



Kunststoffe schweißen mit dem Drader Injectiweld, Schnellübersicht

Der Drader Injectiweld ist ein kräftiges und gleichzeitig handliches Schweißgerät. Der Druckluftantrieb ist ein spezifisch leichter Antrieb, der sich zudem dosiert steuern läßt. Überlegen Sie, wie schwer ein Schweißgerät wäre, das den Antrieb des zugehörigen Kompressors zusätzlich enthielte! Die Verwendung der Druckluft bedarf der Beachtung einiger Grundregeln, damit Sie die Vorteile dieses Antriebes ungetrübt nutzen können. Diese und weitere sind:

1. Einführen und Entnehmen des Schweißdrahtes bei ausgeschalteter Maschine üben. Funktionsweise der Verriegelung: silberne **Rändel** in eine Richtung drehen, nach abwechselnd jeweils einer halben Umdrehung wird der Draht gehalten bzw. gelöst. Rändel fest = Draht lose, Rändel lose = Draht fest. Draht nicht mit Gewalt einschieben oder herausziehen.
2. Bei angeschaltetem Gerät darf die Druckluft niemals ausgeschaltet werden. Die Druckluft dient nicht nur zum Antreiben sondern auch zum **Kühlen des Gerätes**. Ölfreie Druckluft!
3. Saubere wasser- und ölfreie Druckluft verwenden. **Öl- und Wasserfilter** muß stets senkrecht hängen. Filter am Arbeitsplatz und am Kompressor mehrmals pro Schicht kontrollieren, ggf. Wasser ablassen. Wasser und Öl in der Druckluft schaden dem Gerät.
4. Leuchten der **Temperaturanzeige** = Gerät heizt. Blinken der Temperaturanzeige = Eingestellte Temperatur ist erreicht. Schweißarbeit kann beginnen.
5. Bei längeren **Schweißpausen**: Temperatur auf minimale Temperatur (230 °C) stellen. Draht aus der Maschine entnehmen. Gerät an sicheren Platz flach auf die Rückseite ablegen (Temperatur- und Geschwindigkeitsregelung nach oben). Unbeobachtetes Gerät immer ausstellen.
6. **Arbeitsplatz sauber halten**. Insbesondere dürfen weder Sand noch andere Partikel mit dem Schweißdraht in das Schweißgerät gelangen.
7. Gerät **niemals ohne Schweißdraht** betreiben. Schweißdraht nie bis zum Ende in die Maschine fahren, sondern den neuen Draht einlegen, bevor der alte ganz in der Maschine verschwunden ist, sonst neuen Draht bei laufender Maschine langsam ohne Gewalt dem alten Draht hinterher schieben.
8. Beim Wechseln der Schweißspitze **Wärmeleitpaste** sparsam verwenden (Gewinde und Kontaktfläche). Die Überwurfmutter läßt sich am leichtesten bei kaltem Gerät lösen. Zum Entfernen der Schweißspitze muß jedoch der Kunststoff im Gerät plastifiziert sein. Bei ausgebaute Schweißspitze ggf. austretenden flüssigen Kunststoff entfernen, damit die neue Spitze zwecks guter Wärmeleitung Metall auf Metall (ohne Zwischenschicht aus Kunststoff) eingebaut werden kann.
9. Alle **150 Betriebsstunden** einen **kleinen Tropfen Druckluftöl** (nur die Menge, die an der Spitze eines kleinen Schraubenziehers beim leichten Eintauchen in das Öl hängen bleibt – zu viel schadet!) direkt in die Druckluftleitung nach dem Öl- und Wasserfilter geben. Zeitpunkt dokumentieren.
10. Bei **Störungen** Netzstecker ziehen, Schweißdraht entnehmen, Gerät zur Wartung bringen, keine eigenen Reparaturen durchführen.
11. **Nach Schichtende**: Heiße Schweißdüse mit Messingbürste reinigen, Gerät abstellen, Netzstecker ziehen, Kompressoren abstellen, Kondenswasser aus Kompressorbehälter entfernen.
12. **Sicherheit**: Vorsicht, vorderer Teil und Schweißspitze sind heiß: Verbrennungsgefahr! Für ausreichende Belüftung sorgen. Vor Aufnahme der Schweißarbeiten gesamtes Sicherheitskonzept prüfen. Die Ausführungen im **Bedienungs- und Wartungshandbuch** des Gerätes sind zu befolgen. Diese Schnellübersicht ersetzt nicht das Handbuch.