



莱斯特科技
Lesite Technology

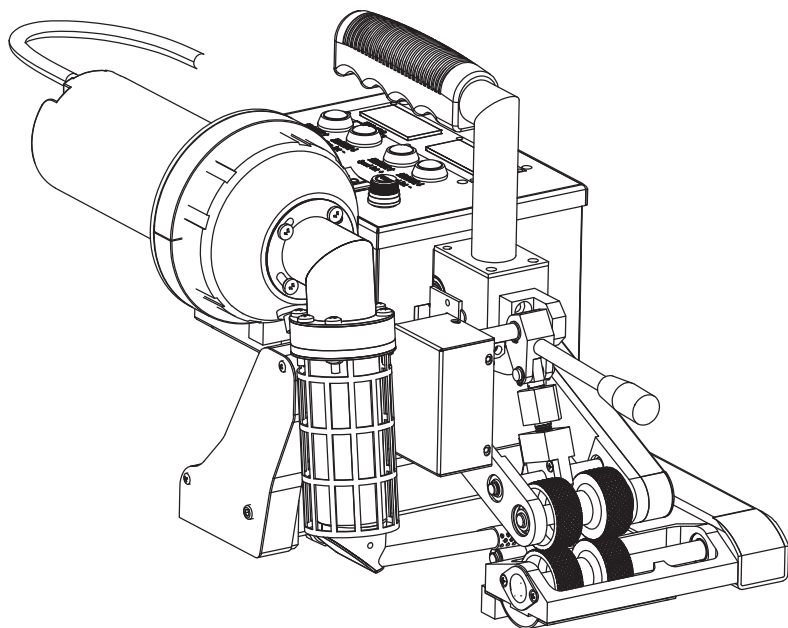
LST700

土工膜热风焊接机

使用说明书

Manual

V1.0





使用前请仔细阅读本操作说明书。

只有正确操作才能确保产品长期可靠、无故障地运行。

应用范围

- 垃圾填埋
- 污水处理
- 防渗工程

- 化工矿业
- 水利工程
- 水产养殖



注意事项



请在拆开焊机前确认已关机并拔掉电源插头，
以免被机器内部裸露的电线或元件带电伤人。



焊机运行时产生高温高热，在不正确使用时有可能会引发火灾或爆炸，
特别是在靠近可燃材料或可爆炸性气体时。



请不要接触风管及风嘴（在焊接工作时或焊机工作后尚未完全冷却时），
也不要将风嘴对着人以免烫伤。



电源电压必须与焊机上标明的额定电压相符，并可靠接地，要将焊机连接
至带保护接地导线的插座。



为保证操作人员的安全及设备可靠运行，
在施工现场电源必须安装稳压电源和漏电保护器。



焊机必须在操作人员的正确操纵下运行使用，
否则有可能因高温而引发燃烧或爆炸。



严禁焊机在水中、泥泞的场地上施工使用，避免浸水、雨淋或受潮。

技术参数

型 号	LST700
输入电压	230 / 120 V
频率	50 / 60 Hz
功率	2800 / 2200 W
焊接温度	60 - 620 °C
焊接速度	0.5 - 3.5 m/min
焊接压力	100 - 1000 N
焊接材料厚度	0.5 - 2.0 mm (单层膜厚)
焊缝宽度	15mm×2, 中间空腔 20 mm
搭接宽度	16 cm
焊缝强度	≥85% 母材 (剪切方向抗拉)
整机重量	8 Kg
外形尺寸	352 × 267 × 267 mm
进膜方式	两侧进膜
数显功能	温度和速度双显示
认证	CE
质保	一年

铭牌

型号标识和序号标识均标记在您选用的设备的铭牌上,
在咨询莱斯特销售和服务中心时请提供这些数据。



土工膜热风焊接机

型号: LST700

焊接材料厚度: 0.5-2.0mm

焊接速度: 0.5-3.5m/min

搭接宽度: 16cm

焊缝宽度: 15mm*2

电压/频率: 230V/50Hz

功率: 2800W

焊接温度: 60-620°C

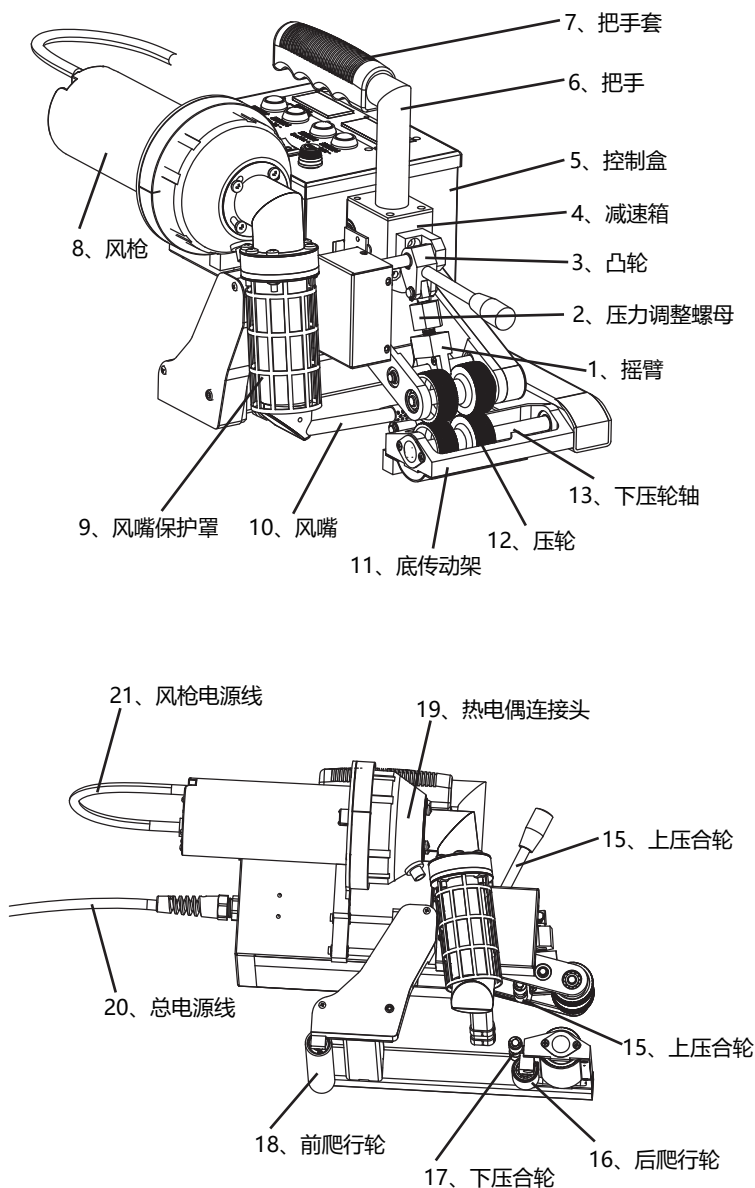
重量: 8Kg

SN码: 见机身

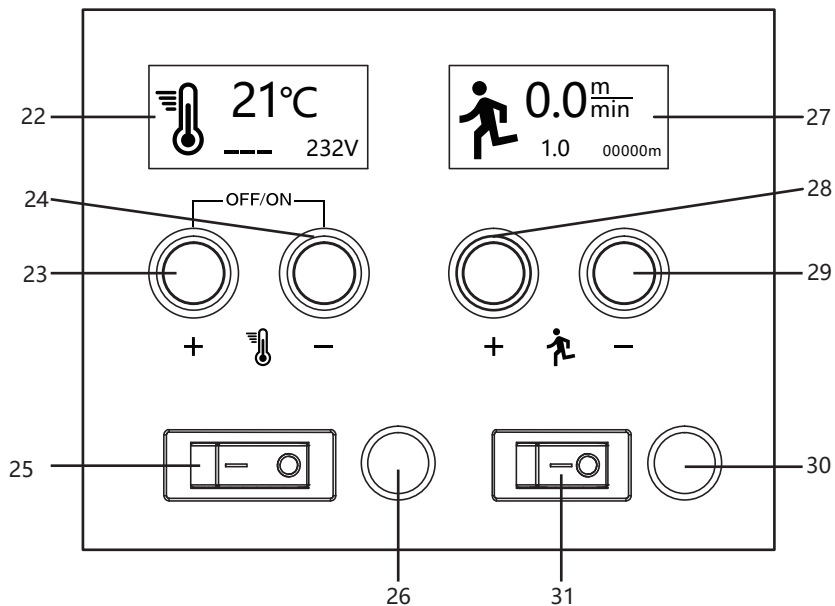
福州莱斯特塑料焊接科技有限公司
邮箱: info@lesite.com.cn
网址: www.lesite.com.cn
产品执行标准: Q/350100LST 001



主要部位



操控面板



22、温度液晶显示屏

23、温度增加按钮

24、温度降低按钮

25、电源开关

26、电源保险

27、速度液晶显示屏

28、速度增加按钮

29、速度降低按钮

30、电机保险

31、行走开关

操作步骤

- 1、提起焊机压力手柄 (14) 使上、下压轮 (12) 分开, 插上电源插头, 打开电源开关。
- 2、设定焊接参数 (通过试焊进行确定)。
- 3、待温度到达设定值。
- 4、把焊机放到待焊位置, 装入待焊上、下焊膜。
- 5、压下焊机压力手柄 (14), 使上、下压轮 (12) 压合到位, 打开行走开关 (31), 焊机开始自动行走进行焊接。
- 6、要随时观察焊痕与焊膜边缘的相对位置, 如有偏差要及时纠正。
- 7、在焊机行走材料尽头时要及时提起压力手柄使上、下压轮分离。
- 8、完成焊接工作后, 同时按下操控面板上按钮 (23) 和 (24) 使风枪处于吹冷风状态, 让风嘴冷却。
- 9、用电源开关关掉电源。

设定焊接参数

1、焊接温度:

用面板上按钮 **+**  **-** 设定所需的焊接温度, 具体取决于所焊材料及环境温度。
液晶显示屏会显示设定温度及当前实际温度。

2、焊接速度:

用面板上按钮 **+**  **-** 设定所需的焊接速度, 具体速度要与焊接温度相匹配。
液晶显示屏会显示设定速度及运行适时速度。

3、焊接压力:

可通过旋转压力调整螺钉来改变焊接压力, 顺时针旋转降低压力, 逆时针旋转升高压力。

- 本机具有参数记忆功能, 即下次开机时焊机会自动使用上次设定的参数而无须重新设定参数。

开机步骤

- 1、电源开关 (25) 用于开关焊机总电源。
- 2、打开电源开关 (25)，液晶显示屏显示如图1所示，此时风枪不加热处于吹自然风状态。



图1

- 3、同时按下按钮 (23) 与 (24)，显示屏显示如图2所示，此时风枪开始加热，直到设定温度。



图2

- 4、再次同时按下按钮 (23) 与 (24)，液晶显示屏显示如图1所示，此时风枪不加热处于吹自然风状态。
- 5、当焊嘴未处于焊接位置时按下行走开关 (31) 焊机开始行走，当再次按下行走开关时焊机停止行走。
- 6、当焊机开始行走时，显示屏显示如图3所示。

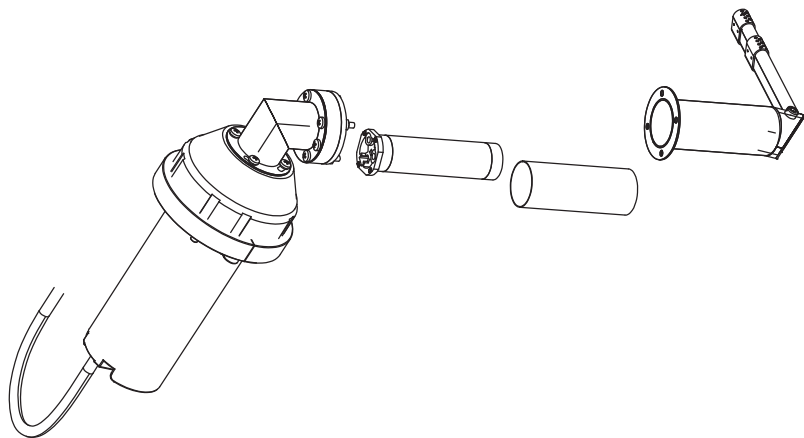


图3

易损件更换

加热芯更换:

拔出热电偶连接头, 松开4个风嘴固定螺钉, 取下风嘴后即可取下加热芯。如下图所示:



故障诊断及处理

故障表现	故障原因	解决方法
电机不转	电源没接通	检查电源情况并接通
	保险烧断	更换保险
	调速电路板烧坏	更换调速电路板
	电机烧坏	更换电机
	热电偶故障	1.更换加热芯; 2.外罩连接端子断线, 更换外罩总成; 3.驱动板故障, 更换驱动板;
	过热故障	1.风扇不转动, 更换风枪电机或电机碳刷; 2.清洁空气风嘴和风枪进气滤网; 3.光敏故障, 更换光敏; 4.更换加热芯;
	加热芯故障	1.更换加热芯; 2.外罩连接端子断线, 更换外罩总成; 3.驱动板故障, 更换驱动板;
 179V	电压低于180V报警	升高电压
 251V	电压高于250V报警	降低电压
 --- 281V	电压达到280V报警	切断电源, 降低电压

日常清理

用钢丝刷清洁风嘴, 清洁风枪后部的空气入口。

质量保证

- 本产品自向消费者销售之日起保证1年的保质期。我们将负责材料或制造缺陷造成的故障。我们将自行决定维修或更换有缺陷的部件, 以满足保修要求。
- 质量保证不包括易损件的损坏 (楔刀、轴承、链条、压轮等), 不包括由于不当处理或维护而造成的损坏或缺陷, 也不包括由于产品掉落而造成的破损。对非正常使用和擅自改装的情况应都不在质保范围内。

执行标准

本公司声明, 此项由本公司制造、行销的产品, 符合企业执行标准要求。

产品执行标准: Q/350100LST 001。

维修和备件

- 强烈建议将产品送到莱斯特公司或者授权的维修中心进行专业检查和维修。
- 只允许使用莱斯特原装的备件。

1 年
保 修





福州莱斯特塑料焊接科技有限公司



电话: 400-668-7810



邮箱: info@lesite.com.cn

网址: www.lesite.com.cn



福建省福州市仓山区金山
浦上工业区 (台江园) 镜浦路5号

