

**LEISTER**®



**HEMTEK  
ST**

**HEMTEK  
K-ST**



Leister Technologies AG  
Galileo-Strasse 10  
CH-6056 Kaegiswil/Switzerland

Tel. +41 41 662 74 74  
Fax +41 41 662 74 16

[www.leister.com](http://www.leister.com)  
[sales@leister.com](mailto:sales@leister.com)

<b>D</b>	Deutsch	Bedienungsanleitung	3
<b>GB</b>	English	Operating instructions	17
<b>F</b>	Français	Notice d'utilisation	31

<b>D</b>	Deutsch	Bedienungsanleitung	
----------	---------	---------------------	--

## Inhaltsverzeichnis

### 1. Inhalt

<b>1. Wichtige Sicherheitshinweise</b> .....	<b>3</b>
1.1 Bestimmungsgemässe Verwendung.....	4
1.2 Nicht bestimmungsgemässe Verwendung .....	4
<b>2. Technische Daten</b> .....	<b>4</b>
<b>3. Transport</b> .....	<b>4</b>
<b>4. Ihre HEMTEK ST / K-ST</b> .....	<b>5</b>
4.1 Typenschild und Identifizierung .....	5
4.2 Lieferumfang (Standard-Ausrüstung).....	5
4.3 Übersicht Geräteteile.....	6
<b>5. Einstellungen an der HEMTEK ST / K-ST</b> .....	<b>8</b>
5.1 Einstellen und Montage Tischbefestigung .....	8
5.2 Einstellen Guide .....	9
5.3 Wärmeschutz Silikonstopfen (nur HEMTEK ST).....	9
5.4 Einstellen des Andruckgewichts .....	10
5.5 Schweissdüse.....	10
<b>6. Inbetriebnahme Ihrer HEMTEK ST / K-ST</b> .....	<b>12</b>
6.1 Arbeitsumgebung und Sicherheit .....	12
6.2 Betriebsbereitschaft .....	12
6.3 Positionieren.....	12
6.4 Gerät starten .....	13
6.5 Schweissablauf.....	13
6.6 Schweissung beenden .....	13
6.7 Gerät ausschalten / Wartung .....	13
<b>7. Quick Reference Guide HEMTEK ST / K-ST</b> .....	<b>14</b>
<b>8. Warnmeldungen (HEMTEK ST / K-ST)</b> .....	<b>14</b>
<b>9. Häufige Fragen, Ursachen und Massnahmen (HEMTEK ST / K-ST)</b> .....	<b>15</b>
<b>10. Zubehör</b> .....	<b>15</b>
<b>11. Service und Reparatur</b> .....	<b>15</b>
<b>12. Schulung</b> .....	<b>15</b>
<b>13. Gewährleistung</b> .....	<b>15</b>
<b>14. Konformitätserklärung</b> .....	<b>16</b>
<b>15. Entsorgung</b> .....	<b>16</b>

**Wir gratulieren Ihnen zum Kauf Ihrer HEMTEK ST / K-ST!**

Sie haben sich für einen erstklassigen Heissluftschweissautomaten entschieden.

Entwickelt und produziert wurde er nach dem aktuellsten Wissensstand der kunststoffverarbeitenden Industrie.

Für seine Herstellung gelangen hochwertige Materialien zur Anwendung.



Lesen Sie die Bedienungsanleitung vor Inbetriebnahme unbedingt durch.

Bewahren Sie diese Bedienungsanleitung immer beim Gerät auf.

Geben Sie das Gerät nur mit Bedienungsanleitung an andere Personen weiter.

## Leister HEMTEK ST / K-ST Schweissautomat

### 2. Wichtige Sicherheitshinweise

Neben den sicherheitstechnischen Hinweisen in den einzelnen Kapiteln dieser Bedienungsanleitung sind die nachfolgenden Bestimmungen jederzeit strikt zu beachten.



#### Warnung



**Lebensgefahr!** Vor dem Öffnen des Gerätes Netzstecker aus der Steckdose ziehen, da spannungsführende Komponenten und Anschlüsse freigelegt werden!



**Feuer- und Explosionsgefahr** besteht bei unsachgemäßem Gebrauch des Schweissautomaten (z. B. durch Überhitzung von Material) sowie besonders in der Nähe von brennbaren Materialien und explosiven Gasen!



#### **Verbrennungsgefahr!**

Heizelementrohr, Düse und Komponenten in unmittelbarer Nähe der Düse nicht im heissen Zustand berühren. Das Gerät stets zuerst abkühlen lassen!  
Heissluftstrahl nicht auf Personen oder Tiere richten!



Gerät an eine **Steckdose mit Schutzleiter** anschliessen! Jede Unterbrechung des Schutzleiters innerhalb oder ausserhalb des Gerätes ist gefährlich!  
Ausschliesslich Verlängerungskabel mit Schutzleiter verwenden!



#### **Klemmgefahr!**

Beim Ein- und Ausschwenken des Heissluftgebläses besteht bei der Kippmechanik Klemmgefahr!



#### **Einzugsgefahr!**

Im Betrieb besteht bei der Antriebsrolle Einzugsgefahr!



#### Vorsicht



Die auf dem Gerät angegebene **Nennspannung** muss mit der **Netzspannung** vor Ort übereinstimmen. Bei Ausfall der Netzspannung müssen Hauptschalter und Antrieb ausgeschaltet werden (Anpressrolle hochstellen).



Das Gerät **muss während des Betriebs ständig beobachtet werden!** Abwärme kann zu brennbaren Materialien gelangen, die sich ausser Sichtweite befinden.  
Das Gerät darf nur von **ausgebildeten Fachleuten** oder unter deren Aufsicht betrieben werden. Kindern ist die Benützung gänzlich untersagt.



## Vorsicht



Gerät vor **Feuchtigkeit und Nässe** schützen.



Für den Transport des Heissluftschweissautomaten werden **zwei Personen** benötigt.



Bei Arbeiten am offenen System **keine Kleidungsstücke wie Schals, Tücher oder Krawatten tragen. Lange Haare zusammenbinden** oder durch Kopfbedeckung schützen.

### 2.1 Bestimmungsgemässe Verwendung

Die HEMTEK ST / K-ST ist für den professionellen Einsatz in Gebäuden zum Verschweissen von Planen ausgelegt.

Verwenden Sie ausschliesslich original Leister Ersatzteile und Zubehör, da andernfalls keine Gewährleistungs- oder Garantiansprüche geltend gemacht werden können.

Schweissverfahren und Materialtypen HEMTEK ST:

- Saum, Hohlraum und Keder-Schweissungen von thermoplastischen Materialien
- Schweissbreiten 20, 30 und 40 mm

Schweissverfahren und Materialtypen HEMTEK K-ST:

- Flap-Keder-Schweissungen von thermoplastischen Materialien
- Schweissbreite 8 mm

### 2.2 Nicht bestimmungsgemässe Verwendung

Jede andere oder darüber hinausgehende Benutzung gilt als nicht bestimmungsgemäss.

## 3. Technische Daten

		HEMTEK ST 120 V	HEMTEK ST 230 V		HEMTEK K-ST 120 V	HEMTEK K-ST 230 V
Düsenbreite	mm	20/30/40	30/40	20	8	8
Nennspannung	V~	120	220 – 240	220 – 240	120	220 – 240
Nennleistung	W	1 800	3 450	2 350	1 800	2 350
Frequenz	Hz		50 / 60		50 / 60	
Temperatur, stufenlos	°C		100 – 650		100 – 650	
Luftmenge, stufenlos			1 – 10		10	
Antrieb, stufenlos	m/min.		0,8 – 12		0,8 – 12	
Emissionspegel	L <sub>pA</sub> (dB)		70 (K = 3 dB)		70 (K = 3 dB)	
Masse (L × B × H)	mm		433 × 350 × 600		433 × 350 × 600	
Gewicht	kg		27 (inkl. Tischbefestigung)		27 (inkl. Tischbefestigung)	
Konformitätszeichen		CE	CE	CE	CE	CE
Schutzklasse I		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

Technische Änderungen bleiben vorbehalten.

## 4. Transport



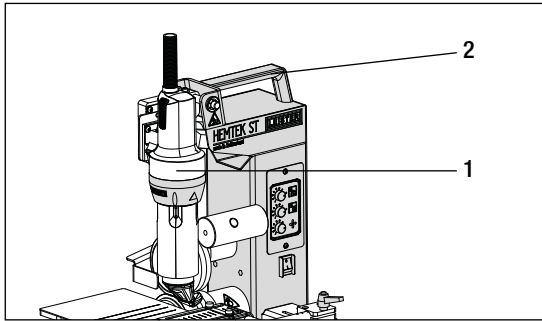
Beachten Sie die national geltenden Vorschriften zum Tragen oder Heben von Lasten!  
Das Gewicht Ihrer HEMTEK ST / K-ST inklusive Tischbefestigung beträgt 20 kg.  
Für den Transport mit der Tischbefestigung werden **zwei Personen** benötigt.



Lassen Sie das **Heissluftgebläse (1)** vor dem Transport unbedingt ausreichend abkühlen.

Verwenden Sie den **Traggriff (2)** am Gerät **niemals für den Transport mit einem Kran!**

Heben Sie den Heissluftschweissautomaten niemals am **Heissluftgebläse (1)** an!



Benutzen Sie zum Anheben des Heissluftschweissautomaten von Hand den **Traggriff (2)**.

## 5. Ihre HEMTEK ST / K-ST

### 5.1 Typenschild und Identifizierung

Die Typenbezeichnung und die Serienkennzeichnung sind auf dem **Typenschild (8)** Ihres Geräts angebracht. Übertragen Sie diese Angaben in Ihre Bedienungsanleitung und beziehen Sie sich bei Anfragen an unsere Vertretung oder autorisierte Leister Service-Stelle immer auf diese Angaben.

Typ: .....  
 Serien-Nr.: .....

Beispiel:



### 5.2 Lieferumfang (Standard-Ausrüstung)

#### HEMTEK ST

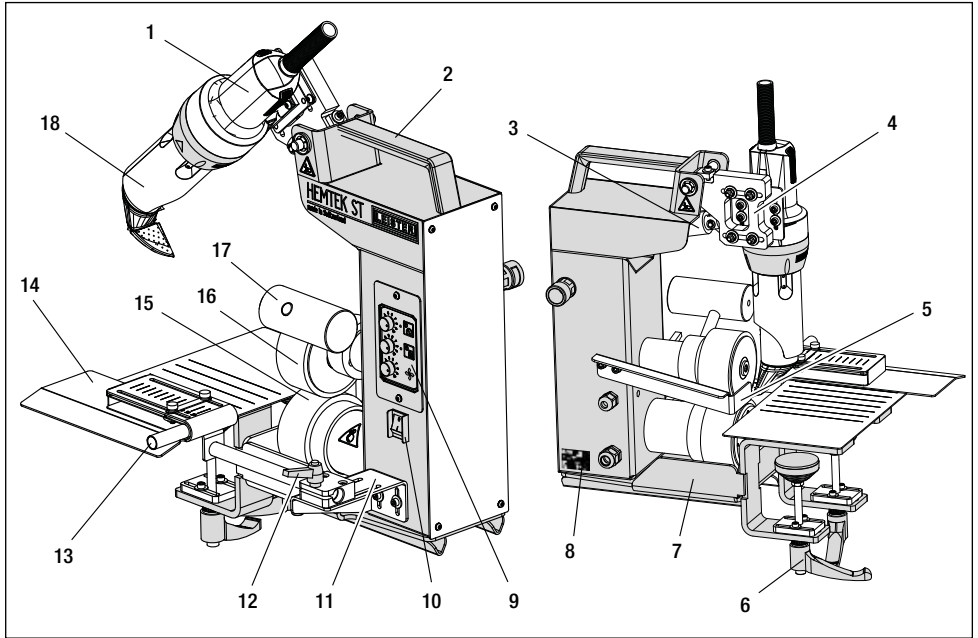
- 1 × Gerät HEMTEK ST
  - Tischbefestigungskonsole
  - HEM Guide
  - Abstreifer
  - Silikonstopfen
- 1 × Original-Bedienungsanleitung
- 1 × Übersetzung Original-Bedienungsanleitung
- 1 × Hauptkatalog
- 1 × Faltprospekt

#### HEMTEK K-ST

- 1 × Gerät HEMTEK K-ST
  - Tischbefestigungskonsole
  - Flap-Keder-Guide
- 1 × Original-Bedienungsanleitung
- 1 × Übersetzung Original-Bedienungsanleitung
- 1 × Hauptkatalog
- 1 × Faltprospekt

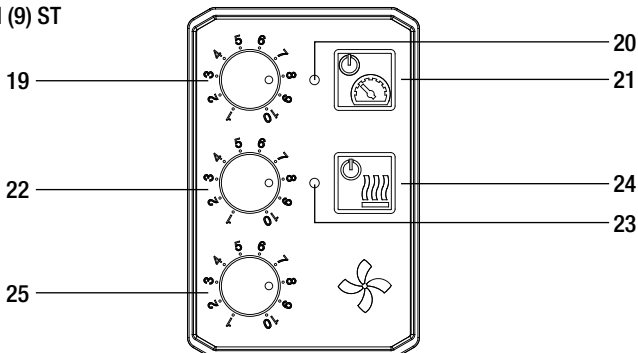
## 5.3 Übersicht Geräteteile

### HEMTEK ST

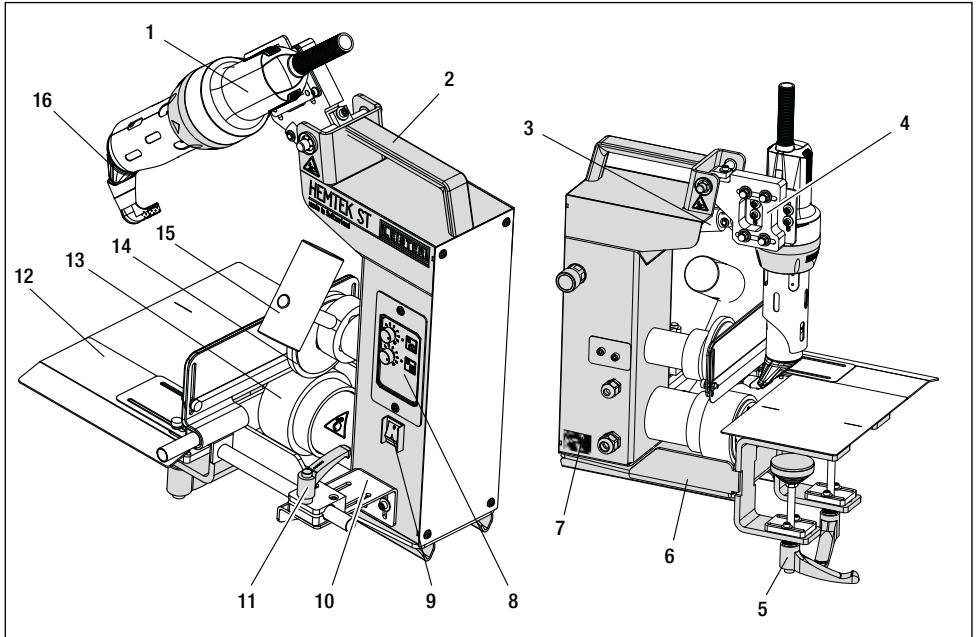


- |   |   |
|---|---|
| 1. Heissluftgebläse                                       | 13. Silikonstopfen (entfernen für Keder Schweißung) |
| 2. Traggriff  | 14. Saum, offenere Saum und Keder Guide             |
| 3. Elektro Hubzylinder                                    | 15. Antriebsrad                                     |
| 4. Fixiereinheit Heissluftgebläse                         | 16. Andrückrad                                      |
| 5. Abstreifer   | 17. Verstellbares Gewicht                           |
| 6. Klemmhebel für Tischbefestigungsfüsse                  | 18. Düse  |
| 7. Tischbefestigung                                       | 19. Potentiometer Geschwindigkeit                   |
| 8. Typenschild mit Typenbezeichnung & Serienkennzeichnung | 20. Status LED Antrieb                              |
| 9. Bedienfeld   | 21. Schweißen Start / Stopp (identisch Fusspedal)   |
| 10. Hauptschalter   | 22. Potentiometer Temperatur                        |
| 11. Guide Befestigungskonsole                             | 23. Status LED Heizung / Abkühlung                  |
| 12. Klemmhebel und Fixiereinheit für Guide                | 24. Heizung ein / aus                               |
|   | 25. Luftmenge                                       |

Abb. 1 Bedienfeld (9) ST

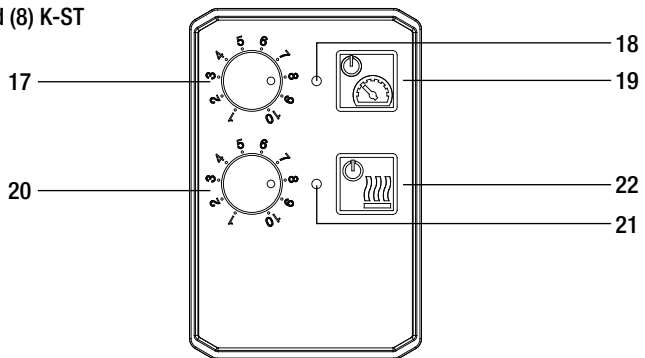


# HEMTEK K-ST



- |   |   |
|---|---|
| 1. Heissluftgebläse                                       | 13. Antriebsrad                                   |
| 2. Traggriff  | 14. Andrückrad                                    |
| 3. Elektro Hubzylinder                                    | 15. Verstellbares Gewicht                         |
| 4. Fixiereinheit Heissluftgebläse                         | 16. Flap-Keder-Düse                               |
| 5. Klemmhebel für Tischbefestigungsfüsse                  | 17. Potentiometer Geschwindigkeit                 |
| 6. Tischbefestigung                                       | 18. Status LED Antrieb                            |
| 7. Typenschild mit Typenbezeichnung & Serienkennzeichnung | 19. Schweißen Start / Stopp (identisch Fusspedal) |
| 8. Bedienfeld   | 20. Potentiometer Temperatur                      |
| 9. Hauptschalter  | 21. Status LED Heizung / Abkühlung                |
| 10. Guide Befestigungskonsole                             | 22. Heizung ein / aus                             |
| 11. Klemmhebel und Fixiereinheit für Guide                |   |
| 12. Double-Flap-Kederguide                                |   |

Abb. 1 Bedienfeld (8) K-ST



## 6. Einstellungen an der HEMTEK ST / K-ST

### 6.1 Einstellen und Montage Tischbefestigung

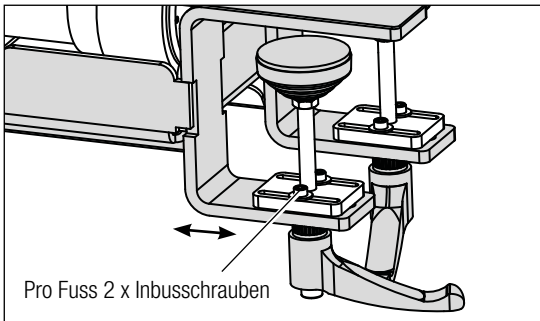


Benützen Sie das Gerät nur auf stabilen Tischen oder Werkbänken, welche die Last tragen können ohne umzukippen.



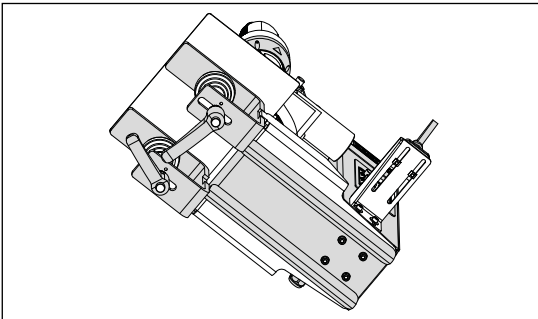
Für den Transport des Automaten werden **zwei Personen** benötigt.

#### Tischbefestigung einstellen

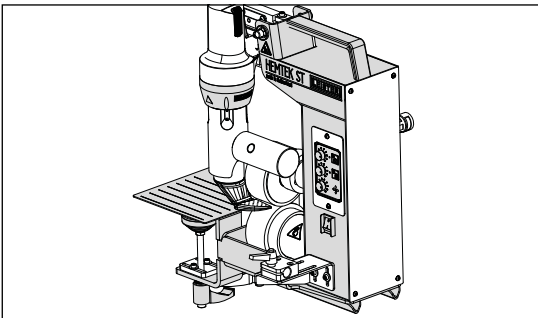


Klemmfüße können mittels beider Inbusschrauben auf die verschiedenen Tische angepasst werden.

#### HEMTEK ST / K-ST auf Tischbefestigung montieren



- Tischbefestigung mit beiliegenden Inbusschrauben an Tisch montieren (Stabilität überprüfen!)
- HEMTEK ST / K-ST auf Tischbefestigung positionieren. Darauf achten, dass die Maschine parallel zur Tischbefestigung montiert wird.
- Mittels der 4 Inbusschrauben die HEMTEK ST / K-ST festschrauben
- Sitz und Stabilität des Automaten überprüfen!



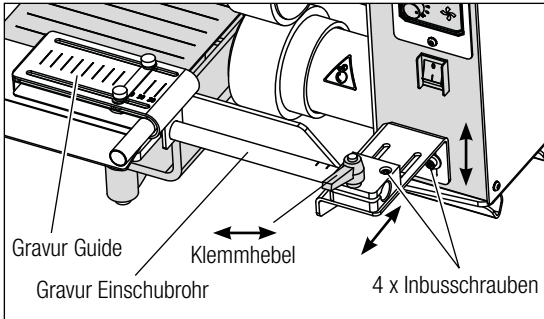


## 6.2 Einstellen Guide



### Verbrennungsgefahr!

Guide kann nach langem Schweißen heiss sein. Das Gerät stets zuerst abkühlen lassen!

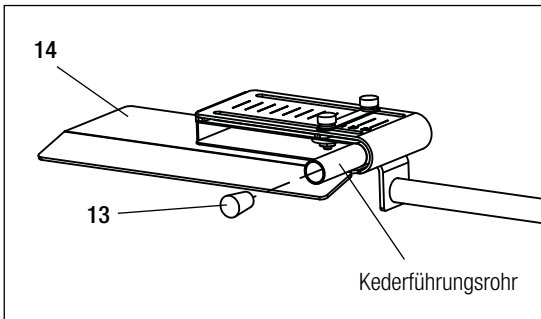


Zum ersten Montieren, den Klemmhebel im Gegenuhrzeigersinn lösen und das Einschubrohr vorsichtig einführen. Wenn gewünschte Position erreicht, Klemmhebel in Uhrzeigersinn anziehen.

Guide weist diverse Gravuren auf, welche als Einstellhilfe dienen. Die empfohlene Grundeinstellung ist Düsengrößen abhängig. Einstellung kann je nach Material abweichen!

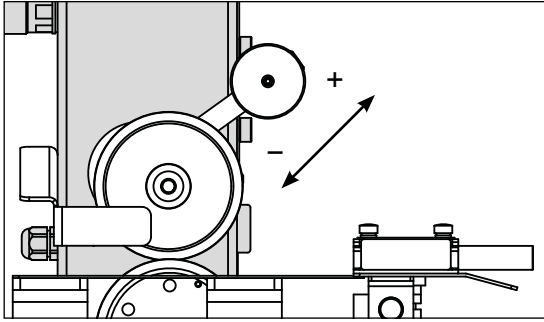
- Guide Kennzeichnung 20, 30, 40 ist für vollflächig verschweissten Saum.  
(in Abbildung auf 40 mm eingestellt)
- Gravur auf Einschubrohr ist von links nach rechts für die Grundeinstellung 40, 30, 20 mm Düse  
(nur vollflächig verschweissten Saum).

## 6.3 Wärmeschutz Silikonstopfen (nur HEMTEK ST)



Das Kederführungsrohr wird nur für die Verschweißung von Keder verwendet. Bei Säumen und offenen Säumen wird dieses Rohr mit dem **Silikonstopfen (13)** verschlossen. Dieser Stopfen verhindert, dass heisse Luft durch das Kederführungsrohr geblasen wird.

## 6.4 Einstellen des Andruckgewichts



Durch das Verschieben des Gewichtgriffes kann die wirkende Last vom Anpressrad eingestellt werden. Beim Verschieben der Masse nach unten, reduziert sich die Anpresskraft, nach oben erhöht sie sich.

Anpresskraft bei abgebildeter Position ca. 150 N.

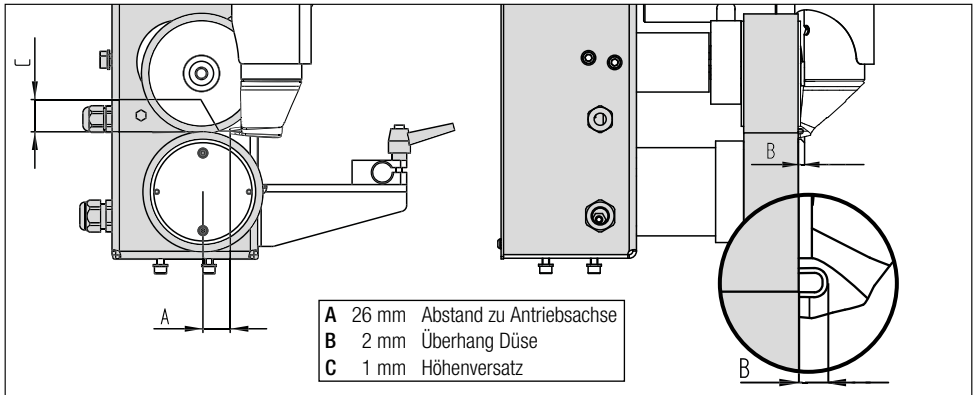
## 6.5 Schweißdüse



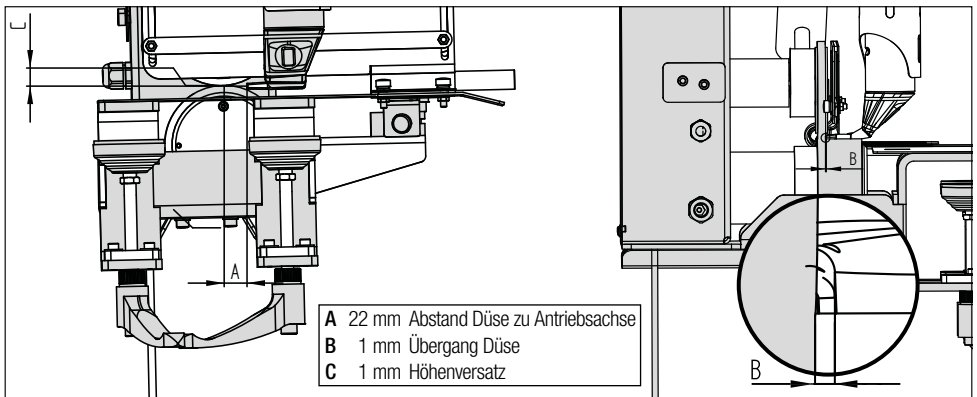
### Verbrennungsgefahr!

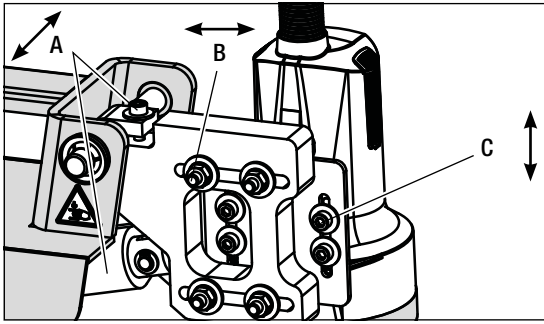
Heizelementrohr und Düse nicht im heißen Zustand berühren. Das Gerät stets zuerst abkühlen lassen!

Nachfolgend die Grundeinstellung der Schweißdüsen Ihrer HEMTEK ST.



Nachfolgend die Grundeinstellung der Schweißdüsen Ihrer HEMTEK K-ST.





**Mass (A)**

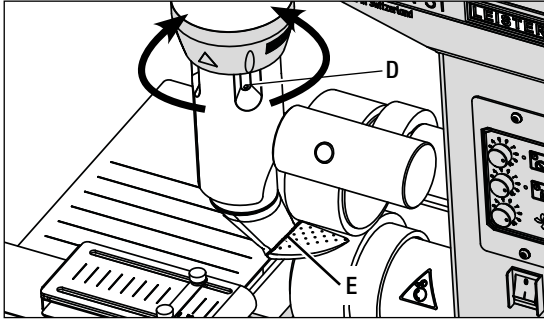
Einstellen (1 × Inbusschraube) und gleichmässig mit Linear-Antrieb verschieben.

**Mass (B)**

Einstellen (4 × 6-kant-Mutter)

**Mass (C)**

Einstellen (4 × Inbusschrauben)

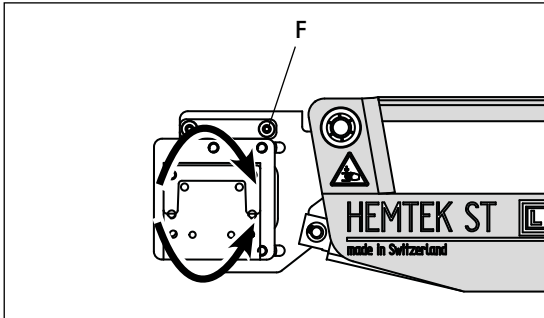


**(D)**

4 x Kombi-Torxschrauben

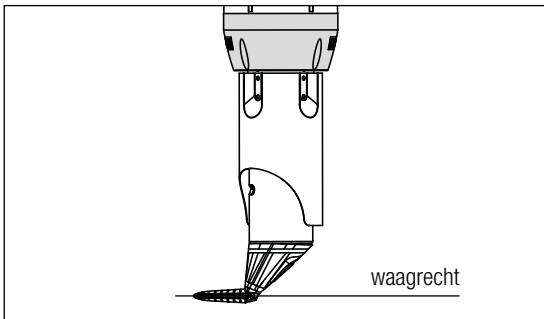
**(E)**

Parallel Antriebsrad zu Düsensschuh



**(F)**

2 x Inbusschrauben + 4 x 6-kant-Mutter  
(von Mass B)



Zur Kontrolle die Düse im kalten Zustand mehrmals ein- und ausfahren und eventuelle Feineinstellung durchführen.  
Als Zubehör ist eine Einstellhilfe erhältlich, Artikel-Nr. 157.098

## 7. Inbetriebnahme Ihrer HEMTEK ST / K-ST

### 7.1 Arbeitsumgebung und Sicherheit



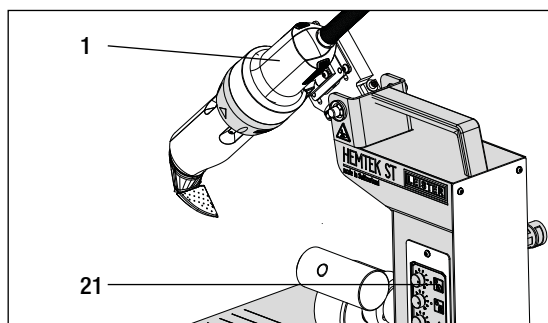
Der Heissluftschweissautomat darf nur in gut belüfteten Räumen eingesetzt werden.

Setzen Sie den Heissluftschweissautomaten niemals in explosionsgefährdeter oder leicht entzündbarer Umgebung ein und halten Sie stets Abstand zu brennbaren Materialien oder explosiven Gasen!

Lesen Sie das Material-Sicherheits-Datenblatt des Materialherstellers und befolgen Sie dessen Anweisungen. Achten Sie darauf, das Material während des Schweissprozesses nicht zu verbrennen.

Benützen Sie das Gerät nur auf stabilen Tischen oder Werkbänken, welche die Last tragen können ohne umzukippen.

Wenn Unklarheiten während der Installation oder im Betrieb auftreten, ist unbedingt der Hersteller zu kontaktieren.



Während Arbeitsunterbrüchen oder zum Abkühlen müssen Sie das **Heissluftgebläse (1)** in die Parkposition mittels Pedal oder **Drucktaster (21)** schwenken.

### Netzanschlussleitung und Verlängerungskabel

Die auf dem Gerät angegebene Nennspannung (siehe Technische Daten) muss mit der Netzspannung übereinstimmen. Ausschliesslich Verlängerungskabel mit Schutzleiter verwenden!

### Aggregate zur Energieversorgung

Achten Sie bitte beim Einsatz von Aggregaten zur Energieversorgung darauf, dass die Aggregate geerdet und mit FI-Schutzschalter ausgerüstet sind.

Für die Nennleistung von Aggregaten gilt die Formel „2 × Nennleistung des Heissluftschweissautomaten“. Beachten Sie, dass der Schweissautomat nur zum Einsatz in Gebäuden bestimmt ist. Stellen Sie sicher, dass alle Anforderungen aus der Bedienungsanleitung des Aggregats erfüllt sind.

### 7.2 Betriebsbereitschaft

Kontrollieren Sie die **Guide (14)** Einstellung und anschliessend die Grundeinstellung der **Schweissdüse (18)**. Überprüfen Sie die korrekte Befestigung der **Tischbefestigung (7)** und die Stabilität des Arbeitstisches.

### 7.3 Positionieren

- Kontrollieren Sie, ob das zu schweisende Material auf der Ober- sowie Unterseite sauber ist.
- Kontrollieren Sie anschliessend, ob **Schweissdüse (18)**, **Antriebs-/Andrückrolle (15/16)** sauber sind.
- Führen Sie nun das Material in den **Guide (14)** sauber ein und klappen Sie die **Anpressrolle (16)** mit Hilfe dem **Gewichtsriff (17)** nach unten.
- Überprüfen Sie, ob das Material parallel zum Automaten liegt und die **Schweissdüse (18)** gut einfahren kann.

## 7.4 Gerät starten



### Verbrennungsgefahr!

Heizelementrohr, Düse und Komponenten in unmittelbarer Nähe der Düse nicht im heissen Zustand berühren. Das Gerät stets zuerst abkühlen lassen!  
Heissluftstrahl nicht auf Personen oder Tiere richten!

- Wenn Sie Arbeitsumgebung und den Heissluftschweissautomaten gemäss Beschreibung vorbereitet haben, schliessen Sie den Heissluftschweissautomaten an die Netzspannung an.
- Schalten Sie den Heissluftschweissautomaten über den **Hauptschalter (10)** ein.
- Legen Sie die **Schweissparameter Antrieb (19)**, **Lufttemperatur (22)** und **Luftmenge (25)** am jeweiligen Potentiometer fest.
- Schalten Sie jetzt die Heizung ein [**Direktaste Heizung (24)**].

## 7.5 Schweissablauf

- Schweissung vorbereiten
- Achten Sie darauf, dass die Schweisstemperatur erreicht ist, bevor Sie mit der Arbeit beginnen. Die Aufheizzeit beträgt 3 - 5 Minuten.
- Nehmen Sie nun Testschweissungen gemäss Schweissanleitung des Materialherstellers und/oder nationalen Normen oder Richtlinien vor, und überprüfen Sie die Resultate. Passen Sie gegebenenfalls das Schweissprofil an.



### Klemmgefahr!

Beim Ein- und Ausschwenken des Heissluftgebläses besteht bei der Kippmechanik Klemmgefahr!



### Einzugsgefahr!

Im Betrieb besteht bei der Antriebsrolle Einzugsgefahr!

## Schweissung beginnen

- Betätigen Sie den **Drucktaster (21)** oder das Fusspedal, um die Schweissung automatisch zu starten.
- Der Antriebsmotor startet automatisch, sobald das **Heissluftgebläse (1)** eingeschwenkt ist.

## Material während des Schweissvorgangs führen

- Führen Sie das Material mit einer guten Spannung während dem Schweissprozess

## 7.6 Schweissung beenden

Nach der Schweissung betätigen Sie das Fusspedal oder den Drucktaster. Das **Heissluftgebläse (1)** fährt aus und der Antrieb stoppt dann automatisch.

## 7.7 Gerät ausschalten / Wartung

- Schalten Sie die Heizung mit der **Direktaste Heizung (24)** aus, damit die **Schweissdüse (18)** abkühlt.
- Die **LED (23)** beim Heizungsknopf beginnt zu blinken.



Erst wenn **LED (23)** aufhört zu blinken, schalten Sie das Gerät mit dem **Hauptschalter (10)** aus und trennen Sie die Netzanschlussleitung vom elektrischen Netz.



Warten Sie, bis das Gerät abgekühlt ist / LED aufhört zu blinken! Wenn die Abkühlung nicht eingehalten wird, kann das Gerät beschädigt werden.

Überprüfen Sie die Netzanschlussleitung und den Stecker auf elektrische und/oder mechanische Beschädigung.

Reinigen Sie die beiden Filter vom **Heissluftgebläse (1)** und die **Schweissdüse (18)** mit einer Drahtbürste.

Beim Ausschalten des Gerätes ohne den Abkühlprozess einzuhalten kann das Gerät schwer beschädigt werden. Auf Beschädigungen und Defekte, welche daraus entstehen, können keine Gewährleistungs- oder Garantiansprüche geltend gemacht werden.

## 8. Quick Reference Guide HEMTEK ST / K-ST



### Klemmgefahr!

Beim Ein- und Ausschwenken des Heissluftgebläses besteht bei der Kippmechanik Klemmgefahr!



### Einzugsgefahr!

Im Betrieb besteht bei der Antriebsrolle Einzugsgefahr!



### Verbrennungsgefahr!

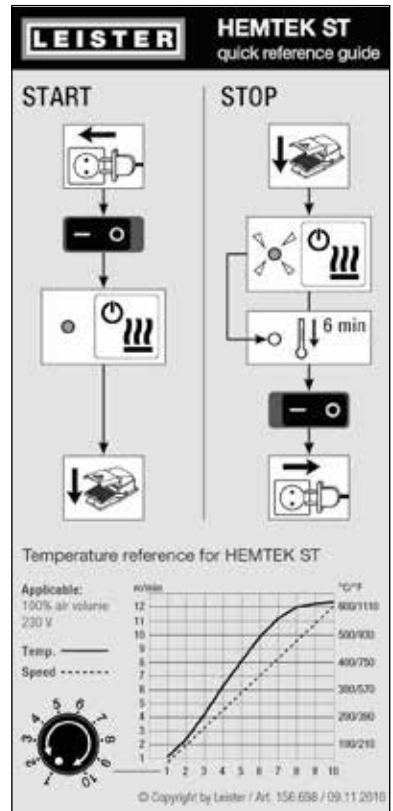
Heizelementrohr, Düse und Komponenten in unmittelbarer Nähe der Düse nicht im heißen Zustand berühren. Das Gerät stets zuerst abkühlen lassen! Heissluftstrahl nicht auf Personen oder Tiere richten!

### Einschalten/Starten

1. Stecker Netzspannung anschliessen
2. **Hauptschalter (10)** einschalten
3. Schweissprofil wählen/einstellen
4. Heizung einschalten mit **Direkttaste Heizung (24)** / Warten bis Betriebstemperatur erreicht (bis zu 5 min.)
5. Fusspedal oder **Drucktaste (21)** betätigen, Heissluftgebläse schwenkt ein und Antrieb startet

### Ausschalten

1. Fusspedal oder **Drucktaste (21)** betätigen, Heissluftgebläse schwenkt aus und Antrieb stoppt
2. Heizung ausschalten mit **Direkttaste Heizung (24)**.
3. **LED (23)** blinkt (Abkühlprozess)
4. **LED (23)** blinkt nicht mehr: **Hauptschalter (10)** ausschalten
5. Stecker Netzspannung ziehen



Temperatur-Grafik bei 100 % Luftmenge und 230 V Nennspannung

## 9. Warnmeldungen (HEMTEK ST / K-ST)

Art der Meldung	Anzeige	Fehlerbeschreibung
Warnung	Beide LED – <b>Status LED Antrieb (20)</b> sowie <b>Status LED Heizung (23)</b> blinken.	Netzfrequenz Fehler Die Luftmenge kann nicht mehr verändert werden.

## 10. Häufige Fragen, Ursachen und Massnahmen (HEMTEK ST / K-ST)

### Mangelhafte Qualität Schweissresultat:

- Antriebsgeschwindigkeit, Schweisstemperatur und Luftmenge überprüfen.
- **Schweissdüse (18)** mit Drahtbürste reinigen (siehe Kap. 6.7 Gerät ausschalten / Wartung).
- **Schweissdüse (18)** falsch eingestellt (siehe Kap. 5.5 Schweissdüse).
- **Guide (14)** falsch eingestellt (siehe Kap. 5.2 Einstellen Guide)

### Die eingestellte Schweisstemperatur wird nach spätestens 5 Minuten immer noch nicht erreicht:

- Netzspannung kontrollieren.
- Luftmenge reduzieren.

### Schweissmedium wird nicht gerade geführt:

- **Guide (14)** falsch eingestellt (siehe Kap. 5.2 Einstellen Guide).
- **Schweissdüse (18)** falsch eingestellt (siehe Kap. 5.5 Schweissdüse).
- **Tischbefestigung (7)** nicht parallel zu HEMTEK ST / K-ST (siehe Kap. 5.1 Einstellen und Montage Tischbefestigung)
- Material gut von Hand führen.

## 11. Zubehör

Verwenden Sie ausschliesslich original Leister Ersatzteile und Zubehör, da andernfalls keine Gewährleistungs- oder Garantieansprüche geltend gemacht werden können.

Weitere Informationen erhalten Sie unter [www.leister.com](http://www.leister.com).

## 12. Service und Reparatur

Reparaturen sind ausschliesslich von autorisierten Leister Service-Stellen ausführen zu lassen.

Leister Service-Stellen gewährleisten fachgerechten und zuverlässigen Reparatur-Service mit Original-Ersatzteilen gemäss Schaltplänen und Ersatzteillisten. Die Adresse Ihrer autorisierten Service-Stelle finden Sie auf der letzten Seite.

Weitere Informationen erhalten Sie unter [www.leister.com](http://www.leister.com).

## 13. Schulung

Leister Technologies AG und deren autorisierte Service-Stellen bieten Schweisskurse und Einschulungen an.

Weitere Informationen erhalten Sie unter [www.leister.com](http://www.leister.com).

## 14. Gewährleistung

- Für dieses Gerät gelten die vom direkten Vertriebspartner/Verkäufer gewährten Garantie- oder Gewährleistungsrechte ab Kaufdatum.
- Bei einem Garantie- oder Gewährleistungsanspruch (Nachweis durch Rechnung oder Lieferschein) werden Herstellungs- oder Verarbeitungsfehler vom Vertriebspartner durch Ersatzlieferung oder Reparatur beseitigt.
- Weitere Garantie- oder Gewährleistungsansprüche werden im Rahmen des zwingenden Rechts ausgeschlossen.
- Schäden, die auf natürliche Abnutzung, Überlastung oder unsachgemässe Behandlung zurückzuführen sind, werden von der Gewährleistung ausgeschlossen.
- Heizelemente sind von der Gewährleistung oder Garantie ausgeschlossen.
- Keine Garantie- oder Gewährleistungsansprüche bestehen bei Geräten, die vom Käufer umgebaut oder verändert wurden oder bei Verwendung von nicht originalen Leister-Zubehörteilen.

## 15. Konformitätserklärung

**Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kägiswil/Schweiz** bestätigt, dass diese Produkte in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführungen die Anforderungen der folgenden EG-Richtlinien erfüllen.

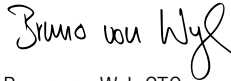
Richtlinien: 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65

Harmonisierte Normen: EN 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Name des

Dokumentationsbevollmächtigten: Volker Pohl, Manager Product Conformity

Kaegiswil, 22.06.2017



Bruno von Wyl, CTO



Christoph Baumgartner, GM

## 16. Entsorgung



Werfen Sie Elektrogeräte niemals in den Hausmüll!

Elektrogeräte, Zubehör und Verpackungen sollen einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.



## Contents

<b>1. Important Safety Instructions</b> .....	<b>18</b>
1.1 Intended Use .....	19
1.2 Improper Use .....	19
<b>2. Technical Data</b> .....	<b>19</b>
<b>3. Transport</b> .....	<b>19</b>
<b>4. Your HEMTEK ST / K-ST</b> .....	<b>20</b>
4.1 Type Plate and Identification .....	20
4.2 Scope of delivery (standard equipment) .....	20
4.3 Overview of device parts .....	21
<b>5. Settings on the HEMTEK ST / K-ST</b> .....	<b>23</b>
5.1 Setting and assembling table fastening .....	23
5.2 Adjusting the guide .....	24
5.3 Insulation silicone plugs (only HEMTEK ST) .....	24
5.4 Adjusting the contact pressure weight .....	25
5.5 Welding nozzle .....	25
<b>6. Commissioning your HEMTEK ST / K-ST</b> .....	<b>27</b>
6.1 Work environment and safety .....	27
6.2 Operating readiness .....	27
6.3 Positioning .....	27
6.4 Starting the device .....	28
6.5 Welding Sequence .....	28
6.6 Finishing welding .....	28
6.7 Switching off the device / Maintenance .....	28
<b>7. Quick Reference Guide HEMTEK ST / K-ST</b> .....	<b>29</b>
<b>8. Warning messages (HEMTEK ST / K-ST)</b> .....	<b>29</b>
<b>9. FAQs, causes and measures (HEMTEK ST / K-ST)</b> .....	<b>30</b>
<b>10. Accessories</b> .....	<b>30</b>
<b>11. Service and Repair</b> .....	<b>30</b>
<b>12. Training Course</b> .....	<b>30</b>
<b>13. Warranty</b> .....	<b>30</b>
<b>14. Declaration of Conformity</b> .....	<b>31</b>
<b>15. Disposal</b> .....	<b>31</b>

## We congratulate you on your purchase of a HEMTEK ST / K-ST!

You have chosen a first-class hot air welder.

It was developed and produced in accordance with the very latest state of technology in the plastics-processing industry. The device has been manufactured using premium-quality materials.



Read through the operating instructions before commissioning.

Always store these operating instructions at the device.

Do not pass the device on to other personnel without the operating instructions.

## Leister HEMTEK ST / K-ST Automatic welder

### 1. Important Safety Instructions

In addition to the safety instructions contained in the individual chapters of these operating instructions, the following provisions are also to be followed strictly at all times.



#### Warning



**Danger to life!** Before opening the device, pull the mains plug out of the socket, because voltage-bearing components and connections will be exposed when it is opened!



**Danger of fire and explosion** exists in connection with improper use of the automatic welder (e.g., due to material overheating) and particularly in the vicinity of flammable materials and explosive gases.



#### Risk of burning!

Do not touch heating element, nozzle and components in the immediate vicinity of the nozzle when hot. The device should always first be allowed to cool down. Do not point the hot air flow at people or animals!



Connect the device to a **socket with a protective conductor**. Any interruption of the protective conductor inside or outside of the device is dangerous. Use extension cables with protective conductors exclusively!



#### Risk of clamping injuries!

A danger of clamping injuries exists with the tilting mechanism when the hot-air blowers swivel in and out.



#### Risk of entanglement!

During operation there is a risk of entanglement on the drive roller.



#### Caution



The **nominal voltage** specified on the device must match the local **supply voltage**. If the network voltage fails, then the main switch and the drive must be switched off (raise the drive roller).



The device **must be monitored continuously during operation**. Waste heat can come into contact with flammable materials that are not in view.

Device may be operated only by **trained specialists** or under their supervision. Children are not permitted to operate the equipment under any circumstances.



## Caution



Protect the device **from moisture and wet conditions**.



For transporting the hot air welder **two people** are needed.



When working on the open system, do **not wear clothing such as scarves, shawls, or neckties**. **Tie up long hair** or protect it by wearing headgear.

### 1.1 Intended Use

The HEMTEK ST / K-ST is designed for professional indoor utilization for welding tarpaulins.

Use only original Leister spare parts and accessories because otherwise no warranty or guarantee claims can be asserted.

HEMTEK ST welding processes and material types:

- Hem, hemstitch and fillet welds of thermoplastic materials
- Welding widths 20, 30, 40 mm

HEMTEK K-ST welding processes and material types:

- Flap-piping-welding of thermoplastic materials
- Welding width 8 mm

### 1.2 Improper Use

Any other use or any use beyond that described is deemed as improper use.

## 2. Technical Data

		HEMTEK ST		HEMTEK ST	HEMTEK K-ST	HEMTEK K-ST
		120 V	230 V	230 V	120 V	230 V
Nozzle width	mm	20/30/40	30/40	20	8	8
Nominal voltage	V~	120	220 – 240	220 – 240	120	220 – 240
Nominal voltage	W	1 800	3 450	2 350	1 800	2 350
Frequency	Hz	50 / 60			50 / 60	
Temperature, stepless	°C	100 – 650			100 – 650	
Air volume, stepless		1 – 10			10	
Drive, stepless	m/min.	0,8 – 12			0,8 – 12	
Emission level	L <sub>pA</sub> (dB)	70 (K = 3 dB)			70 (K = 3 dB)	
Dimensions (L × W × H)	mm	433 × 350 × 600			433 × 350 × 600	
Weight	kg	27 (including table fastening)			27 (including table fastening)	
Mark of conformity		CE	CE	CE	CE	CE
Protection Class I		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

Subject to change without prior notice.

## 3. Transport



Comply with applicable national statutes regarding the carrying or lifting of loads.

The weight of your HEMTEK ST / K-ST excluding table fastening is 20 kg.

**Two persons** are required for transportation with the table fastening.



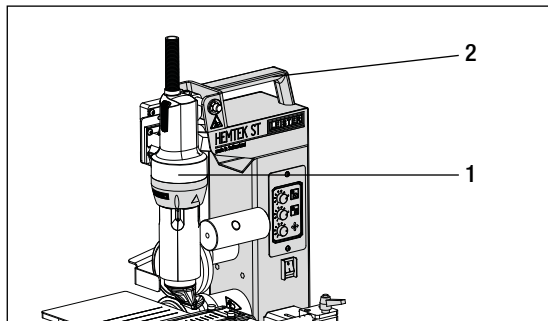
The **hot-air blowers (1)** MUST be allowed to cool down prior to transport.



Never use the **carrying handle (2)** on the device for transporting with a crane.



Never use the **hot-air blowers (1)** to lift the hot-air welding machine.



To lift the hot air welder by hand, use the **carrying handle (2)**.

## 4. Your HEMTEK ST / K-ST

### 4.1 Type Plate and Identification

The model and serial number are indicated on your device's **type plate (8)**.

Enter this information into your operating instructions and always reference this information when addressing inquiries to our representatives or authorized Leister Service points.

Model:.....

Serial no.:.....

Example:



### 4.2 Scope of delivery (standard equipment)

#### HEMTEK ST

1 × HEMTEK ST device

- Table fastening console
- HEM material guidance
- Scraper
- Silicone plugs

1 × Original operating instructions

1 × Translation of operating instructions

1 × Main catalog

1 × Folder

#### HEMTEK K-ST

1 × HEMTEK K-ST device

- Table fastening console
- Flap-piping guide

1 × Original operating instructions

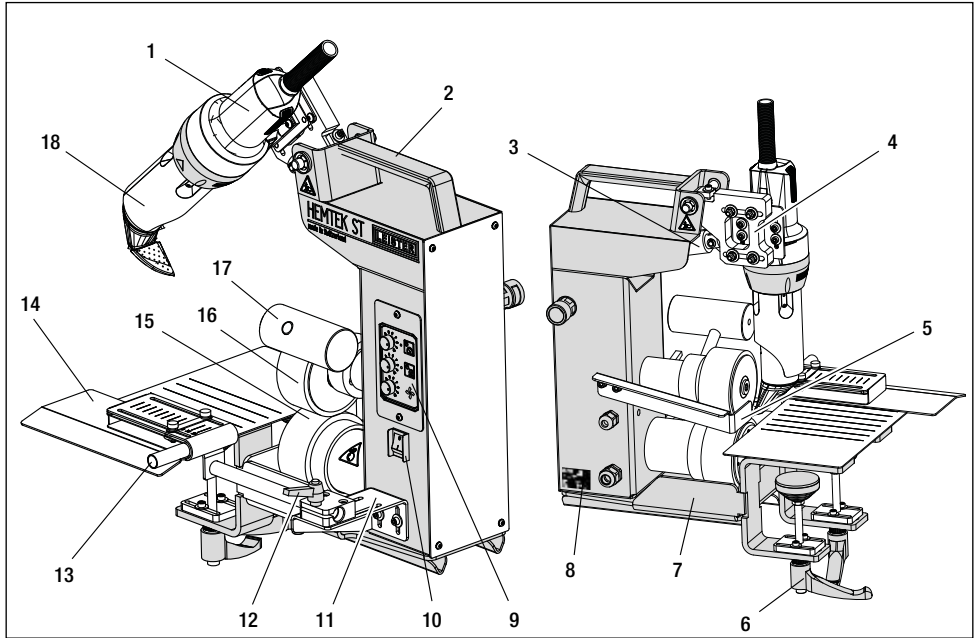
1 × Translation of operating instructions

1 × Main catalog

1 × Folder

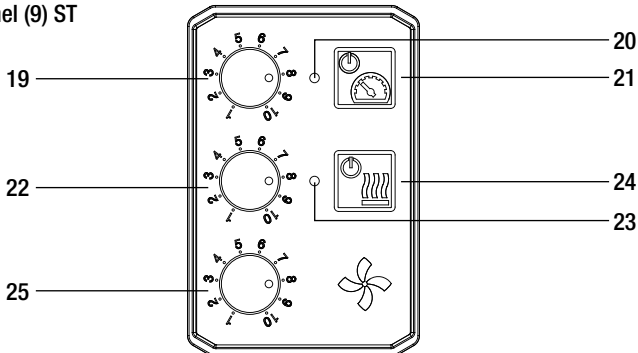
### 4.3 Overview of device parts

#### HEMTEK ST

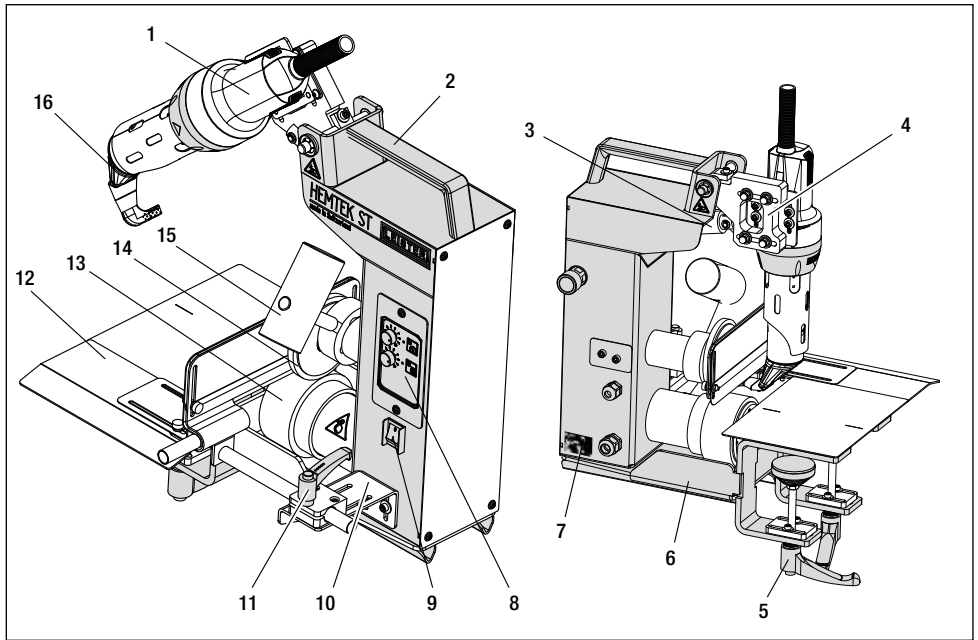


- |   |  |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>1. Hot-air blowers</li> <li>2. Carrying handle</li> <li>3. Electric lifting cylinder</li> <li>4. Fixing unit hot-air blowers</li> <li>5. Scraper</li> <li>6. Clamping lever for table fastening feet</li> <li>7. Table fastening</li> <li>8. Type plate with model designation and the series marking</li> <li>9. Control panel</li> <li>10. Main Switch</li> <li>11. Fastening console guide</li> <li>12. Clamping lever and fixing unit for guide</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>13. Silicone plugs (remove for piping welding)</li> <li>14. Hem, open hem and piping guide</li> <li>15. Drive wheel</li> <li>16. Pressure wheel</li> <li>17. Adjustable weight</li> <li>18. Nozzle</li> <li>19. Speed potentiometer</li> <li>20. Drive status LED</li> <li>21. Start/stop welding (identical to foot pedal)</li> <li>22. Potentiometer temperature</li> <li>23. Heating / cooling status LED</li> <li>24. Heating on / off</li> <li>25. Air volume</li> </ul> |
|---|--|

Fig. 1 Control panel (9) ST

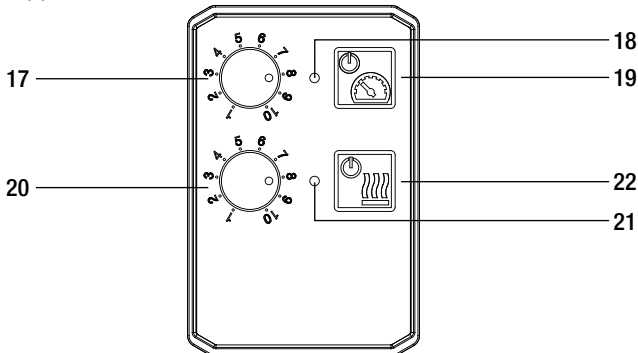


# HEMTEK K-ST



- |   |  |
|---|--|
| 1. Hot-air blowers  | 13. Drive wheel                                  |
| 2. Carrying handle  | 14. Pressure wheel                               |
| 3. Electric lifting cylinder                                | 15. Adjustable weight                            |
| 4. Fixing unit hot-air blowers                              | 16. Flap-piping nozzle                           |
| 5. Clamping lever for table fastening feet                  | 17. Speed potentiometer                          |
| 6. Table fastening  | 18. Drive status LED                             |
| 7. Type plate with model designation and the series marking | 19. Start/stop welding (identical to foot pedal) |
| 8. Control panel  | 20. Potentiometer temperature                    |
| 9. Main Switch  | 21. Heating / cooling status LED                 |
| 10. Fastening console guide                                 | 22. Heating on / off                             |
| 11. Clamping lever and fixing unit for guide                |  |
| 12. Double flap-piping guide                                |  |

**Fig. 1 Control panel (9) K-ST**



## 5. Settings on the HEMTEK ST / K-ST

### 5.1 Setting and assembling table fastening

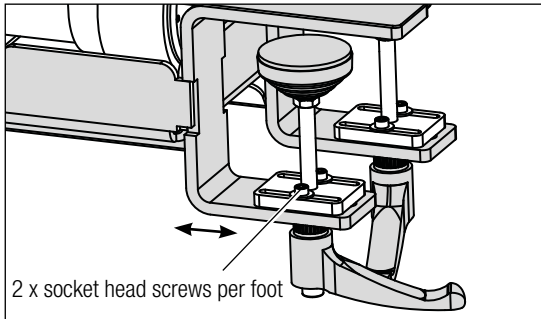


Use only stable tables or workbenches that can support the load without tipping over.



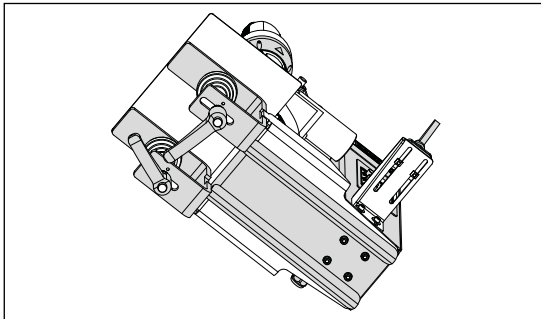
**Two persons** are required to transport the welder.

#### Set table fastening

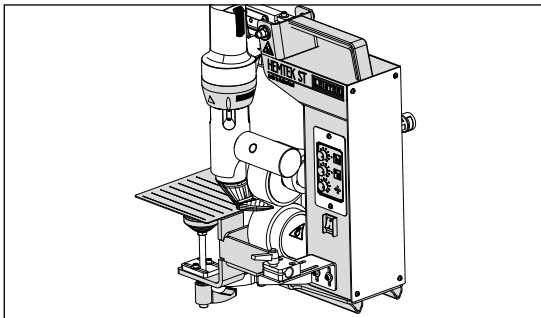


Clamping feet can be adjusted to the different tables using the two socket head screws.

#### Mount HEMTEK ST / K-ST on table fastening



- Mount table fastening on table using enclosed socket head bolts (Check stability.)
- Position HEMTEK ST / K-ST on table fastening. Make sure that the machine is mounted parallelly to table fastening.
- Tighten the HEMTEK ST / K-ST using the 4 socket head bolts
- Check correct seating and stability of the welder.

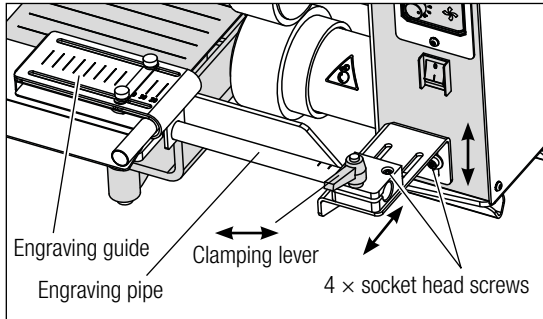


## 5.2 Adjusting the guide



### Risk of burning!

Guide may be hot after prolonged welding. The device should always first be allowed to cool down.



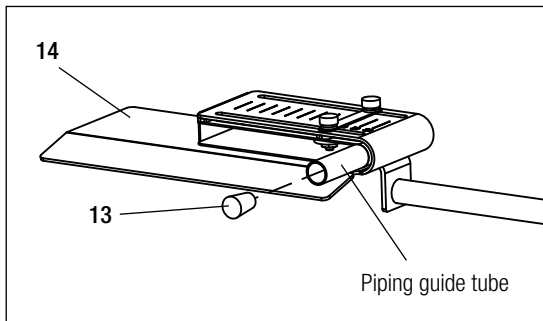
First assemble, detach the clamping lever in counter-clockwise direction and carefully insert the tube. Once the desired position has been reached, tighten the clamping lever in clockwise direction.

The guide exhibits diverse engravings, which serve as an adjustment aid. The recommended basic setting depends on the size of the nozzles.

Setting may vary depending on the material.

- Guide designation 20, 30, 40 or for entirely welded hem.  
(Set to 40 mm in diagram)
- Engraving on pipe is from left to right for the basic setting 40, 30, 20 mm nozzle (only completely welded hem).

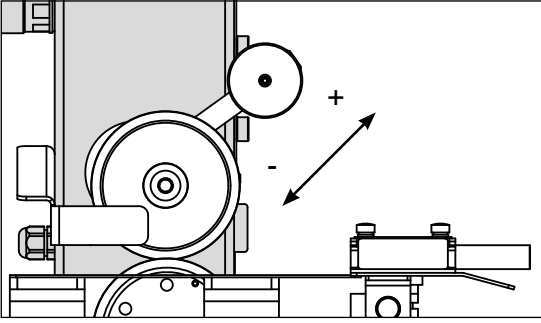
## 5.3 Insulation silicone plugs (only HEMTEK ST)



Piping guide tube is only used for welding piping. For hems and open hems, this pipe is sealed using the **silicone plugs (13)**. This plug prevents hot air from being blown through the piping guide tube.



### 5.4 Adjusting the contact pressure weight



Shifting the weight grip can be used to adjust the effective load of the contact pressure wheel. Shifting the mass downwards reduces the contact pressure, shifting it upwards increases it.

Contact pressure in position shown approx. 150 N.

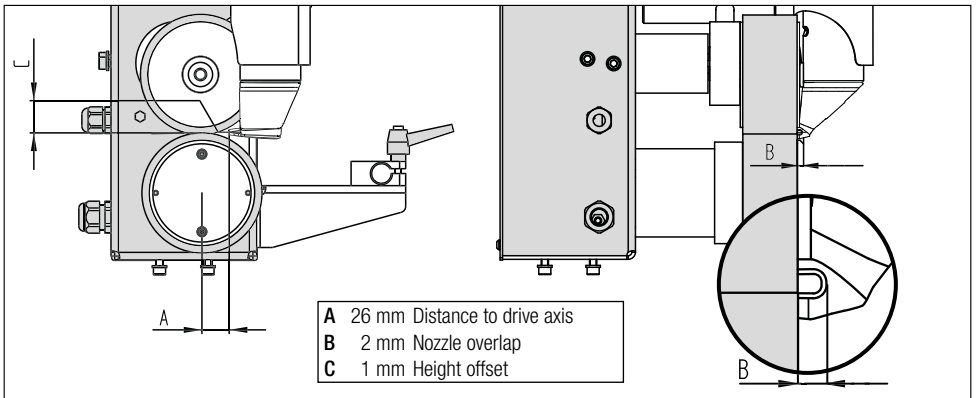
### 5.5 Welding nozzle



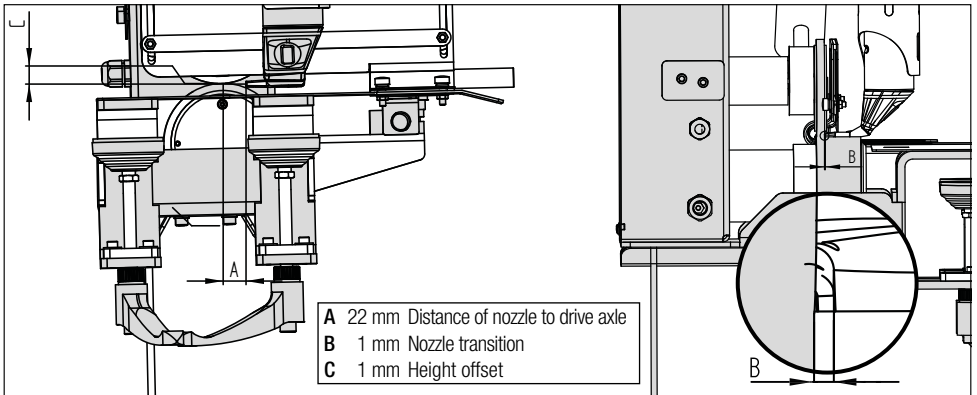
#### Risk of burning!

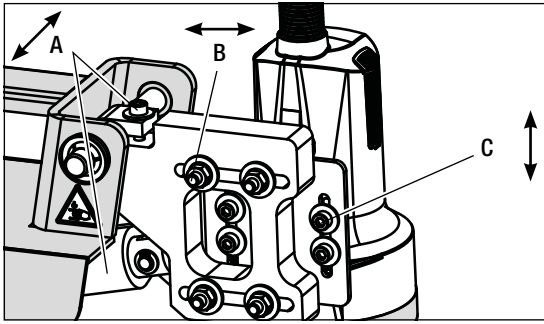
Do not touch heating element tube and nozzle when they are hot. The device should always first be allowed to cool down!

The following is the basic setting of the welding nozzles of your HEMTEK ST



The following is the basic setting of the welding nozzles of your HEMTEK K-ST.





**Dimension (A)**

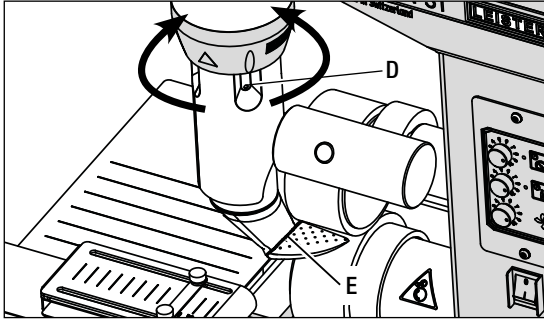
Set (1 × socket head screw) and slide at the same time with the linear drive.

**Dimension (B)**

Set (4 × hexagon nut)

**Dimension (C)**

Set (4 × socket head screws)

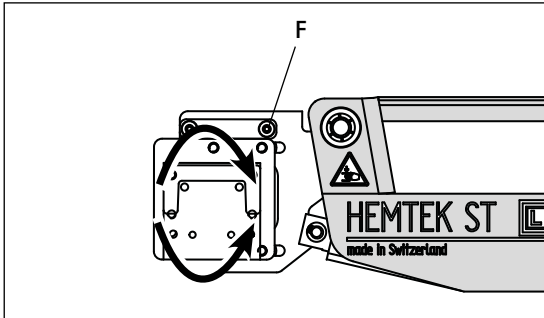


**(D)**

4 x combination Torx screws

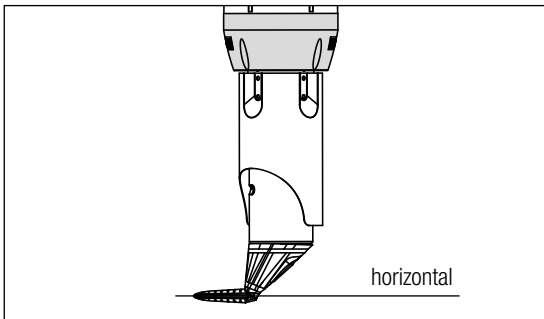
**(E)**

Parallel drive wheel on nozzle shoe



**(F)**

2 x socket head screws + 4 x hexagon nut  
(of dimension B)



To monitor, extend and retract the nozzle in cold state several times and carry out any necessary fine adjustments if necessary. An adjustment aid is available as an accessory, article no. 157.098

## 6. Commissioning your HEMTEK ST / K-ST

### 6.1 Work environment and safety



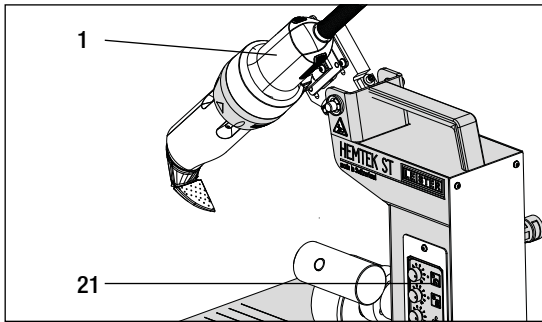
The hot air welder should be used only in well-ventilated indoor areas.

Never use the hot air welder in explosive or readily inflammable surroundings and maintain sufficient distance from combustible materials or explosive gases at all times.

Read the material safety data sheet of the manufacturer of the material and follow that company's instructions. Be careful not to burn the material during the welding process.

Use only stable tables or workbenches that can support the load without tipping over.

Contact the manufacturer without fail should uncertainties arise during installation or operation.



During work interruptions or when cooling down, you must swivel the **hot-air blowers (1)** into park position using the pedal or **pressure buttons (21)**.

### Power supply cord and extension cable

The nominal voltage specified on the device (see technical data) must match the mains voltage.

### Power plants for energy supply

When using power plants as an energy supply, please ensure that the power plants are grounded and equipped with earth leakage circuit breakers.

For the nominal output of the power plants, the formula  $2 \times$  nominal output of the hot air welder applies.

Please note that the automatic welder is only intended to be used indoors. Ensure that all requirements from the instruction manual for the unit are met.

### 6.2 Operating readiness

Check the setting **guide (14)** and afterwards the basic setting of the **welding nozzle (18)**.

Check the **table fastening (7)** is fastened correctly and that the work table is stable.

### 6.3 Positioning

- Check whether the material to be welded is clean on the upper and lower sides.
- Afterwards, check whether the **welding nozzle (18)** and the **drive/pressure roller (15/16)** are clean.
- Now feed the material neatly into the **guide (14)** and fold the contact **pressure roller (16)** downwards with the help of the **weight grip (17)**.
- Check whether the material is positioned parallel to the welder and whether the **welding nozzle (18)** is easily retracted.

## 6.4 Starting the device



### Risk of burning!

Do not touch heating element, nozzle and components in the immediate vicinity of the nozzle when hot. The device should always first be allowed to cool down. Do not point the hot air flow at people or animals!

- Once you have prepared the working area and the hot air welder in accordance with the description, connect the hot air welder to the mains voltage.
- Switch the wedge welder on via the **main switch (10)**.
- Define the **welding parameters for drive (19)**, **air temperature (22)** and **air volume (25)** on the respective potentiometer.
- Now switch on the heating [**Direct heating button (24)**].

## 6.5 Welding Sequence

- Preparing for welding
- Make sure that the welding temperature has been reached before commencing work. The heat-up time is 3 – 5 minutes.
- Now carry out test welds in accordance with the welding instructions of the material manufacturer and/or national standards or regulations and inspect the results. Adjust the welding profile as needed.



### Risk of clamping injuries!

A danger of clamping injuries exists with the tilting mechanism when the hot-air blowers swivel in and out.



### Risk of entanglement!

During operation there is a risk of entanglement on the drive roller.

## Commencing welding

- Actuate the **pressure button (21)** or the foot pedal to start the welding automatically.
- The drive motor starts automatically as soon as the **hot-air blowers (1)** are swiveled in.

## Guiding the material during the welding process

- Guide the material with a good tension during the welding process

## 6.6 Finishing welding

After the welding, actuate the foot pedal or the **pressure switch (21)**, the **motor for generating preheated air (1)** extends and the drive stops automatically.

## 6.7 Switching off the device / Maintenance

- Use the **Direct heating button (24)** to switch off the heating so that the **welding nozzle (18)** cools down.
- The **LED (23)** begins flashing at the heating button.



Only switch off the device with the **main switch (10)** when **LED (23)** stops flashing and disconnect the power supply cord from the electrical network.



Wait until the device has cooled down / LED has stopped flashing. If the cooling is not adhered to, the device may become damaged.

Check the power supply cord and plug for electrical and/or mechanical damage.

Clean the two filters of the **hot-air blowers (1)** and the **welding nozzle (18)** with a wire brush.

If the device is switched off without the cooling process being adhered to, the device may become severely damaged. No warranty or guarantee claims can be made for damage or malfunctions resulting from this.

## 7. Quick Reference Guide HEMTEK ST / K-ST



### Risk of clamping injuries!

A danger of clamping injuries exists with the tilting mechanism when the hot-air blowers swivel in and out.



### Risk of entanglement!

During operation there is a risk of entanglement on the drive roller.



### Risk of burning!

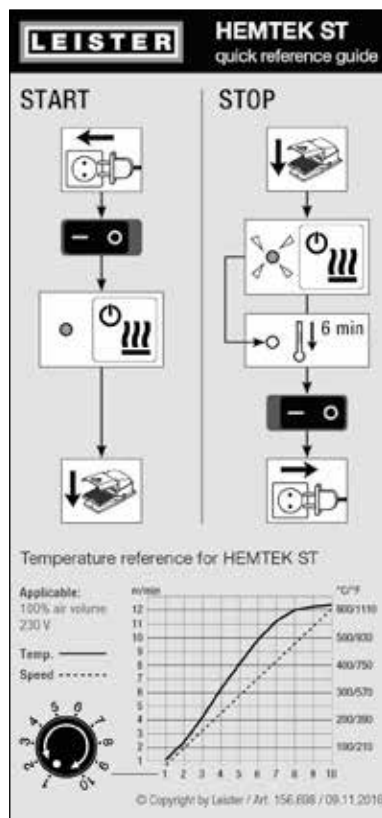
Do not touch heating element, nozzle and components in the immediate vicinity of the nozzle when hot. The device should always first be allowed to cool down. Do not point the hot air flow at people or animals!

### Switching on/Starting

1. Connect the mains voltage plug
2. Switch on the **main switch (10)**
3. Select/set the welding profile
4. Use the **direct heating button (24)** to switch on the heating / wait until the operating temperature has been reached (up to 5 min.)
5. Actuate the foot pedal or the **pressure button (21)**, hot-air blowers swivel in and the drive starts

### Switching Off

1. Actuate the foot pedal or the **pressure button (21)**, hot-air blowers swivel out and the drive stops
2. Use the **Direct heating button (24)** to switch off the heating.
3. **LED (23)** flashing (cooling down process)
4. **LED (23)** no longer flashing: Switch off the **main switch (10)**
5. Pull out mains voltage plug



Temperature graph for 100% air volume and 230 V nominal voltage

## 8. Warning messages (HEMTEK ST / K-ST)

Message type	Display	Error description
Warning	Both LEDs, the <b>Status LED Drive (20)</b> and the <b>Status LED Heating (23)</b> are flashing.	Mains frequency error The air volume can no longer be adjusted.

## 9. FAQs, causes and measures (HEMTEK ST / K-ST)

### Deficient quality welding result:

- Check drive speed, welding temperature and air volume.
- **Clean welding nozzle (18)** with wire brush (see chapter 6.7 Switch off device/maintenance).
- **Welding nozzle (18)** set incorrectly (see chapter 5.1 welding nozzle).
- **Guide (14)** set incorrectly (see chapter 5.2 Adjusting the guide)

### After 5 minutes at the most, the set welding temperature has still not been reached:

- Inspect mains voltage.
- Reduce air volume.

### Welding medium is not guided straight:

- **Guide (14)** set incorrectly (see chapter 5.2 Adjusting the guide).
- **Welding nozzle (18)** set incorrectly (see chapter 5.1 welding nozzle).
- **Table fastening (7)** is not mounted parallelly to HEMTEK ST / K-ST.  
(see chapter 5.1 Setting and assembling table fastening)
- Guiding the material well by hand.

## 10. Accessories

Use only original Leister spare parts and accessories because otherwise no warranty or guarantee claims can be asserted.

You can find more information at [www.leister.com](http://www.leister.com).

## 11. Service and Repair

Repairs shall be assigned exclusively to authorized Leister Service points.

Leister Service points guarantee a professional and reliable repair service with original spare parts in accordance with circuit diagrams and spare parts lists. You will find the address of your authorized service center on the last page.

You can find more information at [www.leister.com](http://www.leister.com).

## 12. Training Course

Leister Technologies AG and its authorized service points offer welding courses and introductory training classes.

You can find more information at [www.leister.com](http://www.leister.com).

## 13. Warranty

- The guarantee or warranty rights granted for this device by the direct distribution partner/salesperson apply from the date of purchase.
- In the event of a guarantee or warranty claim (verification by invoice or delivery note), manufacturing or processing errors will be rectified by the sales partner through replacement delivery or repair.
- Other guarantee or warranty claims are excluded within the framework of mandatory law.
- Damages resulting from natural wear, overload, or improper handling are excluded from the warranty.
- Heating elements shall be excluded from warranty obligations or guarantees.
- No guarantee or warranty claims exist for devices which have been converted or changed by the purchaser or for which non-original Leister spare parts have been used.

## 14. Declaration of Conformity

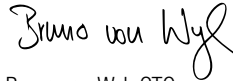
**Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kägiswil, Switzerland** confirms that in the model made available for purchase, this product fulfills the requirements of the following EU directives.

Guidelines: 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65

Harmonized standards: EN 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Name of the authorized document official: Volker Pohl, Manager Product Conformity

Kaegiswil, 6/22/2017



Bruno von Wyl, CTO



Christoph Baumgartner, GM

## 15. Disposal



Never dispose of electrical equipment with household refuse.

Electrical equipment, accessories and packagings should be subjected to environmentally friendly recycling.

**Sommaire**

**1. Consignes de sécurité importantes .....33**  
 1.1 Utilisation conforme .....34  
 1.2 Utilisation non conforme .....34

**2. Caractéristiques techniques .....34**

**3. Transport .....34**

**4. Votre HEMTEK ST / K-ST .....35**  
 4.1 Plaque signalétique et identification .....35  
 4.2 Fournitures (équipement standard) .....35  
 4.3 Vue d'ensemble des pièces de l'appareil .....36

**5. Réglages de la HEMTEK ST / K-ST .....38**  
 5.1 Réglage et montage de la fixation sur établi .....38  
 5.2 Réglage du guide .....39  
 5.3 Obturateur calorifuge en silicone (HEMTEK ST uniquement) .....39  
 5.4 Réglage du poids de pression .....40  
 5.5 Buse de soudage .....40

**6. Mise en service de votre HEMTEK ST / K-ST .....42**  
 6.1 Environnement de travail et sécurité .....42  
 6.2 Préparation pour le fonctionnement .....42  
 6.3 Positionnement .....42  
 6.4 Démarrage de l'appareil .....43  
 6.5 Déroulement du soudage .....43  
 6.6 Fin du soudage .....43  
 6.7 Mise hors tension de l'appareil / entretien .....43

**7. Quick Reference Guide HEMTEK ST / K-ST .....44**

**8. Messages d'avertissement (HEMTEK ST / K-ST) .....44**

**9. Questions fréquentes, causes et mesures (HEMTEK ST / K-ST) .....45**

**10. Accessoires .....45**

**11. Service et réparations .....45**

**12. Formation .....45**

**13. Garantie .....45**

**14. Déclaration de conformité .....46**

**15. Élimination .....46**



## Félicitations pour votre achat d'un appareil HEMTEK ST / K-ST!

Vous avez opté pour une soudeuse automatique à air chaud de premier ordre.

Elle a été développée et produite dans l'état actuel des connaissances de l'industrie de traitement des matières plastiques. Des matériaux de grande qualité ont été utilisés pour sa fabrication.



Lisez impérativement la notice d'utilisation avant la mise en service.

Conservez toujours cette notice d'utilisation à proximité de l'appareil.

Ne donnez l'appareil à d'autres personnes qu'avec la notice d'utilisation correspondante.

## Leister HEMTEK ST / K-ST Soudeuse automatique

### 1. Consignes de sécurité importantes

Outre les consignes de sécurité figurant aux différents chapitres de cette notice d'utilisation, il faut à tout moment strictement respecter les dispositions suivantes.



#### Avertissement



**Danger de mort !** Débrancher la fiche de la prise électrique avant d'ouvrir l'appareil en raison de l'exposition de composants et de connexions sous tension !



**Risque d'incendie et d'explosion** en cas d'utilisation non conforme de la soudeuse automatique (p. ex. en cas de surchauffe du matériau), ainsi notamment qu'à proximité de matériaux inflammables et de gaz explosifs !



#### Risque de brûlures !

Ne pas toucher le tube de résistance, la buse ni les composants à proximité immédiate de la buse lorsqu'ils sont chauds. Toujours laisser l'appareil refroidir dans un premier temps !

Ne pas diriger le flux d'air chaud sur des personnes ou des animaux !



Raccorder l'appareil à une **prise électrique avec conducteur de protection !**

Toute interruption du conducteur de protection à l'intérieur ou à l'extérieur de l'appareil est dangereuse !

Utiliser exclusivement des rallonges avec conducteur de protection !



#### Risque de pincement !

Risque de pincement avec le mécanisme d'inclinaison lorsque la soufflerie à air chaud pivote vers l'intérieur et vers l'extérieur !



#### Risque de happement !

Risque de happement avec le rouleau d'entraînement pendant le fonctionnement !



#### Prudence



La **tension nominale** indiquée sur l'appareil doit être identique à la **tension du secteur** sur site. Le commutateur principal et l'entraînement doivent être coupés en cas de panne de la tension de secteur (relever le rouleau de pression).



L'appareil **doit être observé en permanence pendant le fonctionnement !**

L'excès de chaleur peut parvenir à des matériaux inflammables qui se trouvent hors de vue. L'appareil doit uniquement être utilisé par des **spécialistes qualifiés** ou sous leur surveillance. Une utilisation de l'appareil par des enfants est impérativement interdite.



## Prudence



L'appareil **doit être protégé contre l'humidité et l'eau.**



**Deux personnes** sont requises pour le transport de la soudeuse automatique à air chaud.



Lors de travaux sur le système ouvert, **ne pas porter de vêtements tels que des châles, des foulards ou des cravates. Attacher les cheveux longs** ou porter un couvre-chef pour les protéger.

### 1.1 Utilisation conforme

La HEMTEK ST / K-ST est conçue pour une utilisation professionnelle dans les bâtiments pour le soudage de bâches.

Utilisez exclusivement des pièces de rechange et des accessoires Leister d'origine car dans le cas contraire vous ne pourriez avoir aucun recours en garantie.

Procédures de soudage et types de matériaux HEMTEK ST:

- Soudures à ourlet, à ourlet creux et à bourrelet de matériaux thermoplastiques
- Largeurs de soudure de 20, 30 et 40 mm

Procédures de soudage et types de matériaux HEMTEK K-ST:

- Soudage à bourrelet à rabat de matériaux thermoplastiques
- Largeur de soudage 8 mm

### 1.2 Utilisation non conforme

Toute autre utilisation ou dépassant ce cadre est considérée comme non conforme.

## 2. Caractéristiques techniques

		HEMTEK ST 120 V	HEMTEK ST 230 V		HEMTEK K-ST 120 V	HEMTEK K-ST 230 V
Largeur de buse	mm	20/30/40	30/40	20	8	8
Tension nominale	V~	120	220 – 240	220 – 240	120	220 – 240
Puissance nominale	W	1 800	3 450	2 350	1 800	2 350
Fréquence	Hz	50 / 60		50 / 60		
Température, en continu	°C	100 – 650		100 – 650		
Débit d'air, en continu		1 – 10		10		
Entraînement, en continu	m/min.	0,8 – 12		0,8 – 12		
Niveau d'émission	L <sub>pA</sub> (dB)	70 (K = 3 dB)		70 (K = 3 dB)		
Dimensions (L x l x H)	mm	433 x 350 x 600		433 x 350 x 600		
Poids	kg	27 (avec fixation sur établi)		27 (avec fixation sur établi)		
Label de conformité		CE	CE	CE	CE	CE
Classe de protection I		⊕	⊕	⊕	⊕	⊕

Sous réserve de modifications techniques.

## 3. Transport



Respectez les dispositions nationales relatives au port ou au levage de charges !

Le poids de votre HEMTEK ST, fixation sur établi non comprise, est de 20 kg

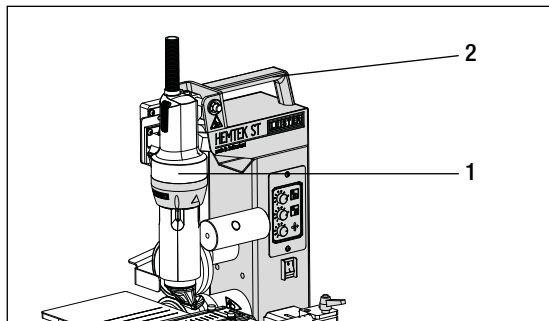
**Deux personnes** sont requises pour le transport avec la fixation sur établi.



Laissez impérativement refroidir la **soufflerie à air chaud (1)** avant le transport.

N'utilisez **jamais** la **poignée de transport (2)** sur l'appareil **pour le transport avec une grue !**

Ne soulevez jamais la soudeuse automatique à air chaud par la **soufflerie à air chaud (1) !**



Pour soulever la soudeuse automatique à air chaud à la main, utilisez la **poignée de transport (2)**.

## 4. Votre HEMTEK ST / K-ST

### 4.1 Plaque signalétique et identification

La désignation du type et le numéro de série figurent sur la **plaque signalétique (8)** de votre appareil. Reportez ces informations dans votre notice d'utilisation et référez-vous toujours à ces indications pour toute question à notre représentant ou au centre de service agréé Leister.

Type : .....

N° de série : .....

Exemple :



### 4.2 Fournitures (équipement standard)

#### HEMTEK ST

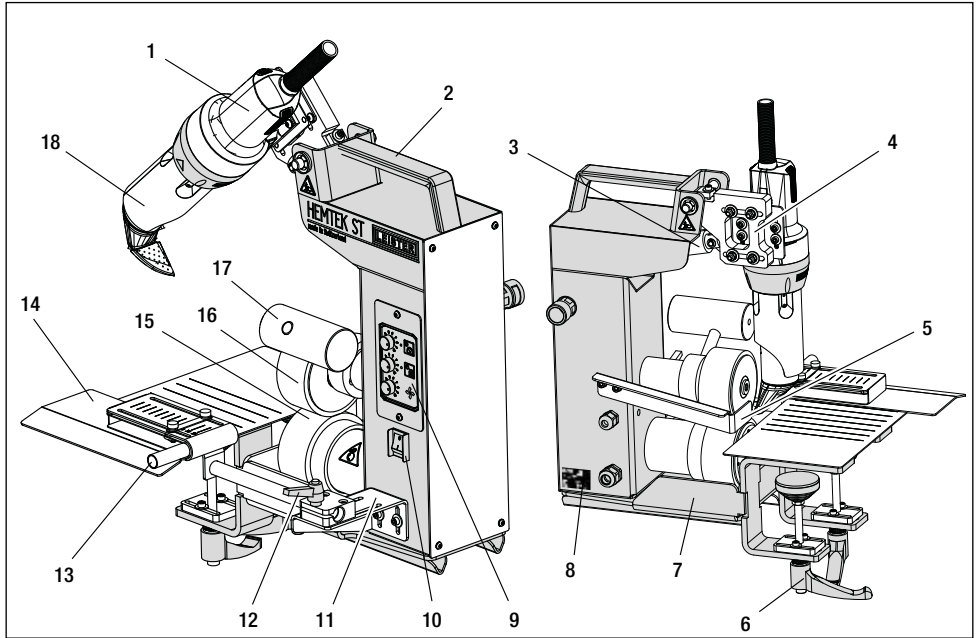
- 1 × Appareil HEMTEK ST
  - Console de fixation sur établi
  - Guide HEM
  - Racloir
  - Obturateur en silicone
- 1 × Notice d'utilisation originale
- 1 × Traduction de la notice d'utilisation originale
- 1 × Catalogue principal
- 1 × Dépliant

#### HEMTEK K-ST

- 1 × Appareil HEMTEK K-ST
  - Console de fixation sur établi
  - Guide de bourrelet à rabat
- 1 × Notice d'utilisation originale
- 1 × Traduction de la notice d'utilisation originale
- 1 × Catalogue principal
- 1 × Dépliant

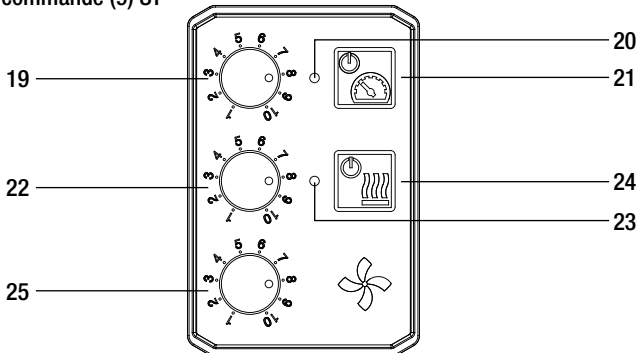
### 4.3 Vue d'ensemble des pièces de l'appareil

#### HEMTEK ST

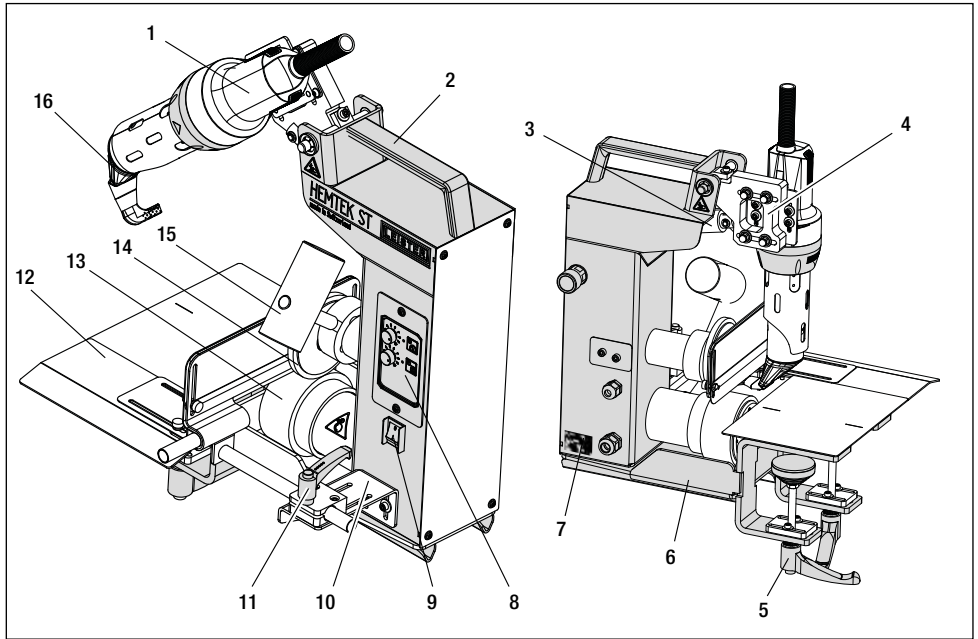


- |  |  |
|--|--|
| 1. Soufflerie à air chaud  | 13. Obturateur en silicone (retirer pour souder à bourrelet) |
| 2. Poignée   | 14. Guide d'ourlet, d'ourlet ouvert et de bourrelet          |
| 3. Vérin de levage électrique                                      | 15. Rouleau d'entraînement                                   |
| 4. Unité de fixation de la soufflerie à air chaud                  | 16. Rouleau de pression                                      |
| 5. Racloir   | 17. Poids réglable   |
| 6. Levier de serrage pour pattes de fixation sur établi            | 18. Buse   |
| 7. Fixation sur établi   | 19. Potentiomètre Vitesse                                    |
| 8. Plaque signalétique avec désignation du type et numéro de série | 20. État LED Entraînement                                    |
| 9. Tableau de commande   | 21. Démarrage/arrêt du soudage (identique à la pédale)       |
| 10. Commutateur principal  | 22. Potentiomètre Température                                |
| 11. Guide pour console de fixation                                 | 23. État LED Chauffage/Refroidissement                       |
| 12. Levier de serrage et unité de fixation pour guide              | 24. Chauffage Marche/Arrêt                                   |
|  | 25. Débit d'air  |

Fig. 1 Tableau de commande (9) ST

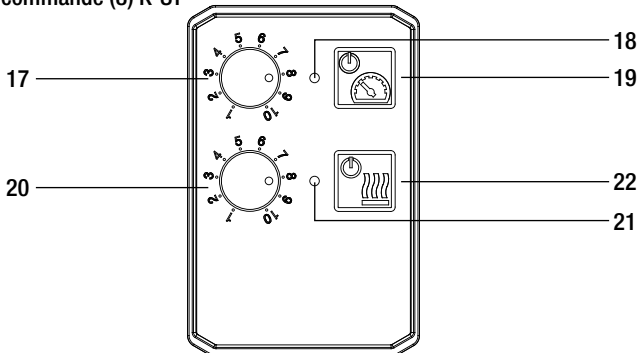


## HEMTEK K-ST



- |  |  |
|--|--|
| 1. Soufflerie à air chaud  | 13. Rouleau d'entraînement                             |
| 2. Poignée   | 14. Rouleau de pression                                |
| 3. Vérin de levage électrique                                      | 15. Poids réglable                                     |
| 4. Unité de fixation de la soufflerie à air chaud                  | 16. Buse de bourrelet à rabat                          |
| 5. Levier de serrage pour pattes de fixation sur établi            | 17. Potentiomètre Vitesse                              |
| 6. Fixation sur établi   | 18. État LED Entraînement                              |
| 7. Plaque signalétique avec désignation du type et numéro de série | 19. Démarrage/arrêt du soudage (identique à la pédale) |
| 8. Tableau de commande   | 20. Potentiomètre Température                          |
| 9. Commutateur principal   | 21. État LED Chauffage/Refroidissement                 |
| 10. Guide pour console de fixation                                 | 22. Chauffage Marche/Arrêt                             |
| 11. Levier de serrage et unité de fixation pour guide              |  |
| 12. Guide de bourrelet à rabat double                              |  |

Fig. 1 Tableau de commande (8) K-ST



## 5. Réglages de la HEMTEK ST / K-ST

### 5.1 Réglage et montage de la fixation sur établi

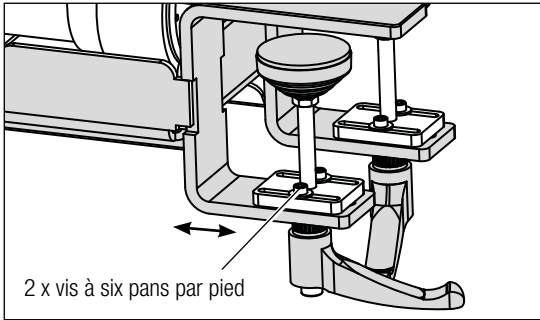


Utilisez l'appareil uniquement sur une table ou un établi stable, qui peut supporter la charge sans risquer de basculer.



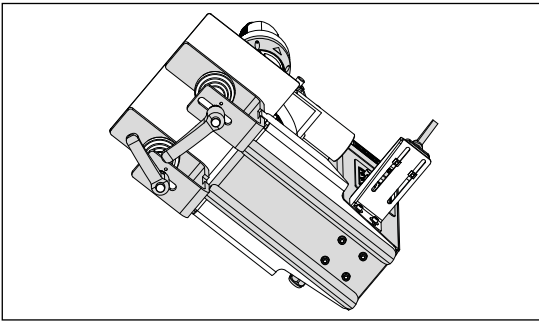
Deux personnes sont requises pour le transport de la soudeuse automatique.

#### Réglage de la fixation sur établi

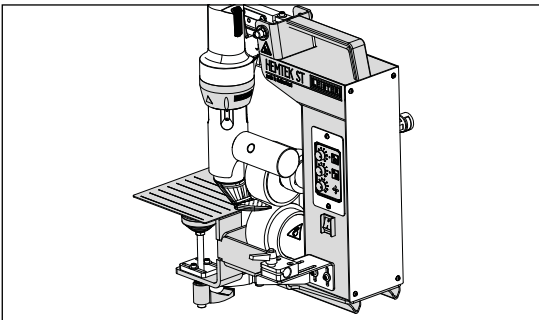


Les pieds de serrage peuvent être adaptés aux différents établis à l'aide des deux vis à six pans.

#### Montage de la HEMTEK ST / K-ST sur la fixation sur établi



- Monter la fixation sur l'établi à l'aide des vis à six pans fournies (Contrôler la stabilité !)
- Positionner la HEMTEK ST / K-ST sur la fixation sur établi. S'assurer que la machine est montée parallèlement à la fixation sur établi
- Visser fermement la HEMTEK ST / K-ST à l'aide des 4 vis à six pans
- Contrôler l'assise et la stabilité de la soudeuse automatique !

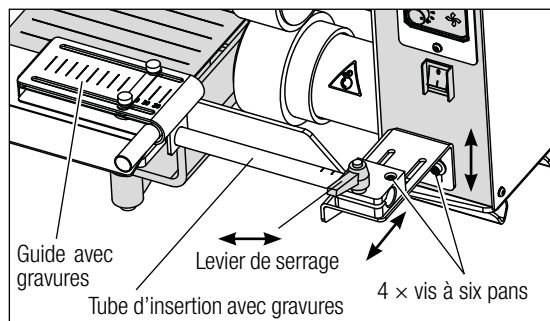


## 5.2 Réglage du guide



### Risque de brûlures !

Le guide peut être brûlant après un soudage prolongé. Toujours laisser l'appareil refroidir dans un premier temps !

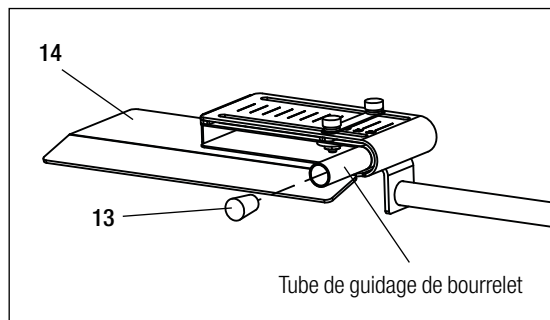


Pour le premier montage, desserrer le levier de serrage dans le sens anti-horaire et introduire avec précaution le tube d'insertion. Une fois la position désirée atteinte, resserrer le levier de serrage dans le sens horaire.

Le guide présente diverses gravures, qui servent d'aide au réglage. Le réglage de base recommandé dépend du diamètre des buses. Le réglage peut varier selon le matériau !

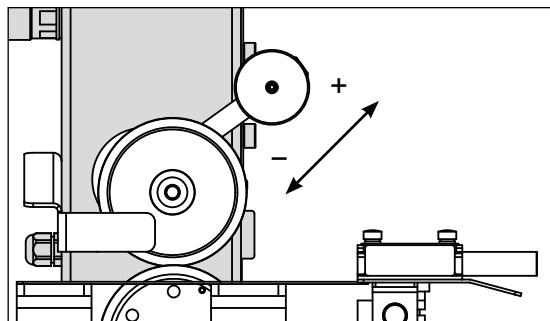
- Le marquage 20, 30, 40 du guide est pour l'ourlet soudé sur toute la surface. (Réglé sur 40 mm dans la figure)
- Les gravures sur le tube d'insertion sont de gauche à droite pour le réglage de base des buses 40, 30, 20 mm (ourlet soudé sur toute la surface uniquement).

## 5.3 Obturateur calorifuge en silicone (HEMTEK ST uniquement)



Le tube de guidage de bourrelet est utilisé uniquement pour souder des bourrelets. Pour les ourlets et les ourlets ouverts, ce tube est fermé à l'aide de l'**obturateur en silicone (13)**. Cet obturateur empêche que de l'air chaud soit soufflé à travers le tube de guidage de bourrelet.

## 5.4 Réglage du poids de pression



La charge efficace du rouleau de pression peut être réglée en déplaçant la poignée à poids. En déplaçant la masse vers le bas, la force de pression diminue, et vers le haut, elle augmente.

Force de pression en position représentée d'env. 150 N.

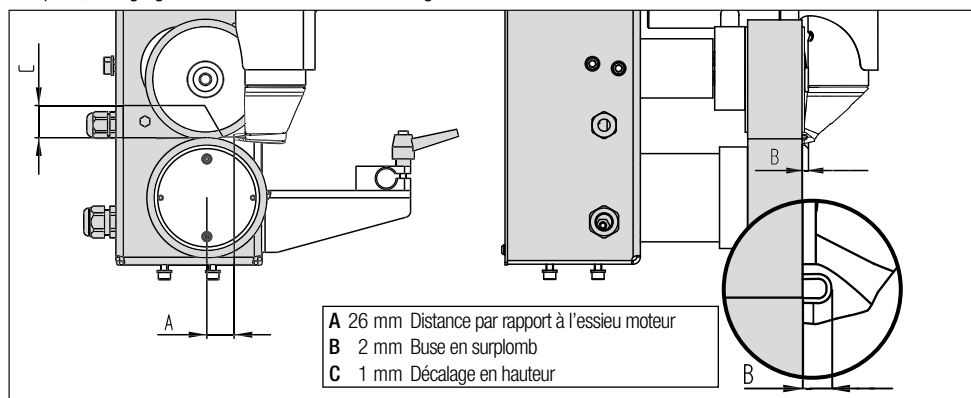
## 5.5 Buse de soudage



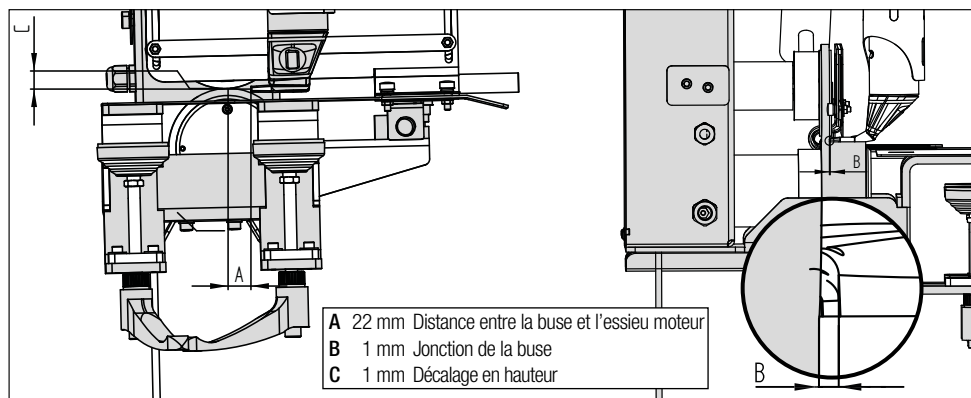
### Risque de brûlures !

Ne pas toucher le tube de résistance ni la buse lorsqu'ils sont chauds. Toujours laisser l'appareil refroidir dans un premier temps !

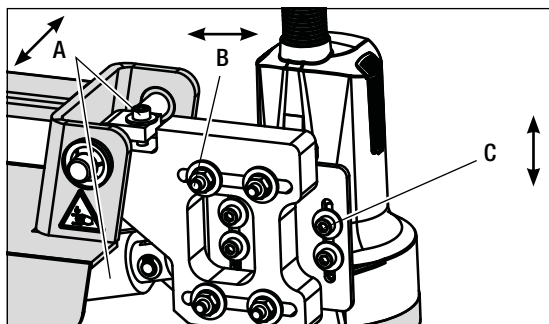
Ci-après, le réglage de base des buses de soudage de votre HEMTEK ST.



Ci-après, le réglage de base des buses de soudage de votre HEMTEK K-ST.







**Dimension (A)**

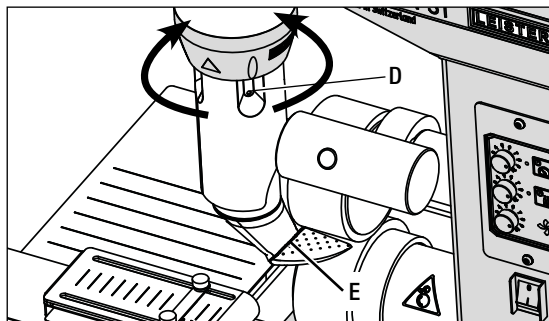
Régler (1 × vis à six pans) et déplacer de manière uniforme avec l'entraînement linéaire

**Dimension (B)**

Régler (4 × écrou hexagonal)

**Dimension (C)**

Régler (4 × vis à six pans)

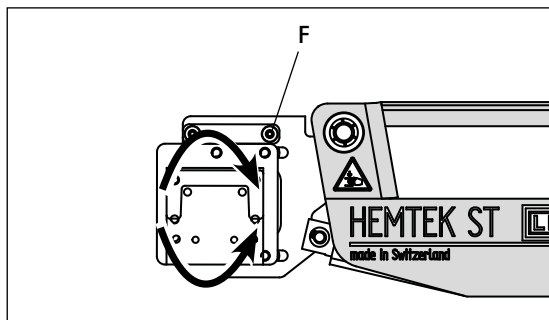


**(D)**

4 x vis combi Torx

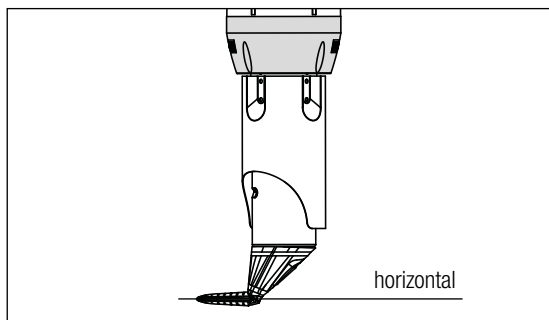
**(E)**

Rouleau d'entraînement parallèle au bec de buse



**(F)**

2 x vis à six pans + 4 x écrou hexagonal (de dimension B)



À des fins de contrôle, rentrer et sortir la buse à plusieurs reprises à l'état froid et effectuer les ajustements nécessaires. Une aide au réglage est disponible comme accessoire, réf. article 157.098.

## 6. Mise en service de votre HEMTEK ST / K-ST

### 6.1 Environnement de travail et sécurité



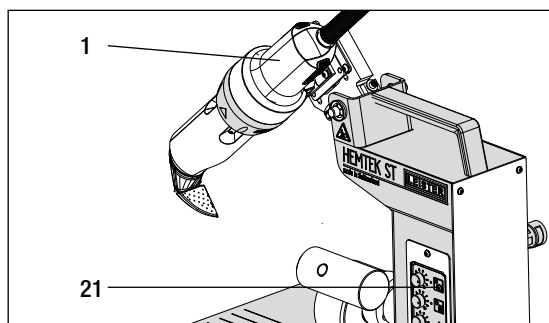
La soudeuse automatique à air chaud doit être utilisée uniquement dans des locaux bien ventilés.

N'exposez jamais la soudeuse automatique à air chaud à un environnement explosif ou facilement inflammable et gardez toujours vos distances par rapport aux matières inflammables ou aux gaz explosifs !

Lisez la fiche technique de sécurité matériau du fabricant de matériau et respectez ses instructions. Veillez à ne pas brûler le matériau lors du processus de soudage.

Utilisez l'appareil uniquement sur une table ou un établi stable, qui peut supporter la charge sans risquer de basculer.

S'il y a des zones d'ombre lors de l'installation ou du fonctionnement, contacter immédiatement le fabricant.



Pendant les interruptions de travail ou pour le refroidissement, vous devez pivoter la **soufflerie à air chaud (1)** en position d'arrêt à l'aide de la pédale ou du **bouton-poussoir (21)**.

### Câble d'alimentation secteur et rallonge

La tension nominale indiquée sur l'appareil (voir Caractéristiques techniques) doit être identique à la tension du secteur.

### Groupes électrogènes pour l'alimentation en énergie

Lors de l'emploi de groupes électrogènes pour l'alimentation en énergie, veillez à ce que les groupes électrogènes soient mis à la terre et équipés d'un disjoncteur différentiel FI.

Pour la puissance nominale des groupes électrogènes, utilisez la formule « 2 × puissance nominale de la soudeuse automatique à air chaud ».

Attention, les soudeuses automatiques ne peuvent être utilisées qu'à l'intérieur des bâtiments. Assurez-vous que toutes des exigences figurant dans le mode d'emploi du groupe électrogène sont bien remplies.

### 6.2 Préparation pour le fonctionnement

Contrôlez le réglage du **guide (14)**, puis le réglage de base de la **buse de soudage (18)**.

Vérifiez la fixation correcte de la **fixation sur établi (7)** et la stabilité de l'établi.

### 6.3 Positionnement

- Vérifiez si le matériau à souder est propre sur les faces supérieure et inférieure.
- Contrôlez ensuite si la **buse de soudage (18)** et les **rouleaux d'entraînement et de pression (15/16)** sont propres.
- Introduisez maintenant le matériau dans le **guide (14)** propre et rabattez le **rouleau de pression (16)** vers le bas à l'aide de la **poignée de poids (17)**.
- Vérifiez si le matériau est parallèle à la soudeuse automatique et que la **buse de soudage (18)** peut bien rentrer.

## 6.4 Démarrage de l'appareil



### Risque de brûlures !

Ne pas toucher le tube de résistance, la buse ni les composants à proximité immédiate de la buse lorsqu'ils sont chauds. Toujours laisser l'appareil refroidir dans un premier temps !  
Ne pas diriger le flux d'air chaud sur des personnes ou des animaux !

- Si vous avez préparé l'environnement de travail et la soudeuse automatique à air chaud conformément à la description, raccordez la soudeuse automatique à air chaud à la tension du secteur.
- Mettez en marche la soudeuse automatique à air chaud à l'aide du **commutateur principal (10)**.
- Définissez les **paramètres de soudage Entraînement (19), Température de l'air (22) et Débit d'air (25)** sur le potentiomètre respectif.
- Allumez maintenant le chauffage [**touche directe Chauffage (24)**].

## 6.5 Déroulement du soudage

- Préparation de la soudure
- Veillez à ce que la température de soudage soit atteinte avant de commencer le travail. Le temps de chauffe est de 3 – 5 minutes.
- Procédez à présent à des essais de soudage conformément aux instructions de soudage du fabricant de matériau et/ou aux normes ou directives et vérifiez les résultats. Adaptez le profil de soudure le cas échéant.



### Risque de pincement !

Risque de pincement avec le mécanisme d'inclinaison lorsque la soufflerie à air chaud pivote vers l'intérieur et vers l'extérieur !



### Risque de happement !

Risque de happement avec le rouleau d'entraînement pendant le fonctionnement !

### Début du soudage

- Actionnez le **bouton-poussoir (21)** ou la pédale pour démarrer automatiquement le soudage.
- Le moteur d'entraînement démarre automatiquement dès que la **soufflerie à air chaud (1)** est pivotée.

### Guidage du matériau pendant le processus de soudage

- Guidez le matériau avec une bonne tension pendant le processus de soudage

## 6.6 Fin du soudage

Après le soudage, actionnez la pédale ou le bouton-poussoir. La **soufflerie à air chaud (1)** sort et l'entraînement s'arrête ensuite automatiquement.

## 6.7 Mise hors tension de l'appareil / entretien

- Coupez le chauffage avec la **touche directe Chauffage (24)** pour que la **buse de soudage (18)** refroidisse.
- La **LED (23)** du bouton de chauffage commence à clignoter.



Lorsque la **LED (23)** cesse de clignoter, arrêtez l'appareil à l'aide du **commutateur principal (10)** et débranchez le câble d'alimentation secteur du réseau électrique.



Attendez jusqu'à ce que l'appareil ait refroidi/que la LED cesse de clignoter ! Si le refroidissement n'est pas respecté, l'appareil risque d'être endommagé.

Contrôlez le câble d'alimentation secteur et la fiche pour repérer tout dommage électrique et/ou mécanique.

Nettoyez les deux filtres de la **soufflerie à air chaud (1)** et la **buse de soudage (18)** à l'aide d'une brosse métallique.

En cas de mise hors tension de l'appareil sans respecter le processus de refroidissement, l'appareil risque d'être sérieusement endommagé. Aucun recours en garantie ne pourra être fait pour les dommages et défauts qui en découlent.

## 7. Quick Reference Guide HEMTEK ST / K-ST



### Risque de pincement !

Risque de pincement avec le mécanisme d'inclinaison lorsque la soufflerie à air chaud pivote vers l'intérieur et vers l'extérieur !



### Risque de happement !

Risque de happement avec le rouleau d'entraînement pendant le fonctionnement !



### Risque de brûlures !

Ne pas toucher le tube de résistance, la buse ni les composants à proximité immédiate de la buse lorsqu'ils sont chauds. Laisser toujours l'appareil refroidir dans un premier temps !

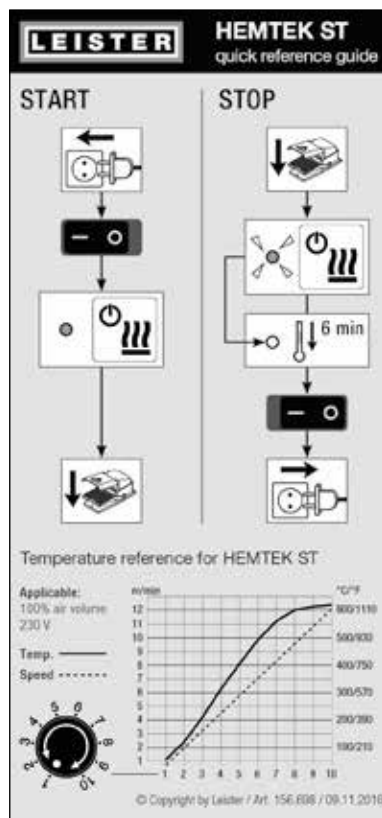
Ne pas diriger le flux d'air chaud sur des personnes ou des animaux !

### Activation / Démarrage

1. Raccorder la fiche à la tension du réseau
2. Activer le **commutateur principal (10)**
3. Sélectionner/régler le profil de soudure
4. Allumer le chauffage à l'aide de la **touche directe Chauffage (24)** / Attendre jusqu'à ce que la température de fonctionnement soit atteinte (max. 5 min)
5. Actionner la pédale ou le **bouton-poussoir (21)**, la soufflerie à air chaud pivote vers l'intérieur et l'entraînement démarre

### Déconnexion

1. Actionner la pédale ou le **bouton-poussoir (21)**, la soufflerie à air chaud pivote vers l'extérieur et l'entraînement s'arrête
2. Couper le chauffage avec la **touche directe Chauffage (24)**.
3. La **LED (23)** clignote (processus de refroidissement)
4. La **LED (23)** ne clignote plus : couper le **commutateur principal (10)**
5. Débrancher la fiche de la tension du réseau.



Graphique de température pour un débit d'air de 100 % et une tension nominale de 230 V

## 8. Messages d'avertissement (HEMTEK ST / K-ST)

Type de message	Affichage	Description de l'erreur
Avertissement	Les deux LED – <b>État LED Entraînement (20)</b> ainsi que <b>État LED Chauffage (23)</b> clignotent.	Erreur Fréquence secteur Le débit d'air ne peut plus être modifié.

## 9. Questions fréquentes, causes et mesures (HEMTEK ST / K-ST)

### Qualité médiocre du résultat de soudure :

- Contrôler la vitesse d'entraînement, la température de soudure et le débit d'air.
- Nettoyer la **buse de soudage (18)** à l'aide d'une brosse métallique (voir chap. 6.7 Mise hors tension de l'appareil / entretien).
- **Buse de soudage (18)** mal réglée (voir chap. 5.5 Buse de soudage).
- **Guide (14)** mal réglé (voir chap. 5.2 Réglage du guide)

### La température de soudage réglée n'est toujours pas atteinte au bout de 5 minutes maximum :

- Contrôler la tension réseau.
- Réduire le débit d'air.

### Le fluide de soudage n'est pas guidé en ligne droite :

- **Guide (14)** mal réglé (voir chap. 5.2 Réglage du guide).
- **Buse de soudage (18)** mal réglée (voir chap. 5.5 Buse de soudage).
- **Fixation sur établi (7)** pas parallèle à la HEMTEK ST (voir chap. 5.1 Réglage et montage de la fixation sur établi).
- Guider le matériau à la main.

## 10. Accessoires

Utilisez exclusivement des pièces de rechange et des accessoires Leister d'origine car dans le cas contraire vous ne pourriez avoir aucun recours en garantie.

Vous trouverez de plus amples informations sur [www.leister.com](http://www.leister.com)

## 11. Service et réparations

Les réparations doivent uniquement être effectuées par des centres de service Leister agréés.

Les centres de service Leister garantissent un service de réparations professionnel et fiable avec des pièces de rechange d'origine conformément aux schémas de connexion et aux listes de pièces de rechange. Vous trouverez l'adresse de votre centre de service agréé à la dernière page.

Vous trouverez de plus amples informations sur [www.leister.com](http://www.leister.com)

## 12. Formation

Leister Technologies AG et ses centres de services agréés offrent des formations et des cours de soudure.

Vous trouverez de plus amples informations sur [www.leister.com](http://www.leister.com)

## 13. Garantie

- Les droits au titre de la garantie fabricant ou de la garantie légale octroyés par le partenaire commercial/revendeur direct s'appliquent à cet appareil à compter de la date d'achat.
- En cas de recours à la garantie (justificatif par la facture ou le bordereau de livraison), les défauts de fabrication ou d'usinage feront l'objet soit d'un remplacement, soit d'une réparation par le partenaire commercial.
- Tout autre recours en garantie est exclu dans le cadre des dispositions légales obligatoires.
- La garantie ne saurait s'appliquer aux dommages causés par une usure normale, une surcharge ou une manipulation incorrecte.
- Les éléments chauffants sont exclus de la garantie.
- Les recours en garantie seront rejetés pour tout appareil qui a été modifié ou transformé par l'acheteur ou en cas d'utilisation d'accessoires qui ne sont pas d'origine Leister.

## 14. Déclaration de conformité

**Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Suisse** déclare que ce produit, dans les configurations mises en circulation, satisfait aux exigences des directives européennes ci-après.

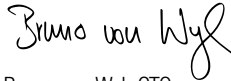
Directives : 2006/42, 2014/30, 2014/35, 2011/65

Normes harmonisées : EN 12100, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-6-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 62233, EN 60335-1, EN 60335-2-45, EN 50581

Nom du

responsable de la documentation : Volker Pohl, Manager Product Conformity

Kaegiswil, le 22/06/2017



Bruno von Wyl, CTO



Christoph Baumgartner, GM

## 15. Élimination



Ne jamais jeter les appareils électroniques avec les ordures ménagères !

Les appareils électroniques, les accessoires et les emballages doivent être recyclés en respectant l'environnement.





Your authorised Service Centre is:

Leister Technologies AG  
Galileo-Strasse 10  
CH-6056 Kaegiswil/Switzerland

Tel. +41 41 662 74 74

Fax +41 41 662 74 16

[www.leister.com](http://www.leister.com)

[sales@leister.com](mailto:sales@leister.com)