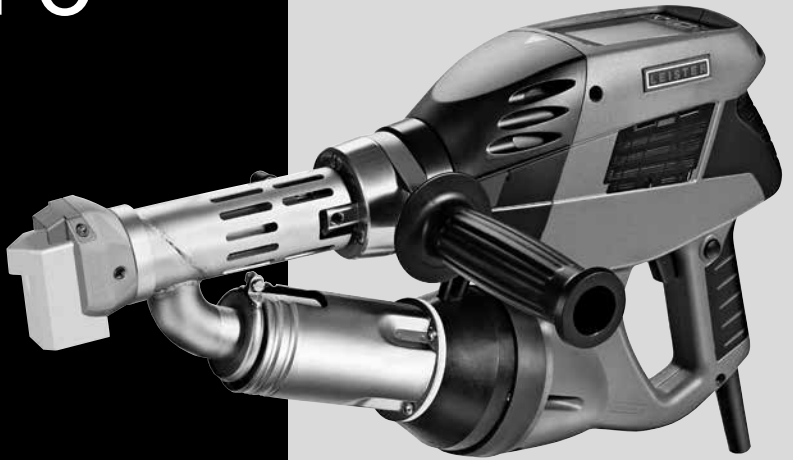


LEISTER®



WELDPLAST S2 S2 - PVC S2 - TPO



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
sales@leister.com



Před uvedením do provozu si pozorně přečtěte návod k obsluze a uschovejte jej pro další použití.

Leister WELDPLAST S2 / S2-PVC / S2-TPO Ruční extrudér

Použití

Extruzní svařování následujících materiálů:

WELDPLAST S2 PP / PE-HD / PE-LD

WELDPLAST S2-PVC PP / PE-HD / PE-LD / PVC-U

WELDPLAST S2-TPO PP / PE-HD / PE-LD / TPO

Další materiály na vyžádání

Tvar sváru ručního extrudéru vyhovuje normě DVS 2207–4.

DVS: Deutscher Verband für Schweisstechnik (Německý svaz pro svařovací techniku)



Varování



Ohrožení života při otevírání přístroje, protože mohou být odkryty komponenty a přípojky pod napětím. Před otevřením přístroje vytáhněte síťovou zástrčku ze zásuvky. Elektricky vodivý materiál (např. PE-EL) se nesmí svářet.



Nebezpečí požáru a exploze při neodborném použití ručního extrudéru (např. přehřátí materiálu) především v blízkosti hořlavých materiálů a výbušných plynů.



Nebezpečí popálení! Nedotýkejte se holých kovových dílů a vytlačované hmoty v horkém stavu. Přístroj nechte zchladnout. Proud horkého vzduchu a vytlačovanou hmotu nesměřujte na osoby a zvířata.



Přístroj připojte k **zásuvce s ochranným vodičem**. Každé přerušení ochranného vodiče v přístroji a mimo přístroj je nebezpečné!

Používejte pouze prodlužovací kabel s ochranným vodičem!



Pozor



Jmenovité napětí uvedené na přístroji musí souhlasit se síťovým napětím. Při výpadku proudu je třeba vypnout hlavní vypínač a pohon (uvolnit aretaci).



Při použití přístroje na staveništích je pro ochranu osob **bezpodmínečně nutné** používat **proudový chránič FI**.



Přístroj se musí provozovat **pod dohledem**. Teplu se může rozšířit i k hořlavým materiálům, které se nenachází v dohledné vzdálenosti.

Přístroj smí být používán výhradně **vyškolenými odborníky** nebo pod jejich dohledem. Dětem je použití přístroje zcela zakázáno.



Chraňte přístroj před vlhkostí a mokrem.

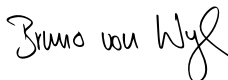
Shoda

Leister Technologies AG, Galileo-Strasse 10, CH-6056 Kaegiswil/Svýcarsko potvrzuje, že tento výrobek v provedení námi uvedeném na trh splňuje požadavky následujících směrnic EU.

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

Harmonizované normy: EN ISO 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

Kaegiswil, 14.03.2019



Bruno von Wyl, CTO



Christoph Baumgartner, GM

Likvidace odpadu



Elektrické přístroje, příslušenství a obaly se musí odevzdat ekologické recyklaci.

Pouze pro členské státy EU: Nevyhazujte elektrické přístroje do domovního odpadu!

Technické údaje

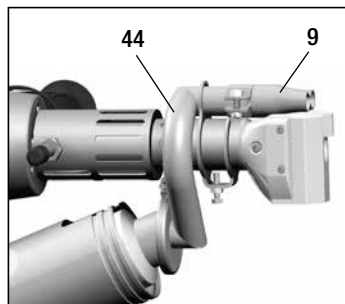
Napětí	V~	230	200
Příkon	W	3000	2400
Frekvence	Hz	50/60	
Množství vzduchu (20°C)	l/min	300	
Teplota vzduchu	°C	max. 350	
Teplota plastifikace	°C	max. 260	
Výtlač (Ø 3 mm)	kg/h	PE 0,6–1,3 PP 0,5–1,2 *PVC-U 0,9–1,7 (průměrné hodnoty při 50 Hz)	
Výtlač (Ø 4 mm)	kg/h	PE 1,0–2,3 PP 0,9–2,0 *PVC-U 1,5–2,7 (průměrné hodnoty při 50 Hz)	
Svařovací drát	mm	Ø 3 / Ø 4	
Wymiary D × S × W	mm	450 × 98 × 260 (bez svařovací botky)	
Hladina vibrací	ah (m/s ²)	< 2.5 (K = 1.5 m/s ²)	
Hmotnost	kg	5,8 (bez síťového kabelu)	
Značka konformity		CE	CE
Třída ochrany I		⊕	⊕

* WELDPLAST S2-PVC

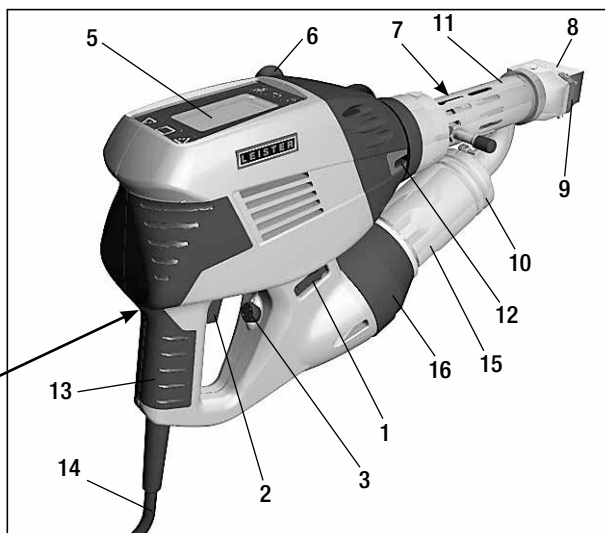
Technické změny vyhrazeny

Popis přístroje

S externím vedením vzduchu

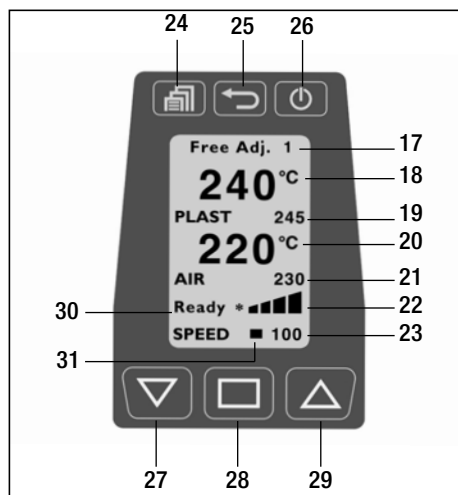


S integrovaným vedením vzduchu



- 1 Hlavní vypínač
- 2 Zapínání/vypínání pohonu
- 3 Potenciometr
- 4 Aretace pohonu
- 5 Displej
- 6 Rukojeť
- 7 Plášťové topení
- 8 Svařovací botka
- 9 Předehřívací tryska

- 10 Svěrka trubky
- 11 Ochranná trubka
- 12 Zaváděč svařovacího drátu
- 13 Držadlo přístroje
- 14 Síťový kabel
- 15 Topné těleso ochranná trubka
- 16 Horkovzdušné dmychadlo (bezuhlíkové)
- 44 Externí vedení horkého vzduchu



Ovládací jednotka

- 17 Svařovací program
- 18 Skutečná teplota pro plast
- 19 Požadovaná teplota pro plast
- 20 Skutečná teplota pro vzduch
- 21 Požadovaná teplota pro vzduch
- 22 Indikační sloupec pohonu
- 23 Ukazatel výtlaku
- 24 Tlačítko menu
- 25 Tlačítko zpět
- 26 Tlačítko Standby / Enter
- 27 Tlačítko dolů
- 28 Tlačítko výběru
- 29 Tlačítko nahoru
- 30 Ukazatel stavu pohonu
- 31 Kurzor

Pracovní prostředí / bezpečnost

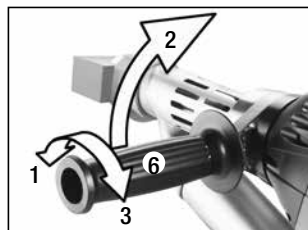


Ruční extrudér se nesmí používat v prostředí, kde hrozí nebezpečí výbuchu nebo v blízkosti hořlavých materiálů. Při práci dbejte na bezpečnost. Síťový kabel a svařovací drát musí být volně pohyblivé a nesmí uživatele ani třetí osoby ohrožovat při práci.



Ruční extrudér postavte na žáruvzdorný podklad! Horké kovové díly a proud horkého vzduchu musí mít dostatečný odstup od podkladu a zdi.

Nastavení rukojeti



1. Otočením **rukojeti (6)** proti směru hodinových ručiček uvolněte sevření
2. Dejte **rukojeť (6)** do požadované pracovní polohy
3. Otočením **rukojeti (6)** ve směru hodinových ručiček opět utáhněte sevření

Pracovní místo



Pro spuštění nebo odložení ručního extrudéru nabízí firma Leister **univerzální odkládací stojan**.



Při přerušení svařování vypněte pohon **vypínačem pohonu (2)**. Ruční extrudér s odpovídajícím způsobem nastavenou a utaženou rukojetí postavte dle obrázku na stabilní, žáruvzdorný podklad.

Prodlužovací kabely

Při použití prodlužovacích kabelů dbejte na minimální průřez:

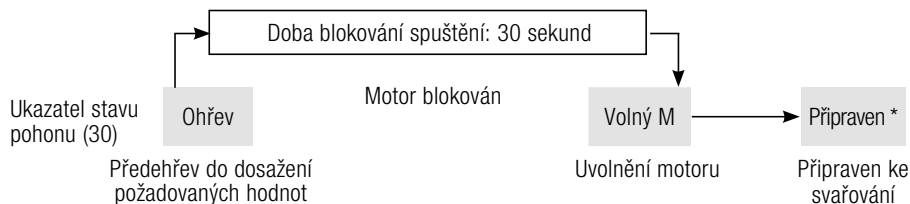
Prodlužovací vedení musí být schváleno a odpovídajícím způsobem označeno pro použití na daném místě (např. venku).

Při použití agregátu jako zdroje energie platí pro jeho jmenovitý výkon: 2 × jmenovitý výkon ručního extrudéru.

Délka [m]	Minimální průřez (při 230V~) [mm ²]
do 19	2,5
20 – 50	4,0

Příprava před svařováním

Kontrola teploty zabraňuje spuštění ručního extrudéru ve studeném stavu.



Přístroj se zahřívá ihned po zapnutí **hlavního vypínače (1)** až k dosažení naposledy nastavených požadovaných teplot. Jsou-li dosaženy požadované teploty, odpočítává počítadlo v ukazateli stavu z 30 sekund zpět na nulu. Po proběhnutí tohoto startovacího procesu je přístroj připraven ke svařování (stav Bereit*). Ruční extrudér dosáhne své provozní teploty cca za 4 minut.

Při krátkodobém přerušení sítě odpadá opakovaný startovací proces.

Software a průvodce menu

Ruční extrudér Weldplast S2 je vybaven pohodlným ovládacím softwarem, který uživateli usnadňuje práci. Tlačítka reagují na lehké fuknutí.

	Funkce pracovního okna	Funkce volby menu
	Volba menu	Volba menu / zpět na pracovní okno
	Nastavení kontrastu	Zpět na pracovní okno (změna se neuloží!)
	Ohřev on/off	Výběr a zpět na pracovní okno
	Změna polohy kurzoru	Výběr
	Vybíraná hodnota [+]	Kurzor nahoru / vybíraná hodnota [+]
	Vybíraná hodnota [-]	Kurzor dolů / vybíraná hodnota [-]

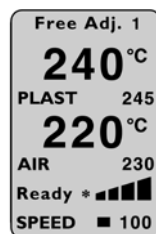
Úvodní okno

Na displeji se po zapnutí ručního extrudéru **hlavním vypínačem (1)** zobrazí po dobu 3 sek. název přístroje a aktuální verze softwaru.



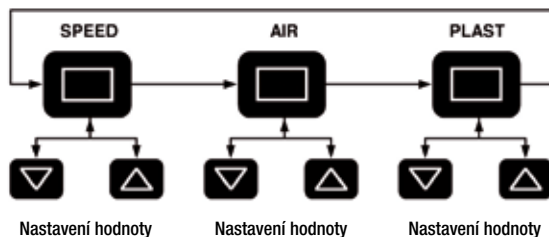
Pracovní okno

Pracovní okno ukazuje aktuálně nastavené parametry.



Nastavení parametrů v pracovním okně

Kurzor (31) ukazuje, který parametr je možné nastavit. Po zapnutí se kurzor nachází na pozici rychlosti «SPEED». **Tlačítkem výběru (28)** lze zvolit vzduch «AIR» nebo «PLAST» a **tlačítkem nahoru (29)** nebo **dolů (27)** lze měnit jejich hodnoty.

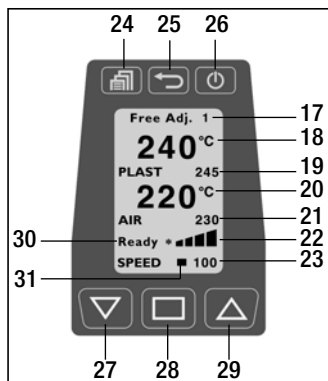


Příprava před svařováním

Nastavení vytlačovaného množství

Na základě tvaru sváru lze navzájem sladit vytlačované množství a dobu přehřevu.

- Přednastavení na displeji
 - Stisknutím **tlačítka výběru (28)** umístíte kurzor na pozici rychlosti «SPEED».
 - Zadejte maximální hodnotu výtlačku (30 až 100 %) pomocí **tlačítka nahoru (29)** nebo **dolů (27)** (zobrazí se prostřednictvím **indikačního sloupce pohonu (22)**)
- Jemné nastavení během svařování
 - Z maximální nastavené hodnoty výtlačku (např. 85%) lze otočením **potenciometru (3)** snížit vytlačované množství na minimum

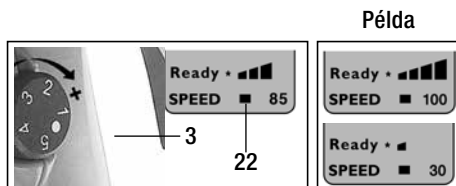


Vytlačované množství závisí na tloušťce použitého svařovacího drátu.

Je-li výtlač při ukazateli výtlačku «30» a poloze potenciometru «Minimum» příliš velký, je třeba změnit tloušťku svařovacího drátu na nejbližší menší.

Nastavení teplot PLAST a AIR (vzduch)

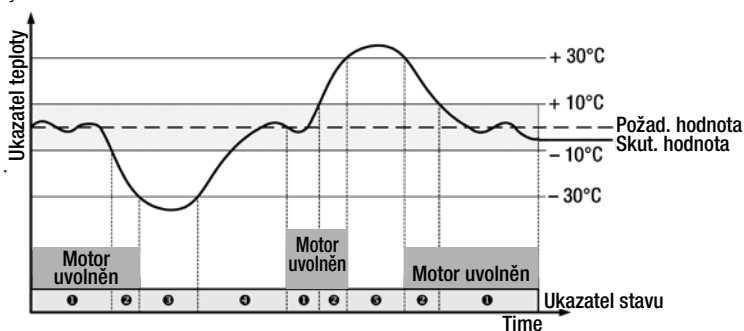
- Stisknutím **tlačítka výběru (28)** umístíte kurzor na pozici «PLAST» resp. «AIR».
- Nastavte hodnotu teploty **tlačítkem nahoru (29)** nebo **dolů (27)**



Příklad

Monitorování parametrů svařování

Požadované a skutečné hodnoty teplot AIR a PLAST jsou neustále monitorovány. Jestliže se skutečná hodnota liší od příslušné požadované hodnoty (hodnota mimo toleranční pásmo), je to signalizováno na **ukazateli stavu (30)** změnou stavu. Je-li to nutné, hnací motor se přechodně zablokuje, dokud nebudou parametry svařování opět v zadaném tolerančním pásmu. Možné ukazatele stavu a toleranční pásma jsou patrné z následujícího grafu, resp. tabulky.



č.	Ukazatel stavu	Vlastnosti stavu
1	Připraven*	Připraven ke svařování
2	Volný M	Odchylka parametrů svařování (plastové) > 10°C
3	Ohřev	Ohřev, odchylka parametrů svařování (plastové) > -30°C, hnací motor zablokovaný
4	30s	Doba blokování spuštění 30 sek., hnací motor zablokovaný
5	Příliš horké	Příliš horké, odchylka parametrů svařování > +30°C, hnací motor zablokovaný

Začínáme svařovat

- Dle potřeby namontujte vhodnou **svařovací botku (8)**
- **Potenciometr (3)** nastavte na max.
- Je-li dosažena provozní teplota (stav Připraven*), je možné zahájit svařování
- Stiskněte **zapnutí pohonu (2)**
- Do zavaděče **svařovacího drátu (12)** zavedte svařovací drát o průměru 3 nebo 4 mm
- **Svařovací drát (12)** je automaticky vtahován zavaděčem svařovacího drátu. Zavedení drátu musí proběhnout bez odporu



POZOR!


Přístroj vždy provozujte se svařovacím drátem, nikdy však nezavádějte současně svařovací dráty do obou zavaděčů.

- Posuv hmoty přerušte **tlačítkem zapínání/vypínání pohonu (2)**
- **Předeřivací trysku (9)** nasměrujte na svařovací zónu
- Pohyby sem a tam nahřejte svařovací zónu
- Přiložte přístroj na připravenou svařovací zónu a stiskněte opět **zapínání/vypínání pohonu (2)**
- Proveďte zkušební svár podle svařovacího návodu výrobce materiálu a národních norem či směrnic
- Zkontrolujte zkušební svár
- V případě potřeby přizpůsobte nastavení teploty a vytlačovaného množství
- U delšího svařování lze **zapínání/vypínání pohonu (2)** udržovat pomocí **aretace pohonu (4)** v trvalém provozu

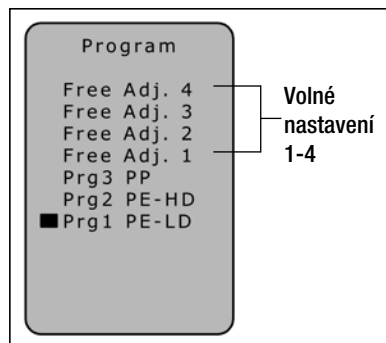
WELDPLAST S2 - PVC

- PVC-U se smí zpracovávat jen v menu PVC-U. POZOR: Používejte jen PVC-U (ne PVC-C!)
- Abyste zabránili korozi, doporučujeme přístroj při delším nepoužívání (od 2 dnů) naplnit HD-PE.

Parametry svařování

Menu	
Výběr programu	
Volba	 
Zadání	

Program: Zobrazení materiálů se může podle verze přístroje a softwaru lišit.



Programy 1 – 3 jsou opatřeny příslušnými přednastavenými parametry, které lze během svařování přizpůsobit.

Přizpůsobení se neuloží

Volná nastavení 1 – 4 jsou přednastavena z výroby a lze je volně naprogramovat. Parametry zůstanou uloženy i po vypnutí přístroje.

Svařovací program	Požad. PLAST [°C]	Požad. AIR [°C]
Volné nast. 1 – 4	230	260
Prg1 PE-LD	220	260
Prg2 PE-HD	230	260
Prg3 PP	240	260
Prg0 PVC-U	200	300

Aktuálně nastavený **svařovací program (17)** je vidět v pracovním okně.

Zobrazení materiálů se může podle verze přístroje a softwaru lišit.

Nastavení vytlačovaného množství

- Stisknutím **tlačítka výběru (28)** umístěte kurzor na pozici rychlosti «SPEED».
- Nastavte hodnotu výtlačku (30 až 100 %) **tlačítkem nahoru (29)** nebo **dolů (27)**

Nastavení teploty PLAST a AIR (vzduch)

- Stisknutím **tlačítka výběru (28)** umístěte kurzor na pozici «PLAST» resp. «AIR»
- Nastavte hodnotu teploty **tlačítkem nahoru (29)** nebo **dolů (27)**

Vypnutí přístroje

- Uvolněte **aretaci pohonu (4)** a pusťte zapínání/vypínání pohonu (2).
Odstraňte svařovací materiál ve svařovací botce, aby se svařovací botka při příštím spuštění nepoškodila
- Vypněte ohřev **tlačítkem Standby / Enter (26)**
- Přístroj nechte cca 5 min. ochladit
- Vypněte **hlavní vypínač (1)**

Další nastavení




Nastavení kontrastu

Při nepříznivých světelných podmínkách a kolísání okolní teploty je možné nastavit kontrast **tlačítkem zpět (25)**.

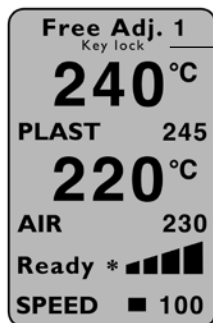
Ohřev ON/OFF

Při delším přerušení (standby) lze vypnout ohřev pro PLAST a AIR **tlačítkem Standby / Enter (26)**.

Aktivace blokování tlačítek

1. Menu 
2. Uzamčení tlačítek 
3. Aktivovat 




Pokud bylo aktivováno uzamčení tlačítek, objeví se na displeji **"key lock"**



Uzamčení tlačítek aktivováno

Uzamčení tlačítek lze opět následujícím způsobem deaktivovat:





Deaktivace uzamčení tlačítek

1. Zpět 
2. Deaktivovat 
3. Výběr 

Potvrzení tlačítkem výběru se musí provést bezprostředně po deaktivaci!

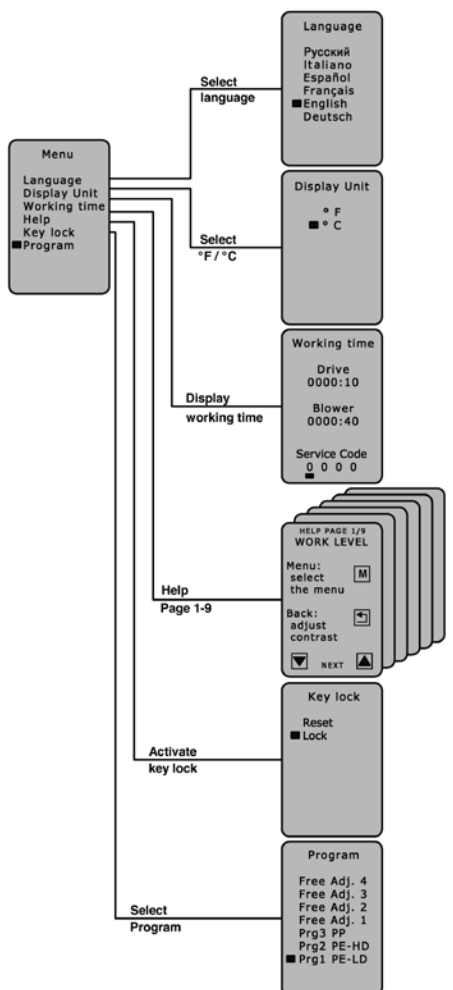
Průvodce menu

Menu

- Menu 
- Volba  
- Výběr 

Funkce

- Volba  
- Výběr a zpět 
- Zpět na pracovní okno volby 



Chybová hlášení

Vyskytne-li se chyba, zobrazí se v **ukazateli stavu (30)** (např. **Err04** Motor je přehřátý).

Zobrazení **ErrXX**

Při výskytu chyby se okamžitě vypnou ohřev pro vzduch AIR a PLAST, stejně jako hnací motor!
Pokud se tak nestane, okamžitě přístroj odpojte od el. sítě!

Další postup při ukazateli stavu pohonu (30) **ErrXX**

- Poznamenejte si kód chyby
- Uvolněte **aretaci pohonu (4)** a pusťte **zapínání/vypínání pohonu (2)**
- Vypněte **hlavní vypínač (1)**
- Přístroj uveďte ještě jednou pod dohledem do provozu a dbejte na to, aby se ruční extrudér zvenku nepřehříval
- Plast zbylý ve šneku pokud možno vytlačte
- Pokud se chyba vyskytne znovu, zašlete přístroj s údajem kódu chyby ke kontrole do servisního střediska

Přístroj rozeznává následující chyby:

Zobrazení	Druh chyby
Err01	Překročená teplota vzduchu nebo vadná teplotní sonda
Err02	Překročená teplota plastové hmoty nebo vadná teplotní sonda
Err04	Překročená teplota ve vinutí motoru, motor je přehřátý
Err08	Překročená teplota topného tělesa AIR nebo výpadek motoru dmychadla
Err10	Překročená teplota elektroniky
Err40	Zkrat teplotní sondy PLAST

Vyskytne-li se více chyb současně, např. **Err02** a **Err04**, zobrazí se **Err06**.

Další kombinace se zobrazí pomocí písmen A, B, C, D, E a F, např. **Err08** a **Err02** se zobrazí jako **Err0A**.

Ochrana proti překročení teploty pohonu

Dojde-li k přehřátí pohonu působením vnějších vlivů nebo při příliš nízké teplotě PLAST, vypne vnitřní tepelná ochrana pohon (viz **Err04**).

Ochrana proti spuštění motoru

Hnací motor je zajištěn proti samovolnému spuštění po výskytu chyb, např. přehřátí **Err04**. Na **displeji (5)** se objeví zobrazení vypnout pohon «Vypnout pohon», zatímco hnací motor zůstává v zablokovaném stavu. Po odstranění chyby a vypnutí pohonu (uvolnění **aretace pohonu (4)** a povolení **zapínání/vypínání pohonu (2)**) zhasne na **displeji (5)** zobrazení vypnout pohon «Vypnout pohon». Můžete pokračovat dále v práci.

Výměna příslušenství



Nebezpečí popálení!



Pracujte výhradně s rukavicemi odolávajícími vysokým teplotám.

Výměna svařovací botky

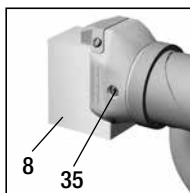
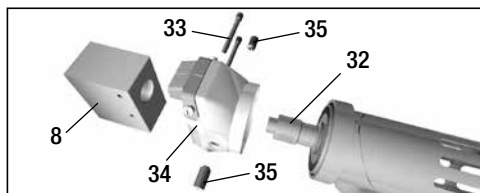
Výměnu svařovací botky je třeba provádět na přístroji zahřátém na provozní teplotu.

Demontáž

- Příklad zahřátý na provozní teplotu vypněte a odpojte od elektrické sítě
- Sundejte **svařovací botku (8)** s držákem **svařovací botky (34)** uvolněním **svěracích šroubů (35)** z **extruzní trysky (32)**
- **Extruzní trysku (32)** při každé výměně svařovací botky očistěte od zbytků svařovacího materiálu a zajistěte, aby byla pevně přišroubovaná
- Sundejte **svařovací botku (8)** z držáku **svařovací botky (34)** uvolněním **upevňovacích šroubů (33)**

Montáž

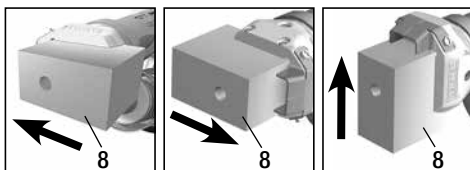
- **Svařovací botku (8)** přizpůsobenou typu sváru namontujte na držák **svařovací botky (34)** pomocí **upevňovacích šroubů (33)**
- **Svařovací botka (8)** a držák **svařovací botky (34)** musí být dobře utaženy **svěracími šrouby (35)**



- 8 Svařovací botka
- 32 Extruzní tryska
- 33 Upevňovací šroub
- 34 Držák svařovací botky
- 35 Svěrací šroub

Směr svařování

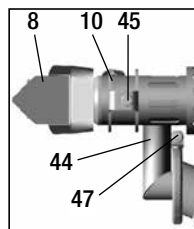
Po uvolnění **svěracích šroubů (35)** lze **svařovací botku (8)** plynule otáčet do požadovaného směru svařování. **Svěrací šrouby (35)** je pak nutné opět dobře utáhnout.



Výměna vedení horkého vzduchu

K demontáži **vedení horkého vzduchu (44)** je třeba nejprve odstranit **svařovací botku (8)**. Po uvolnění kontrovaného **fixačního šroubu (45)** na **svěrci trubky (10)** a **svěracího šroubu (47)** na spojce vedení horkého vzduchu lze celou jednotku sundat.

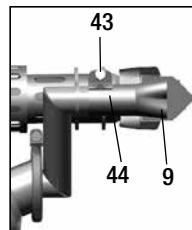
Montáž se provede v obráceném pořadí.



Výměna předehřívací trysky

Demontáž: U **předehřívací trysky (9)** uvolněte **svěrací šroub (43)** a **předehřívací trysku (9)** sundejte z vedení **horkého vzduchu (44)**.

Montáž: Nasuňte **předehřívací trysku (9)** na vedení **horkého vzduchu (44)**.
Dbejte na paralelní uspořádání k botce trysky.
Utáhněte **svěrací šroub (43)**.



Předehřívací tryska pro přístroje s externím vedením vzduchu

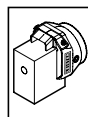
Můžete si vybrat ze tří různých **předehřívacích trysek (9)** odpovídajících šířce sváru. Průřezy trysek odpovídají směrnici DVS (Německého svazu pro svařovací techniku).



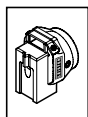
Sortiment svařovacích botek

Firma Leister Technologies AG nabízí pro všechny běžné tvary svárů odpovídající svařovací botky v různých velikostech:

WELDPLAST S2 / WELDPLAST S2-TPO s integrovaným vedením vzduchu



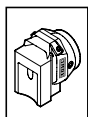
Neupravená



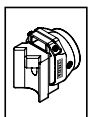
V svár



Koutový svár



Přepletovací



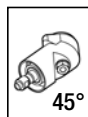
Rohový svar vnější



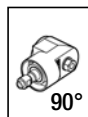
Rohový svar krátký



Rohový svar dlouhý



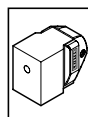
45°



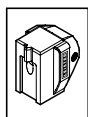
90°

Úhlová hlava

WELDPLAST S2 / WELDPLAST S2-PVC s externím vedením vzduchu



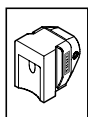
Neupravená



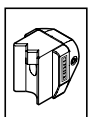
V svár



Koutový svár



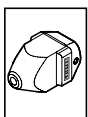
Přepletovací



Rohový svar vnější



Rohový svar krátký



Rohový svar dlouhý

Příslušenství

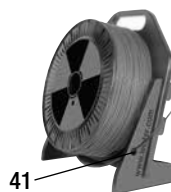
Je povoleno používat výhradně **příslušenství firmy Leister**.

Odkládací stojan



Přenosný držák na odvíjení drátu


- Držák je dimenzován na role svařovacího drátu o \varnothing 300 mm
- Pro zaručení optimálního odvíjení drátu musí být svařovací drát veden k tomu určeným **okem (41)**

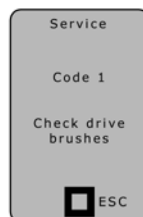


Údržba

- Zkontrolujte případné elektrické a mechanické poškození **síťového přívodu (14)** a zástrčky
- **Extruzní trysku(32)** při každé výměně svařovací botky očistěte od zbytků svařovacího materiálu

Servis a opravy

- Opravy smí provádět výhradně autorizovaná **servisní střediska firmy Leister**. Tato servisní střediska zaručují **24 hodin denně** odborný a spolehlivý **servis** za použití originálních náhradních dílů podle schémat zapojení a seznamů náhradních dílů.
- Objeví-li se u WELDPLAST S2 po zapnutí přístroje servisní ukazatel se **servisním kódem 1**, měl by být autorizovaným **servisním střediskem firmy Leister** zkontrolován stav uhlíků a v případě potřeby by měly být vyměněny uhlíky pohonu.
- Signalizaci lze skrýt **tlačítkem výběru (28)** .
- S ručním extrudérem je možné krátkodobě pokračovat v práci.
- Nebudou-li uhlíky během dané lhůty pro používání vyměněny, poběží pohon až do dosažení mechanického zablokování uhlíků. Na ukazateli se neobjeví žádné hlášení chyby, pohon se však již nerozběhne.



Záruka

- Pro tento přístroj platí práva ohledně záruky nebo odpovědnosti za vady, poskytnutá přímým odbytovým partnerem / prodejcem od data koupě. V případě záručního nároku nebo nároku z odpovědnosti za vady (prokázání fakturou nebo dodacím listem) jsou výrobní vady nebo chyby při zpracování odstraněny odbytovým partnerem prostřednictvím dodávky náhradních dílů nebo opravou. Topná tělesa jsou vyloučena z odpovědnosti za vady nebo záruky.
- Další záruční nároky nebo nároky z odpovědnosti za vady jsou vyloučeny v rámci kogentního práva.
- Škody vzniklé přirozeným opotřebením, přetížením nebo neodbornou manipulací jsou z odpovědnosti za vady vyloučeny.
- U přístrojů, na nichž kupující provedl úpravy nebo změny, nelze uplatnit žádné záruční nároky nebo nároky z odpovědnosti za vady.



Your authorised Service Centre is:

WELDPLAST ČR s.r.o.

www.weldplast.cz, www.leister.cz

Dělnická 786/38

170 00 Praha 7

Tel. prodejna: +420 272 706 819

Tel. servis: +420 724 970 989

E-mail: paha@weldplast.cz

Žarošice 312

696 34 Žarošice

Tel. prodejna: +420 518 631 557

Tel. servis: +420 606 021 819

E-mail: zarosice@weldplast.cz

WELDPLAST SK s.r.o.

www.weldplast.sk, www.leister.sk

Kamenná cesta 91

010 01 Žilina

Tel. prodejna: +421 415 166 068

Tel. servis: +421 948 339 226

E-mail: zilina@weldplast.sk

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

sales@leister.com