

HSK Kunststoff Schweisstechnik GmbH
HSK plastic welding technology



**HSK Kunststoff Schweisstechnik GmbH
Am Turm 9
D - 53721 Siegburg**

Tel.: (+49) 02241/52727; Fax: (+49) 02241/55405

<http://www.schweissextruder.de>

D Warmgasschweißgerät

Typ HSK200 / HSK400

Bedienungsanleitung:

Spannung: 220/240 V – 50/60 Hz

Heizleistung:

Je nach Heizelement: 1500 Watt

Luftbedarf: 80-250 l/min.

Das Gerät muss an eine externe Luftversorgung angeschlossen werden. Wir empfehlen die Verwendung unseres Luftverdichters.

Beim Anschluss an einen Kompressor muss ein Druckminderventil mit einem Öl- und Wasserabscheider vorgeschaltet werden. Am Handgriff kann eine zusätzliche Luftregulierung vorgenommen werden. Die am Potentiometer eingestellte Temperatur wird elektronisch konstant gehalten.

Nach beendeter Arbeit Netzstecker ziehen und zur Abkühlung der Heizpatrone die externe Luftversorgung noch ca. 1 Min. in Betrieb lassen.

Das Gerät nicht unbeaufsichtigt laufen lassen.

Der Luftausstritt darf nicht verschlossen werden.

Ablage des Gerätes nur auf feuerfester Unterlage.

Prof.- und Wartungsarbeiten dürfen nur von unseren Servicestellen oder von einer Elektrofachkraft durchgeführt werden.

(Änderung vorbehalten)

Heizelement 1500 Watt (Bestell-Nr. 2007)

Heizelementwechsel:

Nach Lösen der 4 Schrauben am Heizelementrohr wird dasselbe nach vorne abgezogen. Das Heizelement ist eingesteckt. Es kann einfach herausgezogen werden. Der Einbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

ACHTUNG: Das Isolierrohr muss unbedingt wieder mit eingesetzt werden.

GB – Hot gas Welding Apparatus Typ HSK200 / HSK400

Operating instructions

Voltage: 220/240 V – 50/60 Hz

Heating capacity:

Up to 1500 Watt (acc. To heating element)
Aeration: 80-250 l/min.

The apparatus must be connected to an external air supply.

We recommend to use our air blower. If you connect to a compressor, an oil and water separator must be suppressed. An additional air regulation can be done on the rear handle.

The adjuster temperature by the pot is been controlled electronically.

When work is finished pull off the power plug and for cooling the heating element let the external air supply run for approx. 1 minute.

Do not let the apparatus run without charge.

Do not close the air escape.

Put down the apparatus on a fire resistant base.

Both testing and maintenance works must be carried out by our service departments or by an electrician only.
(Subject to change)

Heating Element: 1500 Watts

(Order No. 2007)

Replacement of heating element:

Loosen the screw on the heating element and pull the tube forwards. The element is pushed into place and is removed by simply pulling out. Reverse the procedure to fit the new element.

IMPORTANT: The insulation tube must always be put back into place.

F-Chalumeau électrique à gaz chaud HSK200 / HSK400

Mode d'emploi

Voltage: 220/240 V – 50/60 Hz

Capacité de chauffe:

(selon l'élément de chauffe installé)
jusqu'à 1500 Watt

Rendement d'air: 80 à 250 l/min.

Il faut raccorder l'appareil à une source d'air externe.

Nous recommandons d'employer notre compresseur d'air.

Pour le raccordement au compresseur il faut intercaler une soupape-réductrice de pression avec un séparateur d'huile et d'eau. Dans la poignée se trouve un écrou régulateur pour l'ajustage additionnel de l'air. La température préselectée aus potentiomètre reste constant.

électroniquement. Eteignez la prise après le travail. Pour refroidir l'élément de chauffe laissez en service la ventilation une minute de plus. L'appareil ne doit jamais être en marche sans surveillance! No bloquez jamais la sortie d'air! Déposer l'appareil exclusivement sur une base résistante au feu. Les travaux d'essai et de service sont exclusivement effectués par nos stations de service ou bien par un electrician autorisé.

(sous réserve de modifications)

Élément de chauffage 1500 W (Référence No. 2007)

Échange de l'élément de chauffage:

Dévisser les vis de la gaine de l'élément de chauffage, puis tirer celui-ci vers l'avant. L'élément de chauffage est fiché. On peut le sortir aisément. Le montage se fera selon le procédé inverse.

ATTENTION: Il est impérative de remonter la gaine d'isolation avec l'élément de chauffage.

E-Soldadora de gas caliente HSK200 / HSK400

Mode de empleo:

Voltage: 220/240 V – 50/60 Hz

Capacidad de calentio:

(segun el elemento instalado) hasta 1500 Watt

Consumo de aire: 80 hasta 250 l/min.

Se debe conectar el aparato a una fuente de aire. Recomendamos de usar nuestro compresor de aire. Para la conexión se preconnecta una válvula-reductora de presión con un separador de aceite y de agua. En el manejo está un reglaje de aire adicional. La temperatura preseleccionada en el potenciometro se arreglas electronicamente a un nivel constante.

Desconecta el aparato de la fuente del corriente después del trabajo. Para enfriar el elemento de caliente hacer correr la ventilación externa en frío un minuto más.

¡Nunca deje el aparato en marcha sin vigilancia! ¡No bloquee la salida del aire!

Sólo deponer el aparato sobre una base a prueba de fuego.

Los trabajos de prueba y de servicio se debe n ser efectuados solo por nuestras estancias de servicio o especialistas eléctricos. (salvo modificación)

Elemento calentador (numero de pedido 2007)

Cambio del elemento calentador:

Una vez atornillados los 4 tornillos sobre el tubo del elemento calentador, el mismo ha de retirarse hacia adelante. El elemento calentador se halla introducido, por lo que puede sacarse fácilmente. Proceder a la inversa al colocar.

¡ATENCIÓN! Es imprescindible que el tubo de aislamiento sea colocado igualmente.

D Elektro-Heißluftschweißgerät Typ HSK300

Betriebsanleitung:
Spannung: 230V – Wechselstrom
Strom: Max. 10 A
Leistung: 1600 Watt
Luftförderung: 300 l/min.
Druck: 28 mbar

Schaltstufen:
Schlideschalter (im Handgriff) ein –
Kaltluft Wippschalter nach rechts –
Heizung ein Drehkopf für stufenlose
Temperaturregelung bis 700 Grad C

Prüf- und Wartungsarbeiten:
Reparatur- und Wartungsarbeiten dürfen
nur von einer Elektrofachkraft oder
unseren Servicestellen durchgeführt
werden.

Bei allen Reparaturarbeiten muss das
Gerät durch Ziehen des Netzsteckers
spannungsfrei gemacht werden.
Nach etwa 1500 Betriebsstunden
Kollektorkohlen überprüfen und ggf.
erneuern.

Mit einem Schraubendreher löst sich die
Kappe des Kohlehalters von außen vom
Gerät lösen. Nur passende Kohledrüsen
(Best.-Nr. 9036) verwenden.
Der Heißluftaustritt darf nicht verschlossen
werden!

Gerät auf feuerfester Unterlage ablegen
und nicht unbeaufsichtigt laufen lassen.

Heizelement 1500 Watt (Best.-Nr. 2007)

Heizelementwechsel:

Nach dem Lösen der 4 Schrauben am
Heizelementrohr wird das Selbe nach
vorne abgezogen. Das Heizelement ist
eingesteckt. Es kann einfach
herausgezogen werden. Der Einbau
erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.
ACHTUNG: Das Isolierrohr muss
unbedingt wieder mit eingesetzt werden.

GB – Electrical Hot Air Welder Typ HSK300

Operating instructions:
Voltage: 230V – AC
Current: max. 10 A
Output: 1600 Watts
Air thruoutput 300 l/min.
Pressure: 28 mbar

Temperature Settings:
Sliding switch (in handle) on – cold air
Rocker switch switched to the right – heat
on.

Knob for gradual temperature control up to
700 deg. C.

Testing and maintenance:
Repairs and maintenance work may only
be carried out by a qualified electrician or
our service depots.

The machine must be unplugged from the
mains supply before any repair or
maintenance work is carried out.

The collector carbons should be checked
after approx. 1500 operating hours and if
necessary replaced. The cover of the
carbon holder is removed from the
machine from the outside using a
screwdriver.

Only use the correct type of carbon brush
(Order No. 9036)

Do not cover the hot air outlet!
The machine should be placed on a
fireproof surface and not be allowed to
operate unattended.

Heating element 1500 Watts (Order No.
2007)

Replacement of heating element:

Loosen the 4 screws on the heating
element and pull the tube forwards. The
element is pushed into place and is
removed by simply pulling out. Reverse
the procedure to fit the new element.
IMPORTANT: The insulation tube must
always be put back into place.

F - Poste de soudage à air chaud Electrique, modèle HSK300

Mode d'emploi
Tension: courant alternatif 230V -
Courant: 10A maximum
Puissance: 1600 W
Déplacement d'air: 300 l/min.
Pression: 28 mbar

Crans de marche:
Poussez l'interrupteur à coulisse (sur le
manche) – air froid

Appuyez sur le bouton basculant vers la
droite – le chauffage est en marche
Tournez le bouton de réglage rond pour
régler la température sensiblement jusqu'à
700 deg. C

Révision et entretien:

La réparation et l'entretien des appareils
ne doivent être confiés qu'à un spécialiste
électricien ou à nos services après-vente.

Pour tous travaux de réparation, veillera
ce que l'appareil ne soit plus sous tension.
Pour ceci, débrancher l'appareil. Réviser
les charbons des collecteurs environ
toutes les 1500 heures d'opération et les
changer, si besoin est.

Le couvercle du porte-charbon peut se
détacher de l'appareil, de l'extérieur, à
l'aide d'un tourne-vis. Utiliser uniquement
des balais de charbon appropriés,
référence 9036.

Ne pas boucher la sortie d'air chaud.
Poser l'appareil sur un support refroidisseur et
ne pas le laisser en marche inutilement.
Élément de chauffage 1500 W (Référence
No. 2007)

Echange de l'élément de chauffage:

Dévisser les 4 vis de la gaine de l'élément
de chauffage, puis tirer celui-ci vers
l'avant. L'élément de chauffage est fiché.
On peut le sortir aisément. Le montage se
fera selon le procédé inverse.
ATTENTION: Il est impératif de remonter
la gaine d'isolation avec l'élément de
chauffage.

E-Aparato de soldadura por aire caliente de funcionamiento electrico tipo HSK300

Instrucciones de servicio:
Tensión: 220V – de corriente alterna
Corriente: 10 A máx.
Potencia: 1600 vatios
Volumen de aire: 300 l/min.
Presión: 28 mbar

Posiciones de mando:
Commutador deslizante (en puno) CON –
aire frío

Interruptor basculante hacia la derecha –
calentamiento CON
Mando regulador de temperatura de forma
continua hasta 700 deg. C.

Trabajos de prueba y mantenimiento:

Los trabajos de reparación y mantenimiento
han de llevarse a cabo solamente por
electricistas o nuestros puestos de
servicio. Sacar el enchufe con la red
antes de iniciar cualquier trabajo de
reparación del aparato. Comprobar el carbon
del colector después de pasadas unas
1500 horas de servicio y sustituirlo en su
caso. El renate del porta-carbon puede
quitarse del aparato desde fuera utilizando
atorrillador. Usar escobillas de carbon
apropiadas, número de pedido 9036

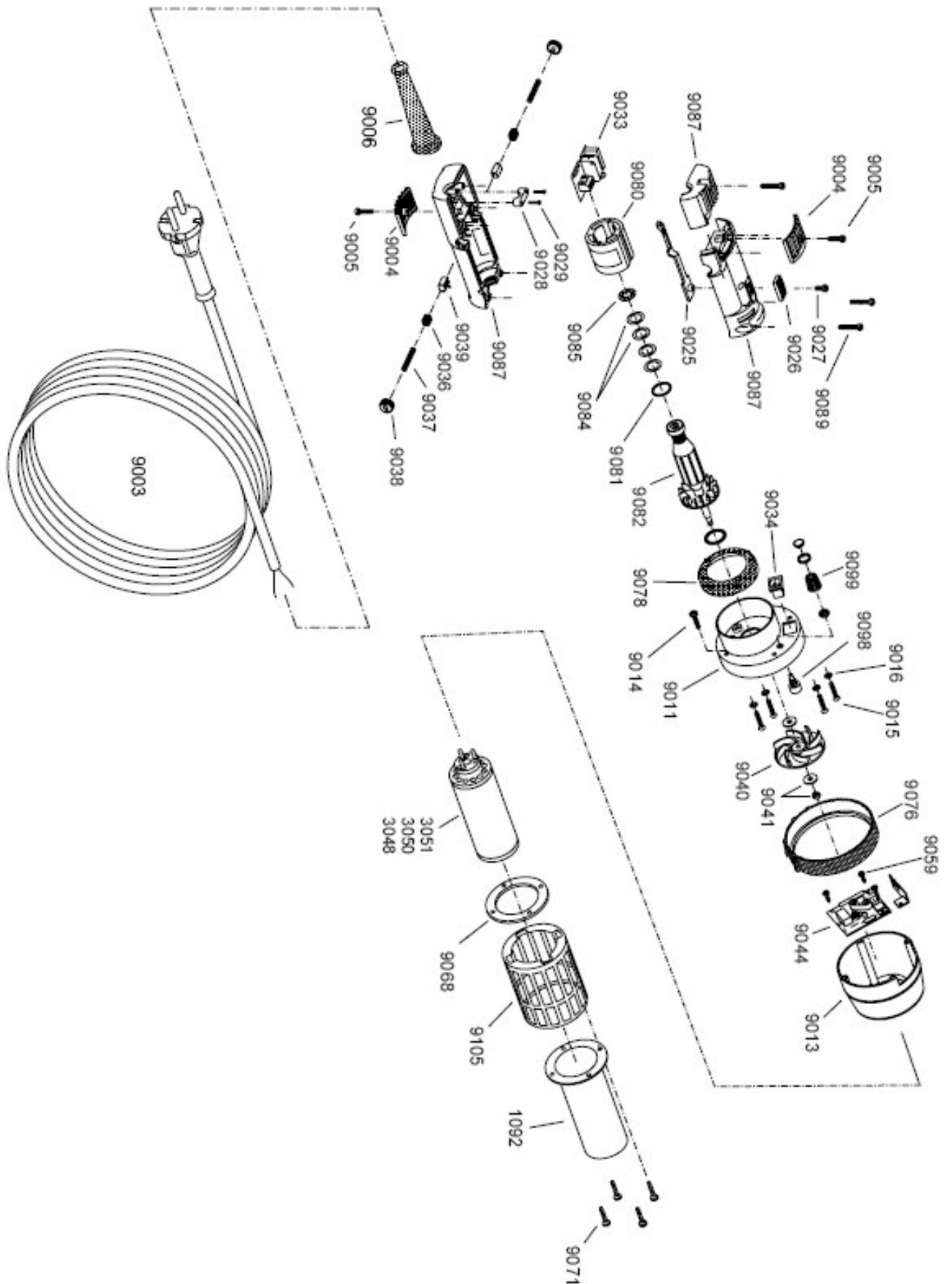
No cerrar la salida del aire caliente!
Colocar el aparato sobre una base
resistente al fuego y no dejarlo funcionar
sin control.

Elemento calentador (número de pedido
2007)

Cambio del elemento calentador:

Una vez atornillados los 4 tornillos sobre el
tubo del elemento calentador, el mismo ha
de retirarse hacia adelante. El elemento
calentador se halla introducido, por lo que
puede sacarse fácilmente. Proceder a la
inversa al colocarlo.

ATENCIÓN: Es imprescindible que el tubo
de aislamiento sea colocado igualmente.



Technische Änderungen vorbehalten

