

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 Elektro-Heißluftschweißgerät Typ HSK300

Bedienungsanleitung:

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

Schaltstufen:
Schließschalter (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 Kohledürsten
(Best.-Nr. 9036) verwenden.
Der Heißluftaustritt darf nicht verschlossen
werden!

Gerät auf feuerfester Unterlage ablegen
und nicht unbeaufsichtigt laufen lassen.

Heizelement 1500Watt (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 throughput: 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 Électrique, modèle HSK300

Mode d'emploi

Tension: courant alternatif 230V -
Courant: 10A maximum
Puissance: 1600 W
Débit 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 réfractaire 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 eléctrico 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:

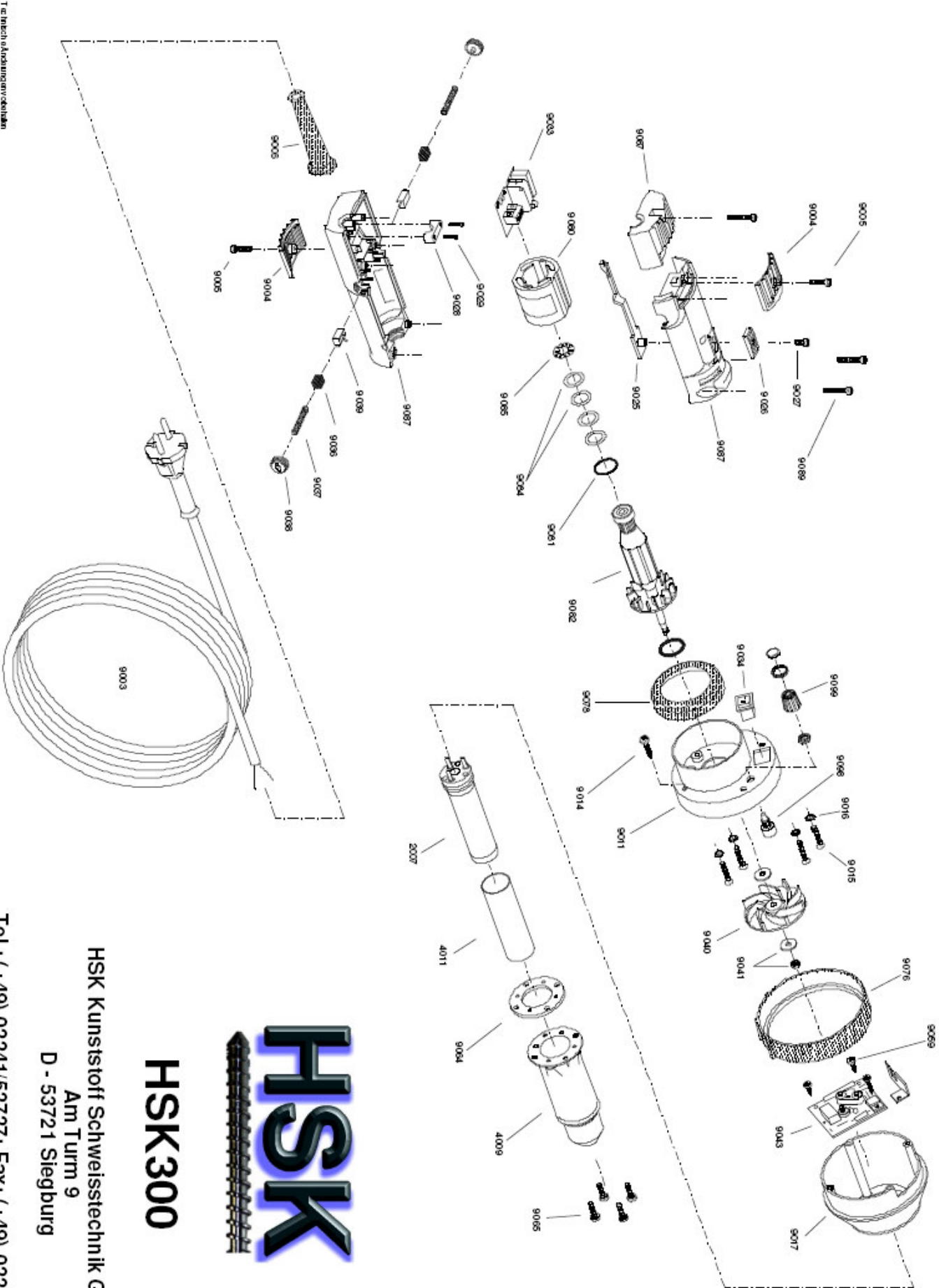
Los trabajos de reparación y mantenimiento
han de llevarse a cabo solamente por
electricistas o nuestros puestos de
postventa. Sacar el enchufe con la red
antes de iniciar cualquier trabajo de
reparación de aparato. Comprobar el cañón
del colector después de pasadas unas
1500 horas de servicio y sustituirlo en su
caso. El remate del porta-carbon puede
quitarse del aparato desde fuera utilizando
atornillador. Usar escobillas de carbón
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. Proceer a la
inversa al colocarlo.
ATENCIÓN: Es imprescindible que el tubo
de aislamiento sea colocado igualmente.



T echnische Änderungen vorbehalten



HSK300

HSK Kunststoff Schweißtechnik GmbH
Am Turm 9
D - 53721 Siegburg

Tel.: (+49) 02241/52727; Fax: (+49) 02241/55405
<http://www.schweissextruder.de>