlet is open, and then you can start to increase the temperature. If the air temperature is high, do not control the air outlet

with your hand because the hot air may burn your hand.

7. Make sure you use the correct material for welding. We usually recommend 4mm diameter PE or PP material for this extruder. Do not use PVC material with this device.
8. Do not insert anything other than the rod into the rod enterance (4) as you may permanently damage the device.
9. The speed adjuster (5) must be in the first position. Do not try to put it in second position. The customer is responsible for any damage caused by the change in the status.
10. When a problem arises, call the company first and send the device to the company for problems that you cannot solve remotely. If the screws of the device are unscrewed, it is out of warranty.
11. The device is sensitive to water. Therefore, do not use it in the wet environment. The damage due to moisture or any electrical shock during the operation are on the customer.
12. Do not throw the device, because the impact forces will cause a permanent damage especially to the blower part.
13. The fuse of the device is 25 amps. If you change the fuse, please use the same one.
14. Do not leave the device in an operation and leave.
15. Unplug from the socket during the maintenance, cleaning or changing the accessories.
16. Use original spare parts when a part fails.
17. If the cable of the device is damaged, unplug from the socket and send it to the service.
18. Do not try to repair the device yourself.
19. Leave the device in a place where children can't touch it and make sure that the parts are cold.



Fig 3. Extruder Air high voltage and high temperature warnings

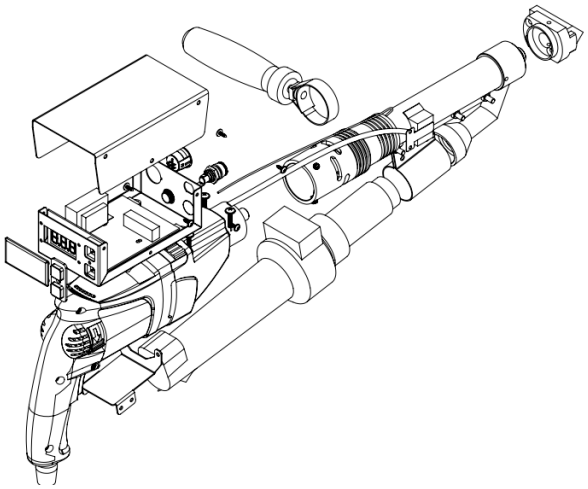
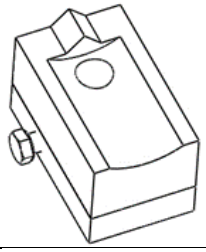
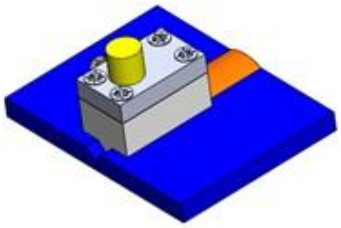
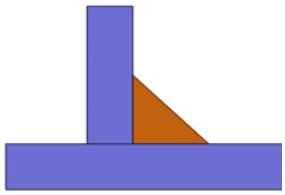
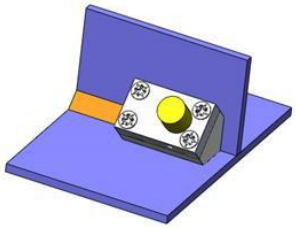
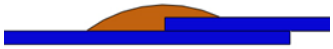
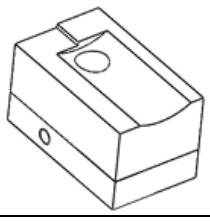
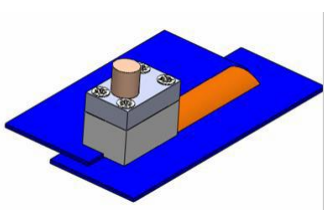


Fig. 4. Extruder Air exploded view

Accessories

One of the below shoes is already supplied with the Extruder-Air. Please specify which tip you prefer during the ordering process. If a different tip or spare tip is requested, it will have an additional charge.

V-type shoe			
Corner type shoe			
Overlap type shoe			

Warranty:

Warranty period is one year from the invoice date.

Warranty start date: Serial No, *Extruder-Air:*	Company stamp/signature:

A document without a stamp cannot be considered as a warranty document.

Out of guaranteed situations:

The guarantee starts from the invoice date for **a year**.

- Damage due to voltage fluctuation
- Damage due to the wet environment
- Damage due to mechanical impact
- The parts which have finished their lifetime (like motor brushes) are out of guarantee.
- Any attempt to open the machine parts by the customer will end the guarantee.
- Any damage due to misusage