

Drader Injectiweld

Model W30000

Bedienungsanleitung
und
Benutzerhandbuch

1) Lesen Sie diese Informationen - um sich und andere zu schützen	3
2) Generelle Informationen	3
3) Sicherheit	4
4) Welder-Details und Registration.....	5
5) Ersatzteile und Service.....	5
6) Bedienungsanleitung	6
7) Richtige Schweißtechnik – Allgemeine Ausführungen	16
8) Richtige Schweißtechnik – Drader Injectiweld	17
9) Richtige Schweißtechnik – Drader Injectiweld – Kehlnähte	18
10) Richtige Schweißtechnik – Drader Injectiweld – Auftragsnähte	19
11) Tägliche Wartung – Injectiweld	20
12) W30000 Explosionszeichnung.....	21
13) W30000 Bestandsliste - Ersatzteile	22
14) RoHS und WEE Einhaltung von Drader Injectiweld Produkten.....	26
15) CE-Erklärung	26

Herzlichen Glückwunsch zu dem Kauf eines Drader Manufacturing Injectiwelds. Damit Sie den größtmöglichen Nutzen aus Ihrem Kauf ziehen können, lesen Sie dieses Handbuch sorgfältig und bewahren es für späteres Nachschlagen auf.

Das Drader Injectiweld Plastiksweißgerät nutzt eine Kombination aus beheizter Schweißspitze und Injektionsdruck um die Schweißnähte zu produzieren. Die heiße (austauschbare) Spitze schmilzt die Oberfläche des Plastiks und schafft eine Schweißzone in die das geschmolzene Plastik aufgefüllt werden kann. Dort vermischen sich das Plastik und der geschmolzene Schweißdraht.

Obwohl Drader Manufacturing alles getan hat damit die Informationen in diesem Handbuch richtig und vollständig sind, wird keine Haftung für irgendwelche Fehler oder Unterlassungen übernommen. Drader Manufacturing behält sich das Recht vor, die Spezifikationen der beschriebenen Produkte jederzeit zu ändern, ohne dies schriftlich mitzuteilen.

1) Lesen Sie diese Informationen – um sich und andere zu schützen

Seien Sie sich bewußt daß ernsthafte oder tödliche Verletzungen die Folge von unsachgemäßer Installation, Gebrauch und Wartung von Kunststoffschweißgeräten sein können. Der Mißgebrauch dieser Geräte und andere falsche Handhabungen können schädlich und gefährlich für den Benutzer selbst und andere Personen in der Arbeitsumgebung sein. Der Benutzer und Vorgesetzte müssen die folgenden Sicherheitshinweise und -instruktionen lesen und verstehen bevor mit dem Injectiweld gearbeitet wird.





Nur qualifizierte Leute, die zusätzlich dieses Handbuch zur Seite haben, dürfen mit dem Drader Injectiweld arbeiten. Nur ausgewiesene Servicemitarbeiter dürfen Wartungsarbeiten durchführen bei denen das Gehäuse des Welders geöffnet werden muß.

Das Öffnen des Welder-Gehäuses macht die Drader-Garantie ungültig.

2) Generelle Informationen

Informationen in diesem Handbuch sollten gelesen, verstanden und befolgt werden damit die Sicherheit und der effektive Nutzen des Draders gewährleistet ist. Sicherheitshinweise und -instruktionen erscheinen immer wieder in diesem Handbuch, hervorgehoben durch ein Symbol das den Gefährlichkeitsgrad angibt. Zusätzlich gibt es Schweißtips und Ratschläge im gesamten Handbuch, die Ihnen das Schweißen erleichtern sollen und die Gerätenutzung optimieren helfen.













In diesem Handbuch verwendete Symbole

	HOCHSPANNUNG – Das Blitzsymbol macht auf das Vorhandensein von “gefährlicher Spannung” aufmerksam, die einen elektrischen Schock auslösen kann.
	HEIßE OBERFLÄCHE – Das Hitzesymbol macht auf die Gefahr aufmerksam, daß man sich ernsthafte Verbrennungen zuziehen kann, wenn man das entsprechende Teil anfasst.
	WARNUNG / VORSICHT – Das Ausrufungszeichen macht den Benutzer auf wichtige Handhabungs- und Wartungsinstruktionen aufmerksam.
	RATSCHLÄGE – Das Injectiweld-Symbol ist ein Zeichen für Tips und Hinweise, die das Arbeiten mit dem Drader optimieren sollen.

3) Sicherheit

Die Handhabung, Wartung und das Problemlösen des Injectiwelds verlangen Verfahren und Vorgehensweisen die die Sicherheit des Benutzers und der umstehenden Personen gewährleisten.

Lesen und befolgen Sie die Sicherheitsinformationen dieses Handbuchs.

		Der Injectiweld ist mit einem geerdeten Stecker ausgestattet. Der Drader muß mit einer Steckdose verbunden werden, die richtig installiert und geerdet ist. Wenn nötig muß dies ein qualifizierter Elektriker überprüfen. Bauen Sie den Stecker nicht um. Wenn der Stecker nicht in die Dose passt, lassen Sie diese von einem qualifizierten Elektriker umrüsten.
		Fassen Sie nie die Schweißspitze an wenn Sie nicht absolut sicher sind daß sie kalt ist. Es kann zu ernsthaften Verbrennungen kommen. Tragen Sie hitzebeständige Handschuhe wenn Sie heiße Welderteile anfassen.
		Ziehen Sie immer den Stecker aus der Steckdose wenn Sie den Welder untersuchen oder unbeobachtet liegen lassen. Die Luftzufuhr kann angeschlossen bleiben um den Welder abzukühlen.
		Die heiße Schweißspitze des Welders darf niemals das Stromkabel berühren, da sie die Drahtisolierung schmelzen kann und dies sehr gefährliche Folgen haben kann. Kaufen Sie ein Ersatzstromkabel falls die heiße Spitze doch einmal das Stromkabel berührt haben sollte.
		Schützen Sie Ihre Augen vor heißen Plastikteilen. Benutzen Sie bitte eine Schutzbrille während Sie mit dem Drader arbeiten
		Überprüfen Sie Ihr Arbeitsumfeld. Legen Sie den Welder nie in Wasser, setzen ihn Regen aus oder nutzen ihn in extrem feuchten oder nassen Umgebungen.
		Benutzen Sie den Welder nur in gut klimatisierten Räumen. Manche Kunststoffe geben beim Schmelzvorgang schädliche Gase ab. Informieren Sie sich über das Plastik mit dem Sie arbeiten möchten und tragen gegebenenfalls eine Atemschutzmaske.
		Für die größtmögliche Sicherheit stellen Sie sicher daß der Arbeitsplatz gut beleuchtet und sauber ist.
		Verwenden Sie ausschließlich original Ersatzteile von Drader.

4) Welder-Details und Registration

Für zukünftige Auskünfte füllen Sie bitte die unteren Felder aus. **Fotokopieren Sie dann bitte diese Seite und faxen sie an Drader Manufacturing. So wird Ihr Welder registriert.**

Name der Firma: _____

Serien-Number: _____ Kaufsdatum: _____

Händlername (falls relevant): _____

Technische Daten

Model:	W30000
Spannung:	120 Volt / 60 Hz 240 Volt / 50 Hz
Watt:	400 Watt
Gewicht:	4.4 lb 2.6 Kg
Temperatur-Reichweite:	392 °F - 572 °F 200 °C - 300 °C
Luftverbrauch:	4 cfm @ 90psi 0.113 m ³ @ 6.2 bar
Druckluftantrieb:	Min. 80 psi, Max. 100 psi Min. 5.5 bar, Max. 6.9 bar
Draht-Durchmesser [Ø]:	5/32 inch (.156") 4 mm
Sicherung:	1 x 4A Sicherung (120 Volt) 2 x 4A Sicherung (110 Volt - UK model) 1 x 4A Sicherung (240 Volt - UK model) 2 x 4A Sicherung (240 Volt – alle anderen)
Max Leistung (HDPE):	2 lb pro Stunde 0.9 kg pro Stunde
Garantie:	Ein Jahr – Ersatzteile und Arbeitsstunden

5) Ersatzteile und Service

Rufen Sie Drader Manufacturing (oder Ihren Händler) an wenn Sie Ersatzteile kaufen möchten oder den Drader-Wartungsservice in Anspruch nehmen wollen.

Hauptgeschäftsstelle

Drader Manufacturing Industries Ltd.
5750 – 50 Street
Edmonton, AB T6B 2Z8, Canada
Tel: +1 780 440 2231
Toll Free (North America):
800 661 4122
Fax: +1 780 440 2244
Email: plasticwelding@drader.com
Web: www.drader.com

Service Center (Nur für US-Kunden)

Drader Service Centre
1525 S 4th Ave
Tucson, AZ 85713
USA

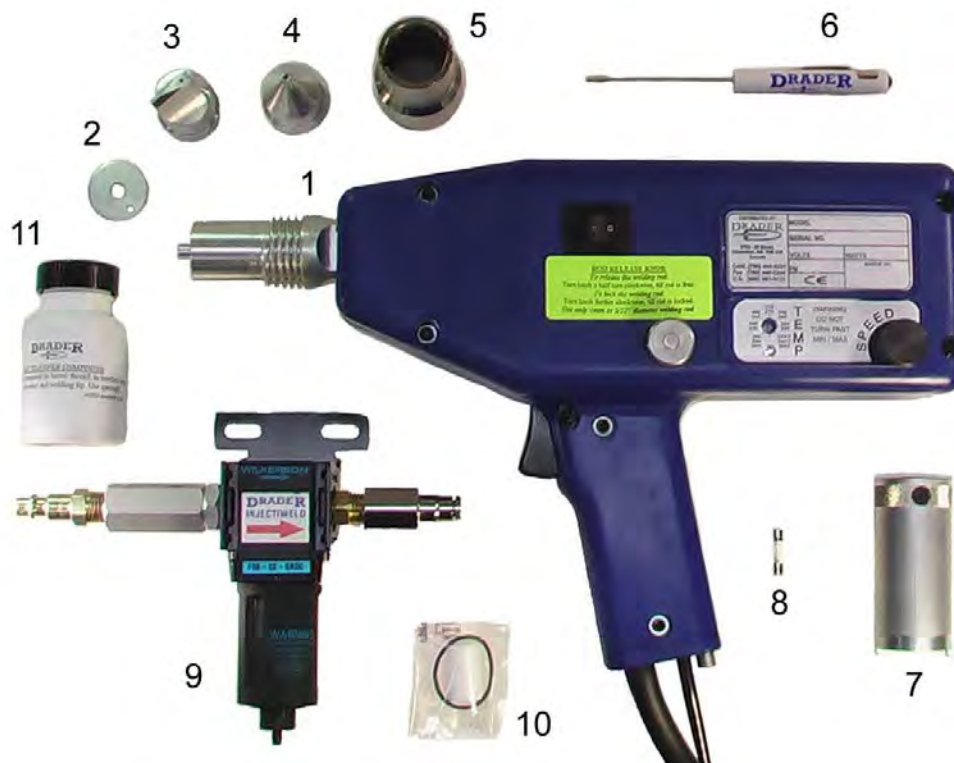
Ihr Händler

6) Bedienungsanleitung

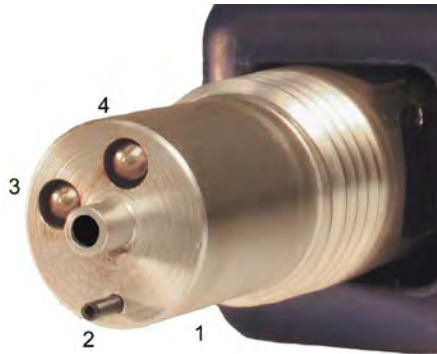
Dieser Abschnitt bietet Ihnen einen Überblick über die Nutzung des Injectiwelds. Um zu lernen wie Sie mit dem Injectiweld arbeiten folgen Sie einfach diesen Schritten:

- Packen Sie den Welder aus und prüfen den Inhalt
- Wählen Sie die entsprechende Schweißspitze
- Schließen Sie die Luftzufuhr an
- Schließen Sie den Welder an eine passende Steckdose an
- Stellen Sie die entsprechende Temperatur ein und schalten den Welder an
- Führen Sie den Schweißdraht in den Welder ein
- Beginnen Sie mit dem Schweißen von Schweißnähten

#	Beschreibung	Artikel ID #
1	W30000 Injectiweld	Verschiedene Modelle
2	Distanzscheibe	IPAR-A-BARWSH
3	3/16" Kehlnahtschweißspitze	ITIP-2F6
4	Kegelförmige Schweißspitze	ITIP-2CO
5	Überwurfmutter	IPAR-A-TIPNLO
6	Schraubenzieher	ISHO-A-SCREWD
7	Überwurfmutterschlüssel	IPAR-A-TIPWRN
8	Extra Sicherung	ISHO-A-FSEALL
9	Luftfilter-Einheit	IASS-A-AIRFILT
10	Luftfilter-Ersatz	IPAR-A-FLTREP
11	Wärmeleitpaste	IPAR-A-HTTRCO
	Bedienungshandbuch (nicht gezeigt)	IPAR-A-MANW30
	Transportkoffer (nicht gezeigt)	IASS-A-CASCRY
	Dreikantschaber	IPAR-A-SCRSTK
	Ziehklinge	IPAR-A-SCRBLD



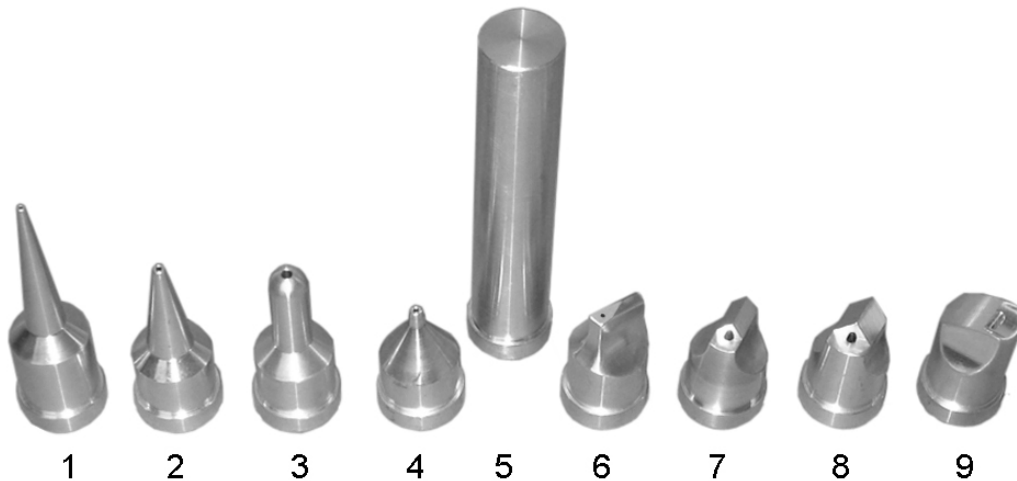
Der heizbare Zylinder und die Schweißspitzen



	Beschreibung	Artikel ID #
	W30000 Zylinder	IPAR-A-BARW30
	Arretierstift	N/A
	RTD Sensor	IPAR-A-RTDSEN
	Heizer	N/A
Bitte beachten Sie daß es noch andere Zylinderzubehöerteile gibt, die hier nicht aufgelistet sind.		

Auswahl Schweißspitzen

Die richtig gewählte Schweißspitze macht einen Unterschied in der Qualität und dem Erscheinungsbild der Schweißnaht. Es gibt unterschiedliche Spitzen für verschiedene Anwendungen. Die beiden in dem Set enthaltenen Spitzen sind die kegelförmige Spitze (# 4 im Foto) und die 3/16" Kehlnahtschweißspitze (# 6 im Foto).











#	Beschreibung	Artikel ID	Hauptsächlich verwendet zum/ für
1	Spitze für Prototypenbau	ITIP-2PR	Prototypenbau, Reparaturen, Löcher auffüllen, Punktschweißen in beengten Flächen
2	Reparatur-Spitze	ITIP-2RP	Siehe Punkt 1
3	Runde Spitze	ITIP-2BN	Reparaturen, Löcher auffüllen, Lücken auffüllen
4	Kegelförmige Spitze	ITIP-2CO	Siehe Punkt 1
5	Spitze, Rohling	ITIP-2BL-5.5	Stellen Sie Ihre eigene Schweißspitze her

6	3/16" Kehlnaht-Spitze	ITIP-2F6	90° Kehlnähte, Auftragsnähte, Reparaturen
7	1/4" Kehlnaht-Spitze	ITIP-2F4	Siehe Punkt 6
8	3/8" Kehlnaht-Spitze	ITIP-2F8	Siehe Punkt 6
9	5/8" Band-Schweißspitze	ITIP-2RW	Abdichtung, Verstärkung, Schweißnähte ohne Druckausübung





Das Injectiweld-Set erhalten Sie mit zwei Schweißspitzen. Beide Spitzen sind vielseitig einsetzbar und ermöglichen es dem Benutzer auf viele unterschiedliche Arten zu schweißen. Die Wahl der Spitze ist wichtig da den Typ der Kunststoffschweißnaht bestimmt. Nutzen Sie dieses Handbuch um die richtige Wahl der Schweißspitze zu treffen.

Wechsel der Schweißspitze – Der Welder sollte heiß aber ausgeschaltet sein.

		Die Schweißspitze und der Zylinder sind heiß. Tragen Sie Schutzkleidung um sich vor Verbrennungen zu schützen.
		Beim Entfernen der Überwurfmutter wenig Kraft anwenden. Starke Kraftanwendung kann den Zylinder verbiegen oder ganz zerstören, genau wie den Heizer und den RTD Sensor.
		Die Schweißspitze muß bei dem Wechsel heiß sein, der Welder jedoch ausgeschaltet sein. Die Spitze muß heiß sein um den Kunststoff zwischen der Spitze und dem Zylinder zu schmelzen. Falls sich die Überwurfmutter schwer lösen lässt, warten Sie drei bis fünf Minuten und versuchen es dann erneut. Überwurfmutter haben einen anderen Ausdehnungsgrad als Zylinder. Mit Geduld läßt sich die Überwurfmutter leichter lösen.
		Benutzen Sie regelmäßig Wärmeleitpaste. Mit der Wärmeleitpaste wird die Hitze leichter vom Zylinder in die Schweißspitze weitergeleitet. Verwenden Sie die Wärmeleitpaste bei jedem Spitzenwechsel oder alle acht Stunden bei Gebrauch des Welders.
		Verwenden Sie eine Kupfer- oder Messingbürste um angebrannte Wärmeleitpaste zu entfernen. Gereinigte Teile machen den Hitzetransfer wirkungsvoller.
		Benutzen Sie immer die Distanzscheibe (IPAR-A-BARWSH). Sie wird zwischen den Zylinder und die Spitze eingesetzt.

- Stellen Sie den Welder auf eine ebene und stabile Fläche, mit dem An/Aus Schalter nach oben.
- Lösen Sie die Überwurfmutter (IPAR-A-TIPNLO) mit dem Überwurfmutterschlüssel (IPAR-A-TIPWRN).
- Drehen Sie den Schlüssel im Uhrzeigersinn bis sich die Überwurfmutter löst.
- Verwenden Sie eine Zange um die Überwurfmutter herauszuholen und legen Sie sie auf eine hitzebeständige Fläche.
- Nehmen Sie mit einer Zange die Spitze vom Zylinder und legen Sie sie auf eine hitzebeständige Fläche.
- Nehmen Sie die Distanzscheibe (IPAR-A-BARWSH) von der Spitze.
- Entfernen Sie mit einer Kupfer- oder Messingbürste alte Wärmeleitpaste von dem Zylinder, der Distanzscheibe und der Spitze.
- Tragen Sie Wärmeleitpaste (IPAR-A-HTTRCO) auf das Zylindergewinde, beide Seiten der Distanzscheibe und unten auf die Spitze auf. Wenn der Welder heiß ist, kann die Wärmeleitpaste Rauch entwickeln. **Atmen Sie den Rauch nicht ein.**
- Setzen Sie die Distanzscheibe auf den Zylinder. Das schmale Loch auf der Distanzscheibe geht über den Arretierstift des Zylinders. **Es muß immer eine Distanzscheibe zwischen dem Zylinder und der Schweißspitze sein.** Die Distanzscheibe verhindert es daß geschmolzenes Plastik in den Zylinder gelangt.
- Dann wird die Spitze auf den Zylinder gesetzt. Der Positionsstift passt in eines der Löcher in der Spitze.
- Stülpen Sie die Überwurfmutter über die Spitze und schrauben Sie sie mit dem Überwurfmutterschlüssel am Zylinder fest.

Anschließen der Luftzufuhr-Einheit

	Benutzen Sie niemals einen Kompressor mit automatischer Ölnachfüllung. Zu viel Öl in der komprimierten Luft schädigt die Leiterplatte und das Luftventil.
	Der schwarze Schutzkorb des Luftfilters muß sicher angebracht werden. Bei der Montage muß der Schutzkorb deshalb so lange gedreht werden bis die beiden Pfeile übereinstimmen. Ansonsten kann sich der Schutzkorb vom Luftfilter lösen und zu Verletzungen führen.
	Halten Sie die komprimierte Luft so trocken und ölfrei wie möglich. Benutzen Sie immer die von Drader angebotenen Luftfiltereinheiten und achten auf die nötige Wartung.
	Um bestmögliche Ergebnisse zu erzielen installieren Sie den Luftfilter in einer sicheren und aufrechten Position.

Der Drader Injectiweld, Model W30000 benötigt komprimierte Luft. Der Welder arbeitet mit 90 psi (6.2 bar) und braucht 4 cfm (113 lt) bei maximaler Auslastung. Die Kompressor-Erfordernisse sind:

- Luftdruck: Minimum: 80 psi (5.5 bar), Maximum: 100 psi (6.9 bar)
- Pferdestärke: mindestens 1.5 Pferdestärken pro Welder (1120 Watt)

Der Injectiweld W30000 wird mit einer Luftfilter-Einheit geliefert. Der Filter entfernt Feinstaubpartikel, Wasser und Öl aus der komprimierten Luft. Benutzen Sie immer den Filter.

- Die Luftfilter-Einheit wird direkt mit dem Luftschlauch des Welders verbunden.



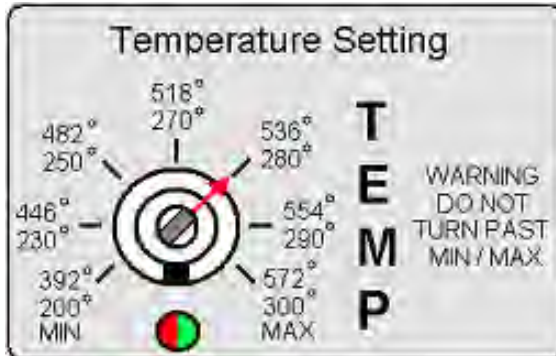
IASS-A-AIRFILT (AW20025 Air Filter Assembly)

#	Beschreibung	Artikel ID #
1	Schnelle Demontage-Einheit	IPAR-A-FITQUICK
2	W10031-7 Innerer Filter	IPAR-A-FLTINL
3	W30025 Luftfiltereinheit	IPAR-A-FLTAIR
4	W30025-1 Rohrgewinde	IPAR-A-PIPNI
5	W10031-8 Luftschlauchmontage	IPAR-A-ARFITN
6	W30026 Luftfilterhalter	IPAR-A-V-BRKAIR

Verbinden Sie den Welder mit einer angemessenen Steckerverbindung

Verbinden Sie das Steckerkabel des Welders mit einer passenden Steckdose (120V or 220V).

Stellen Sie die entsprechende Temperatur ein und schalten dann den Welder ein.



	<p>Die Temperaturkontrollille ist eine Skala die sich nicht mehr als um 360 Grad dreht. Wenn man die Skala überdreht schädigt dies die Temperaturskala. Nur geschulte Leute sollten die Temperatur-Skala bedienen. Überschreiten Sie nicht die MIN/MAX Limits.</p>
--	---

- Stellen Sie die Temperatur auf dem Welder mit dem Drader Schraubenzieher. Drehen Sie die Skala behutsam auf die gewünschte Temperaturmarkierung. (Die nächste Seite dieses Handbuchs enthält einige Vorschläge zur Temperatureinstellung.)
- Betätigen Sie den EIN/AUS Schalter.
- Wenn der Welder eingeschaltet wird leuchtet die LED-Anzeige erst leuchtend rot, je mehr sich der Welder der eingestellten Temperatur nähert blinkt die Anzeige rot auf. Ist die eingestellte Temperatur erreicht leuchtet die Anzeige grün. Während der Nutzung des Welders leuchtet die Anzeige mal rot und mal grün um die eingestellte Temperatur zu halten.

	<p>Der Überhitzungsschutzschalter (HTCO) schaltet den Welder aus wenn die Temperatur im Weldergehäuse das Temperaturlimit erreicht/überschreitet. Wenn der Welder dann abgekühlt ist arbeitet er normal weiter. Man sollte den Überhitzungsschutzschalter nicht zu oft zum Einsatz bringen.</p>
	<p>Die richtige Temperatur ist entscheidend für die Qualität der Schweißnähte. Stellen Sie daher immer die richtige Temperatur ein.</p>
	<p>Wenn Sie Schweißmaterial wechseln und die Temperatur verringern, sollte ab dem Zeitpunkt wenn Sie das alte Material aus dem Zylinder entfernen der Welder auf die Temperatur abgekühlt sein bei der das neue Material zu schmelzen ist. Wenn Sie wegen der Temperatur unsicher sind warten Sie ein paar Minuten.</p>
	<p>Wenn der Injectiweld für mehr als eine halbe Stunde nicht im Einsatz ist, schalten Sie entweder den Welder aus oder schalten ihn auf die niedrigste Temperaturstufe herunter.</p>

Temperatur-Einstellungen – Drader Injectiweld

Bevor Sie ein Material benutzen möchten das hier nicht aufgelistet ist, fagen Sie zuerst Ihren Drader-Vertreter.

Material	Beschreibung	Temperatur in °C	Temperatur in °F
HDPE	Hohe Dichte Polyethylen	265°C	509°F
LLDPE	Lineare niedrige Dichte Polyethylen	265°C	509°F
HMWPE	Hohes Molekular-Gewicht Polyethylen	280°C	536°F
PP	Polypropylen	280°C	536°F
ABS	Acrylonitrile Butadiene Styrene	265°C	509°F
HIPS	High Impact Polystyrene	255°C	491°F
PA 6*	Polyamid	300°C	572°F
PC*	Polycarbonat	300°C	572°F
TPU	Thermoplastisches Polyurethan	300°C	572°F

*Vorwärmen erforderlich. Bitte kontaktieren Sie Drader für weitere Details.



WARNUNG / VORSICHT - Verwenden Sie kein PVC [Polyvinylchlorid] mit dem Injectiweld. Die Temperatur und der Druck den man bei dem Injectiweld anwendet bauen PVC ab und Chlorgas tritt aus. Dieses aggressive Gas ist schädlich und kann die Aluminiumteile des Draders beschädigen.

Den Kunststoffdraht in den Welder einführen

Der Injectiweld (Model W30000) arbeitet mit Kunststoffschweißdrähten mit einem Durchmesser von 0.156-inch (4mm). Der Einzug des Schweißdrahtes erfolgt automatisch wenn der Draht erst einmal richtig in den Welder eingeführt wurde.

- Drehen Sie den Drehknopf bis er fest angezogen ist. Dies öffnet die Laufschiene für den Draht und man kann nun den Draht einführen.
- Wenn der Welder eingeschaltet ist und die gewählte Temperatur erreicht ist, führen Sie den Schweißdraht in die Zufuhröffnung für den Schweißdraht und schieben so lange bis der Draht stoppt.
- Drehen Sie am Drehknopf bis er sich lose anfühlt. Somit ist der Schweißdraht im Führungsmechanismus des Drahters befestigt.
- Drücken Sie den Abzug und der Schweißdraht wird automatisch in den Welder eingezogen.
- Um den Schweißdraht aus dem Welder zu entfernen drehen Sie am Drehknopf bis er fest ist, ziehen Sie dann vorsichtig den Draht aus dem Welder.



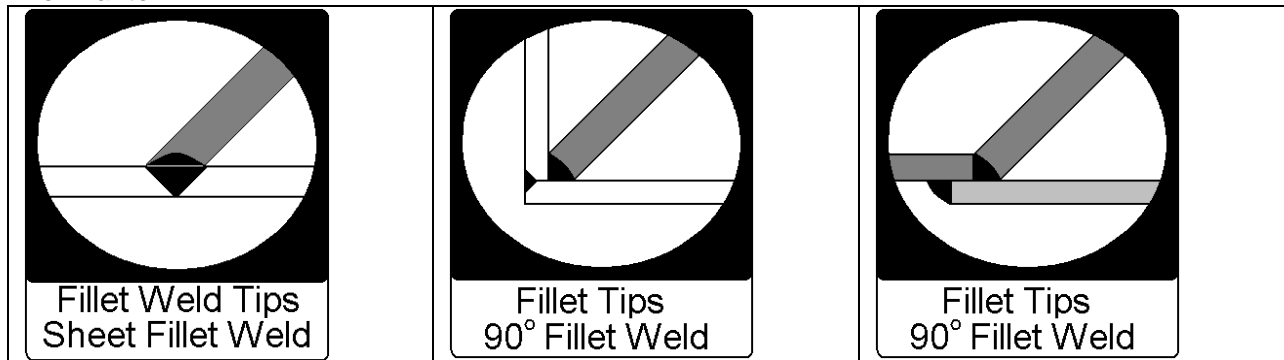
	<p>Benutzen Sie den Welder nie ohne Schweißdraht.. Dies kann den Führungsmechanismus schädigen.</p>
	<p>Wenn Sie eine Spule Schweißdraht aufgebraucht haben entfernen Sie den Rest des Drahtes aus dem Welder und fangen mit einer neuen Spule an. Dadurch vermeiden Sie das Veheddern des Drahtes.</p>
	<p>Wenn Sie von einem Schweißdrahttyp zu einem anderen wechseln entfernen Sie die Rückstände des alten Drahtes. Führen Sie dann den neuen Schweißdraht ein. Lassen Sie zunächst etwa einen Meter Schweißdraht aus dem Welder austreten um sicherzugehen daß der alte Draht vollständig aus dem Welder entfernt ist.</p>
	<p>Falls der Schweißdraht nicht eingezogen wird, stellen Sie sicher daß der Drehknopf lose ist. Drücken Sie den Abzug und schieben den Draht mit leichtem Druck in den Welder. Der Einzugmechanismus greift dann den Draht und startet den automatischen Einzug.</p>
	<p>Der Drehknopf läßt sich um 360 Grad drehen. Wenn der Knopf lose sitzt kann man den Draht im Einzugmechanismus verankern. Wenn der Knopf fest sitzt kann man den Draht nicht befestigen.</p>



Unterschiedliche Arten von Kunststoffen (z. B. Polyethylen, Polycarbonat, ABS usw.) haben verschiedene Durchmesser. Deswegen sind Schweißdrähte mit einem leicht geringeren Durchmesser besser als solche mit einem zu großen Durchmesser. Bei sehr hartem Draht (z. B. Polycarbonat) versuchen Sie es mit einem Durchmesser von 1/8 inch (3.2 mm).

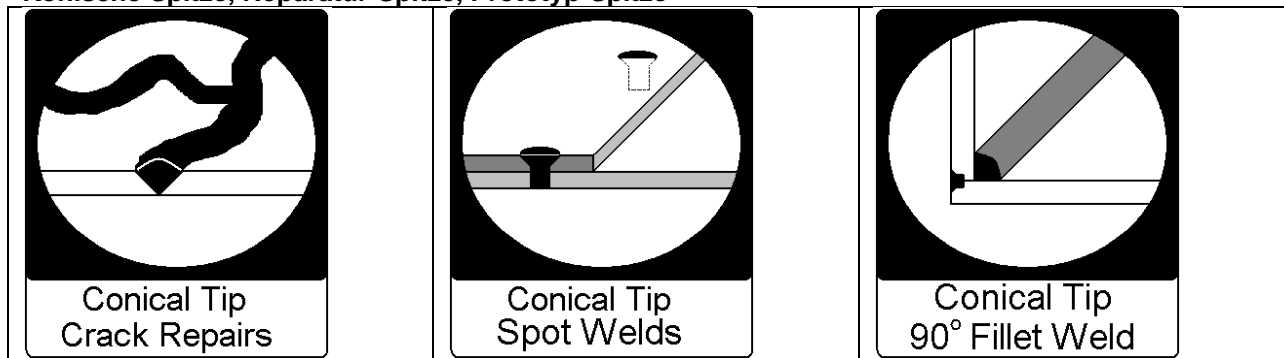
Schweißnähte herstellen

Kehlnähte



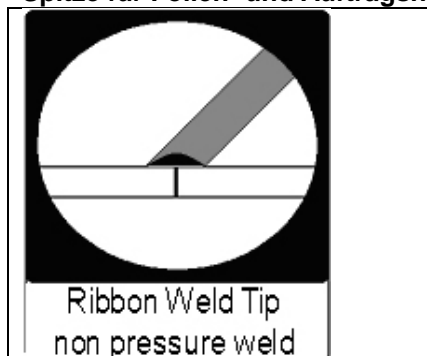
Kehlnahtschweißspitzen werden meistens zum Schweißen von Kehlnähten (90 Grad) und Auftragsnähten verwendet. Das Design solcher Spitzen ermöglicht es von der Innenseite einer Ecke nach außen zu schweißen und die Ecken ohne das Wechseln der Spitze abzudichten. Kehlnahtspitzen können ebenfalls zum Reparieren von zerbrochenem Plastik genutzt werden solange der Bruch einigermaßen gerade ist. Der längere Vorwärmbereich ermöglicht eine schnellere Schweißgeschwindigkeit als dies bei der konischen Spitze der Fall ist.

Konische Spitze, Reparatur-Spitze, Prototyp-Spitze



Konische Spitzen werden zum Schweißen von Brüchen, zum Auffüllen kleiner Löcher, zum Punktschweißen, für das Erreichen enger Stellen und für das Prototypenschweißen genutzt. Wegen ihrer konischen Form liefern die Reparatur-Spitze und die Prototypen-Spitze ähnliche Nähte. Wählen Sie die passende Spitzengröße für Ihr Schweißvorhaben.

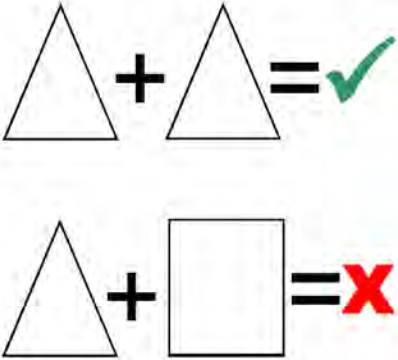
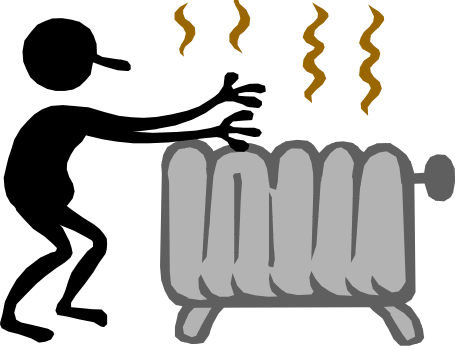

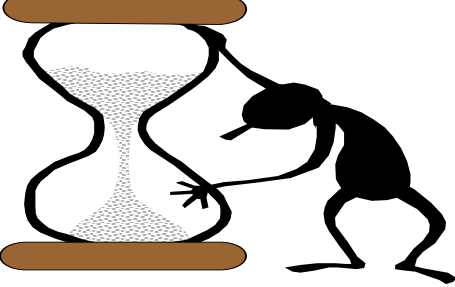

Spitze für Folien- und Auftragsnähte



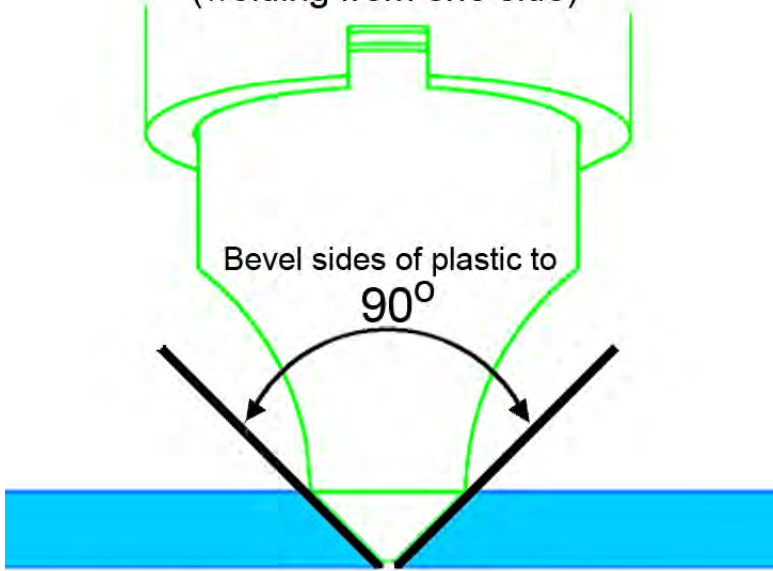
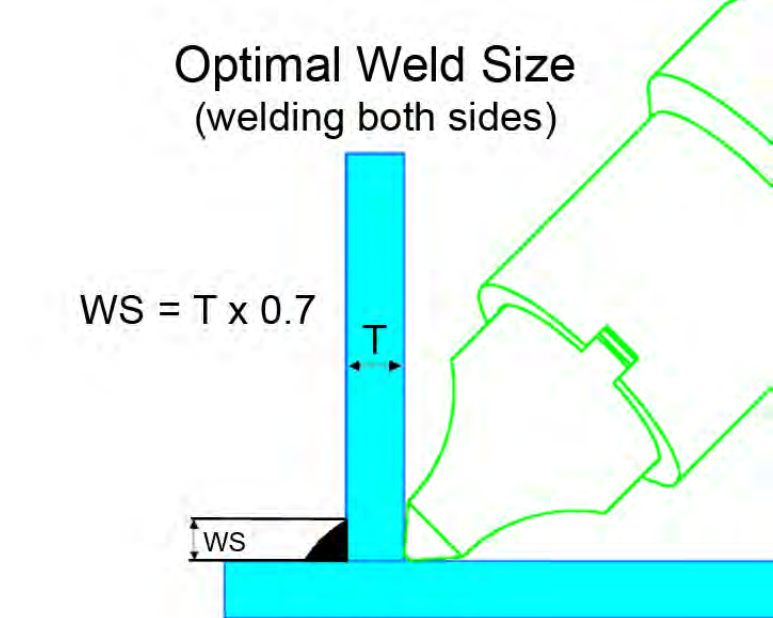
Die Schweißspitze für Folien- und Auftragsnähte wird verwendet für Schweißnähte auf thermoplastischem Material, zum Zusammenschweißen und für dünne Folien. Da mit dieser Schweißspitze keine tiefen Schweißnähte möglich sind, sollte man sie nicht für gewöhnliche Auftragsnähte verwenden.

7) Richtige Schweißtechnik – Allgemeine Ausführungen


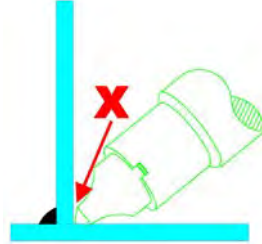

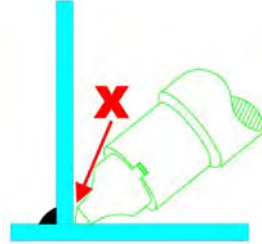

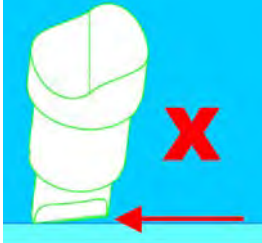

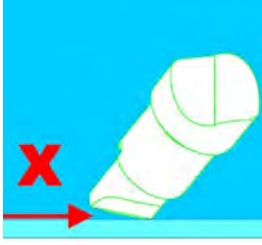

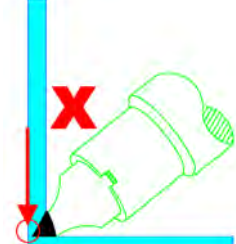
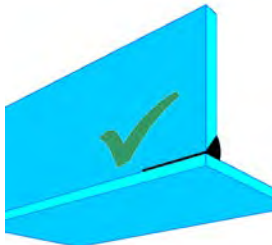
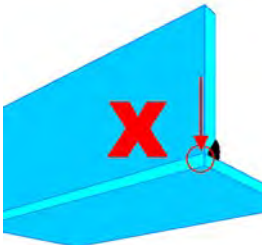
Berücksichtigen Sie folgende Punkte beim Kunststoffschweißen.

	<p>Material</p> <p>Um qualitativ hochwertige Schweißnähte zu erhalten stellen Sie sicher daß die Materialien zusammenpassen. Benutzen Sie zum Beispiel Polyethylen nur mit Schweißdraht aus Polyethylen und Polypropylen nur mit Schweißdraht aus Polypropylen.</p> <p>Sie können keine guten Schweißdrähte erwarten wenn die Materialien nicht zusammenpassen.</p>
	<p>Hitze</p> <p>Jedes Plastik schmilzt innerhalb einer bestimmten Temperaturzone. Wenn Sie außerhalb dieser Zone geraten nimmt die Schweißqualität ab.</p> <p>Mancher stellt die Temperatur höher um schneller zu schweißen, macht dadurch jedoch Einbußen in der Schweißstärke und -qualität. Seien Sie nicht versucht schneller schweißen zu wollen indem Sie die Temperatur höher stellen.</p>
	<p>Druck</p> <p>Druck ermöglicht es den Plastikmolekülen der Materialien sich zu verbinden.</p> <p>Wenn zu viel oder zu wenig Druck ausgeübt wird beeinträchtigt dies die Qualität des Schweißergebnisses.</p>
	<p>Zeit</p> <p>Plastik braucht Zeit um zu schmelzen und wieder abzukühlen.</p> <p>Beschleunigen Sie nicht die Abkühlzeit . Nach dem Schweißvorgang brauchen die Plastikmoleküle 24 Stunden um vollständig zur Ruhe zu kommen.</p>
	<p>Bevor man Plastik schweißt sollte es zuerst mindestens 24 Stunden bei Raumtemperatur aufbewahrt werden.</p>

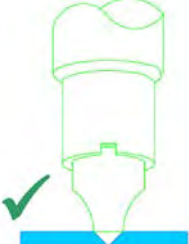
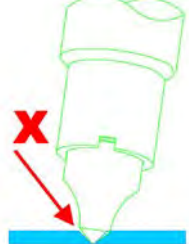
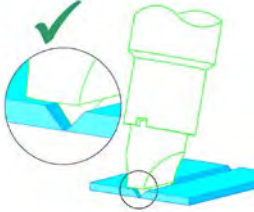

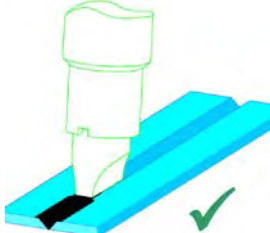
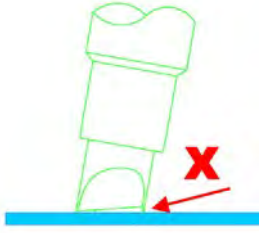

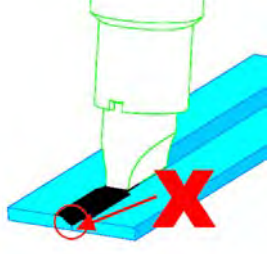
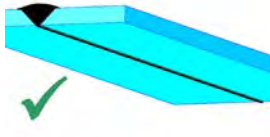
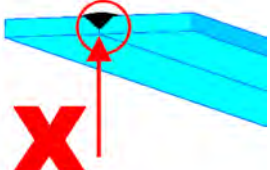

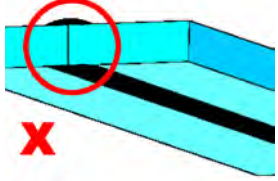
8) Richtige Schweißtechnik – Drader Injectiweld

<p>Optimal Root Welds (welding from one side)</p>  <p>Bevel sides of plastic to 90°</p> <p>0.8mm to 1.5mm gap between plastic</p> <p>Root side</p>	<h3>Schweißen von einer Seite</h3> <ul style="list-style-type: none">• Mit Auftragsnähten zwei Platten zusammenschweißen• Bruchstücke aus Plastik reparieren <p>Schrägen Sie jede Seite des Plastiks ab, so daß der Winkel zusammengenommen 90 Grad beträgt.</p> <p>Mit einer Abziehklinge kann man den richtigen Winkel abfeilen.</p> <p>Lassen Sie einen Spalt zwischen den Plastikteilen so daß der geschmolzene Schweißdraht bis ganz nach unten gelangen kann.</p> <p>Überstehender Schweißdraht kann später nach dem Abkühlen abgehobelt werden.</p>
<p>Optimal Weld Size (welding both sides)</p>  <p>$WS = T \times 0.7$</p> <p>WS = Weld Size T = Plastic Thickness</p>	<h3>Schweißen von zwei Seiten</h3> <ul style="list-style-type: none">• Mit Kehlnähten zwei Platten zusammenschweißen <p>Die Menge an Schweißdraht die auf die Plastikplatten aufgetragen wird sollte 70 % der Dicke haben die die Plastikplatten haben.</p> <p>Erhöhen oder verringern Sie die Dicke des Schweißdrahtes durch:</p> <ul style="list-style-type: none">• Wechsel der Schweißspitze• Passen Sie die Geschwindigkeitskontrolle an• Passen Sie die Laufgeschwindigkeit Ihres Draders an





9) Richtige Schweißtechnik – Drader Injectiweld – Kehlnähte

Kehlnähte – Richtige Ausrichtung		Kehlnähte – Falsche Ausrichtung	
	<p>Die Schweißspitze ist richtig ausgerichtet wenn sie sich im 45° Winkel befindet</p>	<p>Die Schweißspitze ist nicht richtig ausgerichtet wenn sie nicht im 45° Winkel ist oder wenn sie keinen Kontakt mit beiden Plastikplatten hat</p>	
	<p>Die Schweißspitze ist richtig ausgerichtet wenn sie sich im 45° Winkel befindet</p>	<p>Die Schweißspitze ist nicht richtig ausgerichtet wenn sie keinen Kontakt zu den beiden zu schweißenden Plastikplatten hat</p>	
	<p>Die Schweißspitze ist richtig ausgerichtet wenn sie eben an beiden Seiten der Plastikplatten anliegt</p>	<p>Die Schweißspitze ist nicht richtig ausgerichtet wenn sie nicht eben an den Plastikplatten anliegt</p>	
	<p>Die Schweißspitze ist richtig ausgerichtet wenn sie eben an beiden Seiten der Plastikplatten anliegt</p>	<p>Die Schweißspitze ist nicht richtig ausgerichtet wenn sie nicht eben an den Plastikplatten anliegt</p>	
	<p>Wenn von einer Seite geschweißt wird sollte ein Abstand von 0.8 bis 1.5 mm gehalten werden so daß geschmolzener Schweißdraht zur anderen Seite gelangen kann</p>	<p>Füllt man den Schweißdraht nicht bis ganz nach unten auf entstehen schlechte Schweißnähte</p>	
	<p>Der Schweißdraht sollte bis ganz nach unten gelangen</p>	<p>Wenn der geschmolzene Schweißdraht nicht bis ganz nach unten durchgedrungen ist erhält man eine schlechte Schweißnaht</p>	

10) Richtige Schweißtechnik – Drader Injectiweld – Auftragsnähte

Auftragsnähte – Richtige Ausrichtung		Auftragsnähte – Falsche Ausrichtung
	<p>Die Schweißspitze ist richtig ausgerichtet wenn sie in einem Winkel von 90° ausgerichtet ist</p>	
	<p>Die Schweißspitze ist richtig ausgerichtet wenn sie bis unten und zur anderen Seite der Plastikplatten reichen kann</p>	
	<p>Die Schweißspitze ist richtig ausgerichtet wenn ihre Ecken beide Plastikplatten berühren</p>	
	<p>Die Schweißspitze ist richtig ausgerichtet wenn geschmolzener Schweißdraht die Unterseite des Plastiks erreicht</p>	
	<p>Wenn man von einer Seite schweißt, muß der geschmolzene Schweißdraht die gesamte Schweißnaht ausfüllen</p>	
	<p>Wenn Sie von beiden Seiten schweißen können, machen Sie zwei 90° Kanten bevor Sie schweißen</p>	

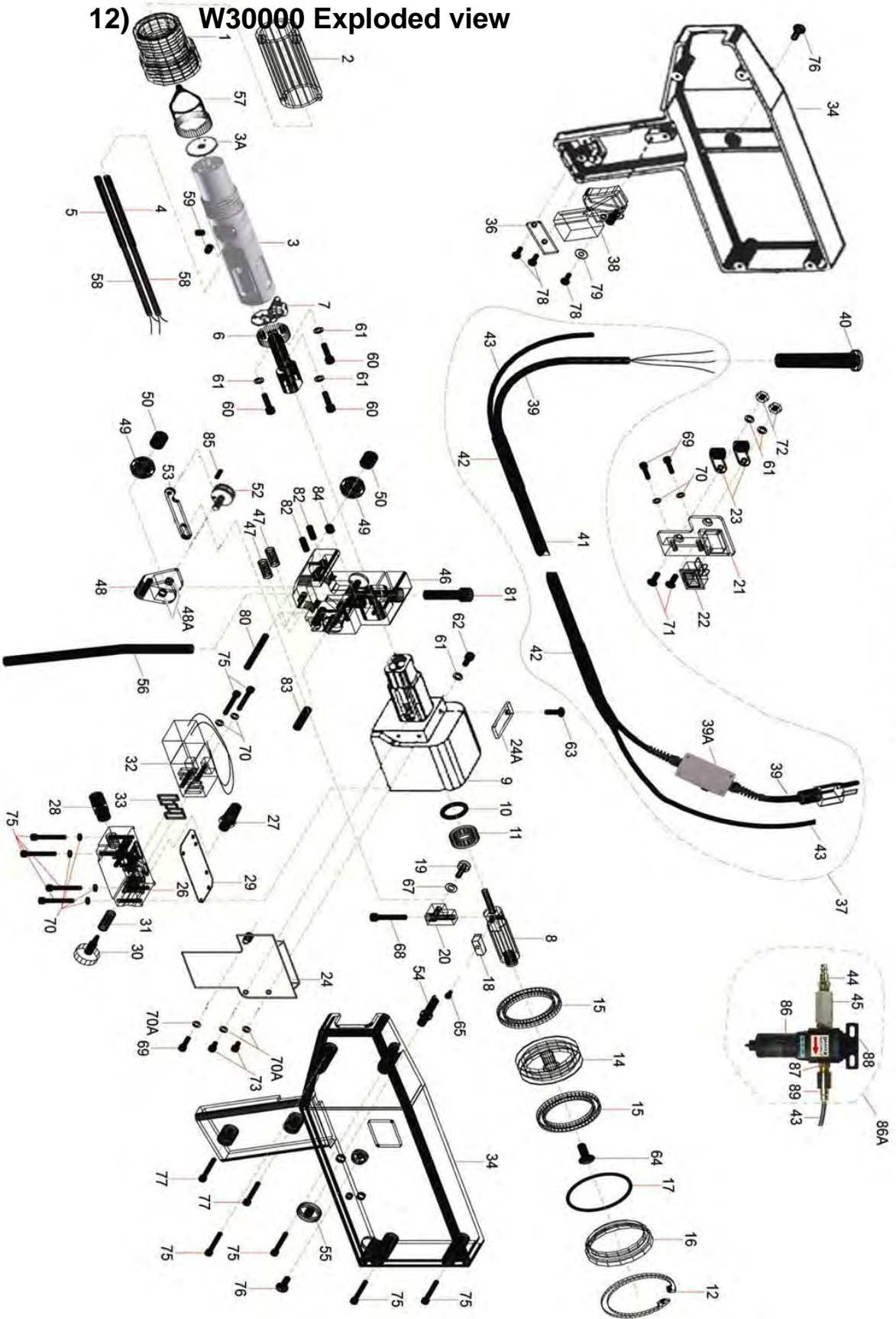
11) Tägliche Wartung - Injectiweld

	Ein gut gewarteter Welder kann Ihnen jahrelang gute Dienste leisten. Um Ihren Welder zu warten folgen Sie den Schritten in diesem Abschnitt.
	Kompressorluft sollte so trocken und sauber sein wie möglich. Nutzen Sie das Luftfiltersystem das mit dem Welder angeboten wird. Die Nutzung eines Kompressors mit einem Lufttrockner/Luftentfeuchter wird empfohlen.
	Benutzen Sie regelmäßig eine Wärmeleitpaste. Die Wärmeleitpaste erleichtert es der Hitze im Gehäuse zu der Schweißspitze zu gelangen. Verwenden Sie die Wärmeleitpaste bei jedem Spitzenwechsel oder alle acht Stunden während der Benutzung des Welders.
	Verwenden Sie eine Kupfer- oder Messingbürste um verbrannte Wärmeleitpaste zu entfernen. Gereinigte Geräteteile erleichtern den Hitzetransfer.

Zu Beginn jeden Arbeitsganges (oder alle acht Stunden während der Welder-Benutzung):

- Schalten Sie den Welder ein und erhitzen Sie ihn.
- Schalten Sie den Welder aus, ziehen ihn aus dem Stromnetz und warten zwei bis drei Minuten (Dies ermöglicht es dem Aluminiumzylinder abzukühlen, zu schrumpfen und kleiner zu werden als die Überwurfmutter.)
- Entfernen Sie die Überwurfmutter, die Spitze und die Distanzscheibe. Aber Vorsicht – die Teile sind sehr heiß!
- Benutzen Sie eine Kupfer- oder Messingbürste um die alte Wärmeleitpaste von der Überwurfmutter, der Spitze, dem Zylinder und der Distanzscheibe zu entfernen.
- Tragen Sie eine neue Schicht Wärmeleitpaste auf die Spitze, den Zylinder und der Distanzscheibe auf.
- Bauen Sie den Welder wieder zusammen indem Sie zuerst die Distanzscheibe auf dem Zylinder anbringen. Danach setzen Sie die Spitze auf den Zylinder, gefolgt von der Überwurfmutter. Nutzen Sie den Überwurfmutterschlüssel um die Überwurfmutter fest anzuziehen. Ziehen Sie die Überwurfmutter nicht zu fest an.
- Stecken Sie den Welder in den Strom und schalten ihn ein. Bringen Sie ihn auf Temperatur und beginnen dann mit dem Schweißen.
- Ziehen Sie die Überwurfmutter regelmäßig nach.

W30000 Exploded view as of January, 2007



12) W30000 Exploded view

13) W30000 Kit – Parts List

#	Per welder	Item Id	Description
1	1 each	IPAR-A-TIPNLO	W20002 Tip Nut Long
2	1 each	IPAR-A-TIPWRN	W10003 Tip Nut Wrench
3	1 each	IPAR-A-BARW30	W20004 Barrel
3A	1 each	IPAR-A-BARWSH	W20004-1 Barrel Washer
4	1 each	IPAR-A-RTDSEN	W30006 RTD Sensor
5	1 each	IPAR-A-HT120V	W10005-12 Heater - 120V
5	1 each	IPAR-A-HT240V	W10005-240V Heater - 240V
6	1 each	IPAR-A-BARCTU	W10007 Barrel - Connecting Tube
7	1 each	IASS-A-SWHTCO	High Temp Cut Out Switch Assembly
8	1 each	IPAR-A-PSTNROD	W10009 Piston Rod
9	1 each	IPAR-A-CYLBDY	W10010 Cylinder Body
10	1 each	ISHO-A-OR58ID	S/S-W10010-1 O Ring 5/8 ID X 7/8 OD
11	1 each	IPAR-A-BUSOIL	W10010-2 Bushing – Oilite
12	1 each	IPAR-A-SNRING	W10010-3 Snap Ring Internal
14	1 each	IPAR-A-PISTON	W10011 Piston
15	2 each	IPAR-A-PSTNSEALS	W10011-1 Piston Seals
16	1 each	IPAR-A-CYLCAP	W10012 Cylinder End Cap
17	1 each	ISHO-A-ORCYLC	S/S-W10012-1 O Ring
18	1 each	IPAR-A-INTRW3	W30013 Interrupter for W30000
19	1 each	ISHO-A-BOCOLK	S/S-W10021 Connecting Link Bolt
20	1 each	IPAR-A-DRILNK	W10022 Link Driver
21	1 each	IPAR-A-BRKSWH	W10023 Switch Bracket
22	1 each	IPAR-A-SWHON2	W10023-1-24 On/Off Switch
23	2 each	ISHO-A-CLMCAB	S/S-W10023-2 Cable Clamp
24	1 each	IPAR-A-PCBW30	W30024 PC Board for W30000 (comes with 24A, PCB Strap)
26	1 each	IPAR-A-ADBLOC	W10025 Air Distribution Block
27	1 each	IPAR-A-MUFFLR	W10025-1 Muffler
28	1 each	IPAR-A-FITPSH	W10025-2 Push On Male Fitting
29	1 each	IPAR-A-ADBGAS	W10026 Air Distribution Gasket
30	1 each	IPAR-A-BOSPCDC	W10027 Speed Control Bolt
31	1 each	ISHO-A-SPSPCO	S/S-W10027-1 Spring Speed Control
32	1 each	IPAR-A-MA12W3	W30028-120V MAC Air Valve 120V
33	1 each	ISHO-A-GASVLV	S/S-W10028-1 Valve Gasket
34	1 each	IPAR-A-HOUWLD	W20029 Welder Housing
36	1 each	IPAR-A-CRDSTR	W10030-1 Cord Strap
37	1 each	IASS-A-CRDAUS	AU 240V Power Cord Airline Assembly
37	1 each	IASS-A-CRDEURO	EU 240V Power Cord Airline Assembly
37	1 each	IASS-A-CRDNAM	NA 120V Power Cord Airline Assembly
37	1 each	IASS-A-CRDUKM	UK 240V Power Cord Airline Assembly
38	1 each	IPAR-A-SWTRIG	W10031-1-12/24R
39	1 each	IPAR-A-CRDAUS	W10031-2-AUS240
39	1 each	IPAR-A-CRDEURO	W10031-2-240V
39	1 each	IPAR-A-CRDNAM	W10031-2-120V
39	1 each	IPAR-A-CRDNAM15	W10031-2-120V 15 FT
39	1 each	IPAR-A-CRDUKM	
39A	1 each	IPAR-A-ABSBOX	W20033-1 ABS Surge Suppression Box
40	1 each	IPAR-A-CRDGRD	W10031-3 Cord Guard
#	Per welder	Item Id	Description

41	1 each	IPAR-A-TUBFIB	W10031-4 Fiberglass Tubing
42	2 each	ISHO-A-TUBHTS	S/S-W10031-5 Heat Shrink Tube
43	1 each	IPAR-A-ARLINE	W10031-6 Air Line
44		IPAR-A-FITQUICK	Quick Disconnect Fitting (Air Filter Assembly)
45		IPAR-A-FLTINL	W10031-7 Inline Filter (Air Filter Assembly)
46	1 each	IPAR-A-SUPMAN	W20014 Main Support
47	2 each	ISHO-A-SPCOMP	S/S-W20014-1 Compression Spring
48	1 each	IPAR-A-PVTW30	W20015 Pivot
48A	2 each	IPAR-A-ROLBER	W20015-2 Roller Bearings (inside #48, Pivot)
49	2 each	IPAR-A-DRIROD	W20016 Rod Driver
50	2 each	IPAR-A-ROLCLU	W20016-1 Roller Clutch
52	1 each	IPAR-A-STLCRK	W20017A Steel Crank
53	1 each	IPAR-A-LKCW30	W20019 Connecting Link for W30000
54	1 each	IPAR-A-RODRPN	W20020 Rod Release Pin
55	1 each	IPAR-A-RODREK	W20021 Rod Release Knob
56	1 each	IPAR-A-RODFTU	W20022 Rod Feed Tube
57	1 each	ITIP-2CO	T20002 Conical Tip
58	2 each	Shop Supply	Fiberglass sleeve 3/16 x 4" (Heater, RTD)
59	2 each	Shop Supply	8-32 x 5/16" Set screw (barrel)
60	3 each	Shop Supply	8-32 x 5/8" SHCS (Connecting Tube)
61	6 each	Shop Supply	#8 Lock washer (Connecting Tube, cable clamps, cylinder body)
62	1 each	Shop Supply	8-32 x 3/8" SHCS (Ground screw on Cylinder body)
63	1 each	Shop Supply	8-32 x 1/4" Philips stainless steel screw (PCB Strap)
64	1 each	Shop Supply	1/4-20 x 5/8" Flat head screw (Piston)
65	1 each	Shop Supply	4-40 x 3/16" SHCS (Interrupter)
67	1 each	Shop Supply	# 10 Flat washer .032" thick (Link Driver)
68	1 each	Shop Supply	8-32 x 1" SHCS (Link Driver)
69	3 each	Shop Supply	6-32 x 1/2" SHCS (PCB, Switch bracket)
70	8 each	Shop Supply	# 6 Lock washer (Switch Bkt, MAC Air Valve, Air Dist'n Block)
70A	3 each	Shop Supply	# 6 Internal lock washer (PCB)
71	2 each	Shop Supply	8-32 x 1/2" Flat head screw (Switch Bracket)
72	2 each	Shop Supply	# 8 Hex nut (Cable Clamp)
73	2 each	Shop Supply	6-32 x 1/4" SHCS (PCB)
75	10 each	Shop Supply	6-32 x 1" SHCS (Air Dist'n Block, Welder Housing, MAC Air Valve)
76	2 each	Shop Supply	10-24 x 1/2" Machine screw (Welder Housing)
77	2 each	Shop Supply	6-32 x 3/4" SHCS (Welder Housing)
78	3 each	Shop Supply	# 6 x 3/8" Self tap screw (Trigger Switch, Cord Strap)
79	1 each	Shop Supply	# 6 Flat washer large OD (Trigger Switch)
80	1 each	Shop Supply	3/16 x 1 3/4" Dowel pin (Main Support / Pivot)
81	1 each	Shop Supply	5/16-18 x 1 1/4" SHCS (Main Support)
82	2 each	Shop Supply	3/16 x 1/2" Dowel (Main Support)
83	1 each	Shop Supply	1/4 x 1" Dowel (Main Support / Rod Driver)
84	1 each	Shop Supply	1/4-20 Set screw (Rod Feed Tube)
85	1 each	Shop Supply	1/8 x 3/8" Dowel (Steel Crank)
86		IPAR-A-FLTAIR	W30025 Air Filter Unit (Air Filter Assembly)
87		IPAR-A-PIPNIPI	W30025-1 Pipe Nipple (Air Filter Assembly)
88		IPAR-A-V-BRKAIR	W30026 Air Filter Bracket (Air Filter Assembly)
89		IPAR-A-ARFITN	W10031-8 Air Line Fitting (Air Filter Assembly)
86A	1 each	IASS-A-AIRFILT	AW20025 Air Filter Assembly

W30000 Kit – Parts Not Shown

1 each	ITIP-2F6	T20001 Fillet Tip - 3/16 inch
1 each	IPAR-A-HTTRCO	T1000X-1 Heat Transfer Compound
1 each	IPAR-A-SCRBLD	Scraping Blade
1 each	IPAR-A-SCRSTK	Stick Scraper
1 each	ISHO-A-SPSPCO	S/S-W10027-1 Spring for 3/16 x 1 3/4" Dowel pin (Pivot)
1 each	ISHO-A-SCREWD	S/S-Screwdriver
1 each	IPAR-A-CASE	Carrying Case
1 each	IPAR-A-MANW30	Manual
1 or 2 each	ISHO-A-FSEALL	4 amp fuse (4mm)

W30000 – Other Available Tips

ITIP-2BL-5.5	T20007-5.5 Blank Tip 5 1/4 inch
ITIP-2BN	T20003 Bull Nose Tip
ITIP-2RW	T20009 Ribbon Weld Tip
ITIP-2F4	T20004 Fillet Tip - 1/4 inch
ITIP-2F8	T20005 Fillet Tip - 3/8 inch
ITIP-2PR	T20008 Prototype Tip
ITIP-2RP	T20010 Repair Tip

W30000 – Assemblies

The following Injectiweld parts can be purchased pre-assembled.

IASS-A-AIRFILT, AW20025 Air Filter Assembly

- 1 x IPAR-A-FLTAIR
- 1 x IPAR-A-PIPNIPI
- 1 x IPAR-A-V-BRKAIR
- 1 x IPAR-A-ARFITN
- 1 x IPAR-A-FLTINL
- 1 x IPAR-A-FITQUICK

IASS-A-CRDAUS, AU 240V Power Cord Airline Assembly

- 1 x IPAR-A-ABSBOX
- 1 x IPAR-A-ARLINE
- 1 x IPAR-A-CRDGRD
- 2 x IPAR-A-CRDRES
- 2 x IPAR-A-FSEHLD
- 2 x IPAR-A-FSEHOU
- 1 x IPAR-A-CRDAUS
- 1 x IPAR-A-TERSUR
- 1 x IPAR-A-TUBFIB

IASS-A-CRDEURO, EU 240V Power Cord Airline Assembly

- 1 x IPAR-A-ABSBOX
- 1 x IPAR-A-ARLINE
- 1 x IPAR-A-CRDGRD
- 2 x IPAR-A-CRDRES
- 2 x IPAR-A-FSEHLD
- 2 x IPAR-A-FSEHOU
- 1 x IPAR-A-CRDEURO
- 1 x IPAR-A-TERSUR
- 1 x IPAR-A-TUBFIB

IASS-A-CRDNAM, NA 120V Power Cord Airline Assembly

1 x IPAR-A-ABSBOX
1 x IPAR-A-ARLINE
1 x IPAR-A-CRDGRD
2 x IPAR-A-CRDRES
1 x IPAR-A-FSEHLD
1 x IPAR-A-FSEHOU
1 x IPAR-A-CRDNAM
1 x IPAR-A-TERSUR
1 x IPAR-A-TUBFIB

IASS-A-CRDUKM, UK 240V Power Cord Airline Assembly

1 x IPAR-A-ABSBOX
1 x IPAR-A-ARLINE
1 x IPAR-A-CRDGRD
2 x IPAR-A-CRDRES
2 x IPAR-A-FSEHLD
2 x IPAR-A-FSEHOU
1 x IPAR-A-CRDUKM
1 x IPAR-A-TERSUR
1 x IPAR-A-TUBFIB

IASS-A-ROD-DRIVE, AW20016 Driver Assembly

1 x IPAR-A-DRIROD
1 x IPAR-A-ROLCLU

IASS-A-PIVOT, Pivot Assembly with Bearings



1 x IPAR-A-PVTW30
2 x IPAR-A-ROLBER

IASS-A-SURGE, AW20033-120 Surge Suppression { Australian, European, NA, UK }

1 x IPAR-A-ABSBOX
1 x IPAR-A-CRDNAM
2 x IPAR-A-CRDRES
1 x IPAR-A-FSEHLD
1 x IPAR-A-FSEHOU
1 x IPAR-A-TERSUR

2.

1) RoHS und WEE Einhaltung von Drader Injectiweld Produkten

	<p>Drader Herstellerprodukte erfüllen die Anforderungen der EU-Richtlinie 2002/95/EC und respektieren die Einschränkungen der Verwendung von gefährlichen Substanzen in elektrischen und elektronischen Ausstattungen. EU-Produkte sind mit dem RoHS-Symbol gekennzeichnet.</p>
	<p>Der Drader-Hersteller geht mit der EU-Richtlinie 2002/96/EC (Waste Electrical & Electronic Equipment, WEEE) bei Produkten die innerhalb der EU verkauft werden konform. Diese Richtlinie betrifft die Einschränkung der Entsorgung von elektronischen Geräten. Sie besagt daß elektronische Geräte gekennzeichnet werden müssen damit sie nicht mit dem normalen unsortierten Müll entsorgt werden. Diese Markierung findet man auf den Drader-Produkten die in der Eu verkauft werden.</p>

2) Declaration of Conformity - CE

~~2) Declaration of Conformity - CE~~

Application of Council Directives

73/23/EEC 89/336/EEC 92/31/EEC 93/69/EEC

Standards to which conformity is declared:

EN-50141	EN-55014	EN-55104	CISPR 11/14/16
EN-50082-1	EN-10004-11	EN-60-335-1	EN-50081-1
EN61000-4-2	EN-61000-4-4	EN-61000-4-5	EN-60-335-2-45
IEC-801-2	IEC-801-3	IEC-801-4	EN61000-4-11
IEC-1000-4-5	IEC-1000-4-11		IEC-1000-4-2

Manufacturer's Name: Drader Injectiweld Inc.

Manufacturer's Address: 5750-50 Street
Edmonton, Alberta
T6B 2Z8

Importer's Name: _____

Importer's Address: _____

Type of Equipment: Plastic Welder

Model Number: W30000

Date Approved: June 24, 1997

We, the undersigned, hereby declare that the equipment specified above conforms to the above Directives and Standards.

Signature: 

Full Name: Alfred Bitzer

Position: Production Supervisor

Signature: 

Full Name: Gordon McTavish

Position: General Manager

