



# DRADER

## INJECTIWELD

# MODÈLE W30000

Manuel d'instructions et guide d'utilisation

---

RÉVISION 1.0



## Table des matières

1. Lisez ces instructions pour vous protéger et protéger les autres .....	4
2. Informations générales .....	4
3. Sécurité .....	5
4. Détails du nouveau soudeur.....	7
5. Pièces et service.....	7
6. Mode d'emploi .....	8
7. Types de joints de soudure .....	15
8. Techniques de soudage appropriées – Considérations générales .....	16
9. Techniques de soudage appropriées – Drader Injectiweld .....	17
10. Techniques de soudage appropriées – Drader Injectiweld – Soudures d'angle .....	18
10. Techniques de soudage appropriées – Drader Injectiweld – Soudures bout à bout .....	19
12. Entretien quotidien – Drader Injectiweld.....	20
13. Déclarations de conformité pour les produits Drader Injectiweld .....	21
14. Garantie.....	23

Afin de garantir des pratiques de travail sécuritaires et un fonctionnement correct du W30000 Injectiweld, le fabricant recommande fortement à tous les opérateurs de lire ce manuel dans son intégralité avant de procéder au soudage.

## **Félicitations pour votre achat de Équipement de soudage plastique de Drader Manufacturing.**

Pour tirer le meilleur parti de votre achat, assurez-vous de lire attentivement ce manuel et de le conserver à portée de main pour référence ultérieure. Le système de soudage plastique Injectiweld utilise une combinaison de pointe chauffée et de pression d'injection pour former ses soudures. La pointe chaude (interchangeable) fait fondre la surface du plastique et crée une zone de soudure dans laquelle le plastique fondu est injecté. Il se produit un mélange physique du cordon de soudure et du plastique.

Bien que tous les efforts aient été faits pour garantir l'exactitude et l'exhaustivité des informations contenues dans ce manuel, notre société ne pourra en aucun cas être tenue responsable de dommages directs, indirects, punitifs, accessoires ou spéciaux, aux biens ou à la vie, quels qu'ils soient, découlant ou liés à une mauvaise utilisation de nos produits. Drader Manufacturing se réserve le droit de modifier les spécifications des produits décrits dans le présent manuel à tout moment sans préavis écrit.

## 1. Lisez ces instructions pour vous protéger et protéger les autres

Attention, des blessures graves, voire mortelles, peuvent survenir si l'équipement de soudage n'est pas correctement installé, utilisé et entretenu. Une mauvaise utilisation de cet équipement et d'autres pratiques peuvent être à la fois dangereuses et dangereuses pour l'opérateur et toute personne se trouvant dans la zone de travail générale. L'opérateur et le superviseur doivent lire et comprendre les avertissements et instructions de sécurité suivants avant d'utiliser cet équipement de soudage. L'utilisation de cet équipement de soudage doit être effectuée dans le respect des règles et réglementations définies par l'organisme local de santé et de sécurité au travail ayant juridiction sur le lieu où le soudeur sera utilisé, en particulier si l'équipement de soudage est utilisé dans un espace confiné.

Le Drader Injectiweld doit être utilisé par des personnes qualifiées ayant reçu une formation adéquate conformément à ce manuel. Seul le personnel de service autorisé doit effectuer toute maintenance nécessitant l'ouverture du boîtier du soudeur.

**L'ouverture du boîtier du soudeur annule la garantie Drader et peut exposer l'utilisateur à des tensions dangereuses.**

## 2. Informations générales

Les informations présentées dans ce manuel doivent être lues, comprises et respectées pour une utilisation sûre et efficace de cet équipement. Les instructions de sécurité concernant spécifiquement cet appareil apparaissent tout au long de ce manuel, mises en évidence par un symbole qui identifie les niveaux de danger. Vous trouverez également tout au long de ce manuel des conseils et astuces de soudage qui amélioreront vos soudures et votre utilisation de Drader Injectiweld plus efficace.

### Symboles utilisés dans ce manuel :



**HAUTE TENSION** - Le symbole de l'éclair alerte l'utilisateur de la présence d'une « tension dangereuse » qui peut être d'une intensité suffisante pour constituer un risque de choc électrique.



**SURFACE CHAUDE** - Le symbole de chaleur avertira l'utilisateur du fait qu'il risque de subir une brûlure grave s'il touche la pièce.



**AVERTISSEMENT / ATTENTION** - Le symbole du point d'exclamation alertera l'utilisateur des instructions importantes d'utilisation et de maintenance.

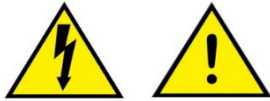


**CONSEIL** - Le symbole Injectiweld identifie les conseils et astuces pour obtenir le fonctionnement le plus efficace de cet outil.

### 3. Sécurité

L'utilisation, l'entretien et le dépannage de l'Injectiweld nécessitent des pratiques et des procédures qui garantissent la sécurité personnelle et celle des autres.

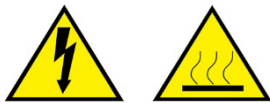
Lisez et suivez les consignes de sécurité contenues dans ce manuel.



L'Injectiweld est équipé d'une prise de terre. L'Injectiweld doit être branché sur une prise correctement installée et mise à la terre. Si vous ne savez pas si votre prise de courant est mise à la terre, consultez un électricien qualifié. Ne modifiez pas la prise. Si elle ne s'adapte pas à la prise, faites installer la prise appropriée par un électricien qualifié.



Ne touchez jamais la pointe de soudage à aucun moment, sauf si vous êtes sûr qu'elle est froide. De graves brûlures peuvent en résulter. Portez des gants résistants à la chaleur lorsque vous manipulez des pièces chaudes du soudeur et évitez de porter des vêtements amples, des bijoux lâches et attachez les cheveux lâches. **NE REGARDEZ JAMAIS DIRECTEMENT DANS LE CANON OU NE POINTEZ JAMAIS VERS QUI QUE CE SOIT LORSQU'IL EST CHAUFFÉ CAR L'ACCUMULATION D'AIR PEUT EXPULSER LE PLASTIQUE FONDU. STOCKEZ TOUJOURS LE SOUDEUR SUR UN SUPPORT LORSQU'IL N'EST PAS UTILISÉ.**



Débranchez toujours le soudeur par la fiche et non par le cordon. Débranchez le soudeur avant de l'examiner ou lorsque vous le laissez sans surveillance. La conduite d'air peut rester connectée pour refroidir le soudeur. Assurez-vous que le cordon d'alimentation et la conduite d'air ne présentent aucun danger et sont visibles à tout moment. Inspectez l'ensemble du soudeur et du cordon avant chaque utilisation pour détecter tout dommage.



Ne laissez jamais la pointe chaude du soudeur toucher le cordon d'alimentation car cela pourrait faire fondre le L'isolation du fil peut s'abîmer et provoquer une situation dangereuse. Arrêtez immédiatement l'utilisation et rappez le soudeur à un centre de service pour obtenir un cordon de remplacement si la pointe chaude touche le cordon d'alimentation ou si le cordon présente d'autres dommages physiques.



Protégez vos yeux du plastique chaud. Portez des lunettes de sécurité pendant l'utilisation du poste à souder. Assurez-vous que tous les équipements de protection individuelle appropriés sont portés conformément aux règles et réglementations locales. Assurez-vous également qu'il n'y a pas de matériaux inflammables à proximité et que la pointe n'entrera pas en contact avec des composants électriques sous tension pendant le soudage.



Tenez compte de votre environnement de travail. Ne plongez pas le soudeur dans l'eau, ne l'exposez pas à la pluie et ne l'utilisez pas dans des environnements excessivement humides ou mouillés. Le soudeur est destiné à une utilisation en intérieur uniquement et non dans des environnements marins, corrosifs ou caustiques. Évitez de laisser des corps étrangers pénétrer dans le boîtier du soudeur. Gardez les événements du soudeur propres et exempts de débris.



Utilisez le poste à souder dans des zones bien ventilées, exemptes de matières inflammables ou enrichies en oxygène. Certains plastiques peuvent dégager des gaz nocifs lorsqu'ils fondent. Renseignez-vous sur le plastique avec lequel vous travaillez et utilisez une protection respiratoire si nécessaire ou si vous êtes sensible à l'un des matériaux utilisés dans le poste à souder.

Maintenez la zone de travail bien éclairée, propre et exempte de tout danger pour une sécurité maximale. Faites des pauses et des exercices de musculation des doigts régulièrement et veillez à une bonne hydratation. Assurez-vous de porter un équipement de protection individuelle (EPI) approprié, notamment des lunettes de sécurité, une protection auditive, des chaussures adéquates et des vêtements ininflammables.

Utilisez uniquement des pièces de rechange Drader certifiées installées par un centre de réparation certifié Drader.

## 4. Détails du nouveau soudeur

Veillez remplir les informations ci-dessous pour référence ultérieure. **Une fois terminé, photocopiez cette page et envoyez-la par e-mail à Drader Manufacturing. Cela enregistrera votre soudeuse.**

Nom l'entreprise: \_\_\_\_\_

Numéro de série: \_\_\_\_\_ Date d'achat: \_\_\_\_\_

Nom du distributeur (le cas échéant): \_\_\_\_\_

## Données techniques :

<b>Modèle:</b>	W30000	<b>Besoins en air:</b>	Minimum 80 psi, maximum 100 psi Minimum 5,5 bars, maximum 6,9 bars
<b>Pouvoir:</b>	120 volts / 60 Hz 240 volts / 50 Hz	<b>Diamètre de la tige [Ø]:</b>	5/32 pouces (.156) 4 mm
<b>Puissance:</b>	400 watts	<b>Calibre du fusible:</b>	1 fusible 4A (120 volts) Fusible 2 x 2A (240 Volts - modèle UE) 1 fusible 2A (240 volts - tous les autres)
<b>Poids:</b>	7,7 livres 3,5 kg	<b>Rendement maximal (PEHD):</b>	2 lb par heure 0,8 kg par heure
<b>Plage de température:</b>	392 °F - 572 °F 200 °C - 300 °C	<b>Garantie:</b>	Un an - pièces et main d'oeuvre
<b>Consommation d'air:</b>	4 pi <sup>3</sup> /min à 90 psi 0,113 m <sup>3</sup> à 6,2 bar		

## 5. Pièces et service

Appelez Drader Manufacturing (ou votre distributeur) si vous devez acheter des pièces ou faire entretenir votre soudeuse. Ayez le numéro de série de la soudeuse à portée de main.

### Siège social

#### Industries manufacturières Drader

#### Ltée.

5750 – 50 Street Edmonton, AB T6B 2Z8,  
Canada

Tél.: +1 780 440 2231

**Numéro sans frais** (Amérique du Nord) : 800 661  
4122

Fax: +1 780 440 2244

[estone@drader.com](mailto:estone@drader.com)

[www.drader.com](http://www.drader.com)

### Centre de service

(veuillez vous référer à  
[www.drader.com](http://www.drader.com) (pour  
le centre de service le  
plus proche)

### Centre de distribution

(veuillez vous référer à  
[www.drader.com](http://www.drader.com) (pour le  
centre de service le plus  
proche)

### 6. Mode d'emploi

Cette section vous donnera un aperçu de l'utilisation de l'Injectiweld. Suivez ces étapes pour apprendre à utiliser votre soudeuse.

- Déballez le soudeur et inspectez le contenu
- Sélectionnez la pointe de soudage
- Raccorder l'alimentation en air
- Branchez le soudeur sur une prise électrique appropriée
- Réglez la température, puis allumez le soudeur
- Introduisez la tige de plastique de soudage dans le soudeur
- Faire des soudures

### Déballez le soudeur et inspectez le contenu.

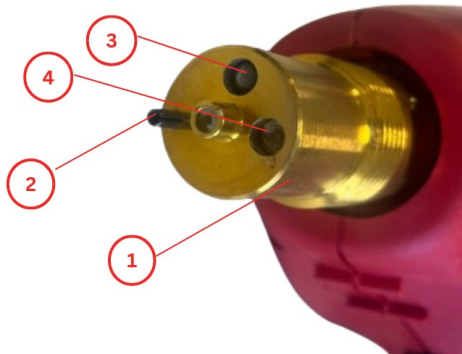
#	Description	Numéro d'identification de l'article #
1	Soudure par injection W30000	Numéro de série unique
2	Laveuse à barillet	IPAR-A-BARWSH
3	Pointe de soudure d'angle 3/16"	ITIP-F316
4	Conseil de réparation	ITIP-2RP
5	Clé à écrou à embout	IPAR-A-TIPWRN
6	Écrou de pointe	IPAR-A-TIPNLO
7	Lame de grattage	IPAR-A-SCRBLD

#	Description	Numéro d'identification de l'article #
8	Grattoir à bâton	IPAR-A-SCRSTK
9	Ensemble de filtre à air	IASS-A-AIRFILT 2
10	Tournevis	IPAR-A-SCREWD
11	Composé de transfert de chaleur	IPAR-A-HTTRCO
<b>Manuel d'utilisation (non illustré)</b>		
<b>Mallette de transport (non illustrée)</b>		IASS-A-CASE





## Le système de canon et de pointe chauffants :



#	ID de l'article	Description
1	IASS-A-BARBASSY	Ensemble de barillet en laiton W30000
2	Fournitures de magasin	Goupille d'indexation
3	IPAR-A-RTDSE4	Capteur RTD
4	Différents numéros d'identification	Chauffage

Veuillez noter qu'il existe d'autres pièces de canon qui ne sont pas répertoriées ici.

## Sélection de la pointe de soudage

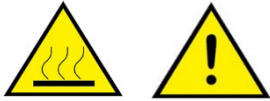
Le choix de la pointe appropriée aura un impact sur la qualité et l'apparence de la soudure. Il existe différentes pointes pour différentes applications. Les deux pointes du kit de soudage sont la pointe de réparation et la pointe de soudure d'angle 3/16".



#	Description	ID de l'article	Utilisation principale
1	Pointe vierge	ITIP-2BL-5.5	Conseils personnalisés ; concevez les vôtres pour votre application spéciale
2	Astuce de prototypage	ITIP-2PR	Prototypage, réparations, remplissage de trous, soudage par points dans des zones étroites
3	Conseil de réparation	ITIP-2RP	Prototypage, réparations, remplissage de trous, soudage par points dans des zones étroites
4	Pointe de nez de taureau	ITIP-2BN	Réparations, remplissage de trous, comblement de vides
5	Pointe de soudure d'angle 3/16" - Legacy	ITIP-F316LEGACY	Soudures d'angle à 90°, soudures bout à bout, réparations
6	Embout à filet 1/4"	ITIP-2F4	
7	Embout à filet 3/8"	ITIP-2F8	
8	Embout à filet 1/2"	ITIP-2F5	Étanchéité; renforcement; soudures sans pression
9	Pointe de soudure en ruban 5/8"	ITIP-2RW	
10	Pointe de soudure d'angle 3/16"	ITIP-F316	Soudures d'angle à 90°, soudures bout à bout, réparations

Le kit W30000 Injectiweld est livré avec 2 embouts. Les deux embouts sont polyvalents et peuvent fournir à l'opérateur de nombreux types de soudures. Le choix de l'embout est important car il détermine le type de soudure plastique. Utilisez ce manuel pour vous aider à choisir votre embout.

## Changement des embouts – Le soudeur doit être chaud, mais éteint.



La pointe et le corps seront chauds. **Portez un équipement de protection pour vous protéger des brûlures.**



Lors du retrait de l'écrou de pointe, **n'utilisez pas de force excessive. Force excessive va tordre les filets du canon** et le ruiner, ainsi que le radiateur et le capteur RTD.



La pointe doit être chaude avant de la changer, mais le poste à souder doit être éteint et débranché du secteur. La pointe doit être chaude pour faire fondre le plastique dans la zone de transition entre la pointe et le canon. Si l'écrou de la pointe est difficile à desserrer, attendez 2 à 5 minutes, puis réessayez. Les écrous de pointe ont un rapport de dilatation différent de celui des canons.

Utilisez fréquemment un composé de transfert de chaleur. Le composé de transfert de chaleur facilite la transmission de la chaleur du canon à la pointe ainsi que le retrait de l'écrou de pointe. Appliquez le composé à chaque changement de pointe ou toutes les 8 heures de fonctionnement.

Utilisez une brosse en cuivre ou en laiton pour nettoyer le plastique brûlé sur la pointe. Des pièces propres permettent un transfert de chaleur plus efficace et permettent des soudures plus fiables.

Assurez-vous de toujours utiliser le lave-baril (IPAR-A-BARWSH). Il se place entre le canon et la pointe.

- Placez le soudeur sur une surface plane et stable, avec le bouton marche/arrêt orienté vers le haut.
- Desserrez l'écrou de pointe (IPAR-A-TIPNLO) avec la clé à écrou de pointe (IPAR-A-TIPWRN).
- Tournez la clé à écrou de pointe dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, jusqu'à ce que l'écrou de pointe soit libre.
- À l'aide d'une pince, retirez l'écrou de pointe et placez-le sur une surface résistante à la chaleur.
- À l'aide d'une pince, retirez la pointe du canon et placez-la sur une surface résistante à la chaleur.
- Séparez la rondelle du canon (IPAR-A-BARWSH) de la pointe.
- Utilisez une brosse en cuivre ou en laiton pour nettoyer l'ancien composé de transfert de chaleur du canon, de la rondelle du canon et de la pointe.
- Ouvrez le flacon de composé de transfert de chaleur (IPAR-A-HTTRCO) et appliquez le composé sur les filetages du corps de la soudeuse, sur les deux côtés de la rondelle du corps et sur le collier de la pointe. Comme la soudeuse est chaude, il peut y avoir de la fumée provenant du composé de transfert de chaleur. **Veillez à ne pas inhaler les vapeurs.**
- Placez la rondelle du canon sur le canon. Le petit trou de la rondelle du canon passe par-dessus la goupille d'indexation du canon. **Il doit toujours y avoir une rondelle du canon entre le canon et la pointe.** La rondelle du canon empêche le plastique fondu de refluer dans le canon.
- La pointe est ensuite placée sur le canon. La goupille de positionnement s'insère dans l'un des trous de la pointe.
- Faites glisser l'écrou de pointe sur la pointe et vissez-le sur le canon à l'aide de la clé à écrou de pointe.

## Raccorder l'alimentation en air.



N'utilisez jamais de compresseurs d'air avec système de lubrification automatique. Une quantité excessive d'huile dans l'air comprimé endommagerait le circuit imprimé et la vanne d'air. Vous risquez de vous blesser si vous dévissez trop la vanne à aiguille alors que l'air comprimé est raccordé au poste à souder.



Maintenez l'air comprimé aussi sec et exempt d'huile que possible. Utilisez toujours les unités de filtration d'air fournies par Drader et remplacez-les lorsque les pièces internes commencent à se décolorer.

Le Drader Injectiweld, modèle W30000, nécessite de l'air comprimé (**NE PAS UTILISER AVEC UN AUTRE GAZ COMPRIMÉ**). Le soudeur fonctionne à 90 psi (6,2 bars) et consomme 4 cfm (113 lt) à la puissance maximale. Les exigences du compresseur d'air sont les suivantes :

- **Pression atmosphérique:** Minimum : 80 psi (5,5 bars), Maximum : 100 psi (6,9 bars)
- **Puissance:** Au moins 1,5 cheval-vapeur par soudeur (1120 watts)

Le kit W30000 est livré avec un ensemble de filtre à air. Le filtre permet d'éliminer les particules, l'eau et les huiles de l'air comprimé. Utilisez-le à tout moment.

- L'ensemble du filtre à air se fixe directement sur la conduite d'air du soudeur.

### Ensemble de filtre à air (IASS-A-AIRFILT 2)

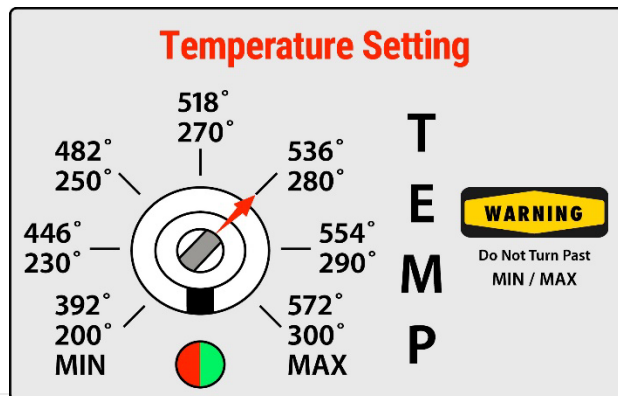
#	Description	Code
1	Raccord à déconnexion rapide	IPAR-A-FITQUICKF2
2	Unité de filtre à air	IPAR-A-AIRFILT2
3	Raccord de conduite d'air	IPAR-A-ARFITN2



## Branchez le soudeur sur une prise appropriée prise électrique

- Branchez le soudeur dans la prise électrique appropriée prise de courant (120V ou 240V).

## Réglez la température, puis allumez le soudeur.



Le réglage de la température est assuré par un cadran qui ne tourne pas plus de 3/4 de tour. Le fait de le retourner endommagerait le cadran de température. Seules les personnes autorisées doivent toucher le cadran de réglage de la température. Ne pas dépasser les limites MIN/MAX.

- Réglez la température du poste à souder à l'aide du tournevis Drader. Tournez doucement le cadran jusqu'à la marque de température souhaitée. La page suivante propose quelques réglages de température.
- Allumez l'interrupteur marche/arrêt.
- Lors de la première mise sous tension, la LED s'allume en **ROUGE** fixe, puis, lorsque le poste à souder chauffe vers la température définie, elle commence à clignoter en **ROUGE et en VERT**. À la température définie, la LED devient **VERTE** fixe.
- Pendant le fonctionnement, la LED bascule alternativement entre le **VERT** et/ou le **ROUGE** lorsqu'elle maintient la température réglée.
- Au-dessus de la température définie ou hors plage (**LED éteinte**), la LED devient **VERTE** lorsque la température baisse.



L'interrupteur de coupure haute température [HTCO] peut arrêter le soudeur si la température à l'intérieur du boîtier du soudeur dépasse la limite de température. Une fois le soudeur refroidi, le soudeur fonctionnera normalement ; cependant, cela peut entraîner une situation dangereuse, il faut donc le soudeur cesse soudainement de fonctionner, le soudeur doit alors être immédiatement remis en état Centre de service Drader agréé pour la réparation.



Une température appropriée est essentielle pour des soudures de haute qualité. Réglez la température appropriée.

Si vous changez de matériau de soudage et diminuez la température, au moment où vous purgez le tige de soudage d'origine de l'intérieur du canon, la soudeuse doit être suffisamment froide pour reprendre soudage à la bonne température. En cas de doute sur la température, attendez quelques minutes.tige de soudage d'origine de l'intérieur du canon, le soudeur doit être suffisamment froid pour reprendre Souder à la bonne température. En cas de doute sur la température, attendre quelques minutes.

Si l'Injectiweld n'est pas utilisé pendant une période de 1/2 heure ou plus, **éteignez la soudeuse**.

Une fois que le soudeur a atteint la température de fonctionnement, vérifiez l'écrou de la pointe et resserrez-le si nécessaire. Veillez à ne pas trop le serrer, car cela endommagerait les filetages du canon.

## Réglages de température – Drader Injectiweld

Veillez contacter votre représentant Drader Injectiweld avant d'utiliser un matériau qui n'est pas répertorié ci-dessous.

Matériel	Description	Température en °C	Température en °F
HDPE	Polyéthylène haute densité	265 °C	509 °F
LLDPE	Polyéthylène basse densité linéaire	265 °C	509 °F
PP	Polypropylène	280 °C	536 °F
ABS	Acrylonitrile butadiène styrène	265 °C	509 °F
HIPS	Polystyrène à fort impact	255 °C	491 °F



**AVERTISSEMENT / ATTENTION - N'utilisez pas de PVC [polychlorure de vinyle] avec l'Injectiweld. la température et la pression utilisées par l'Injectiweld dégraderont le PVC et le chlore gazeux sera libéré. Ce gaz agressif est nocif et peut endommager les pièces du soudeur.**



**AVERTISSEMENT / ATTENTION - N'utilisez pas le soudeur tant qu'il n'a pas atteint la température réglée.**

## Introduisez la baguette de soudage dans le soudeur

Le modèle W30000 d'Injectiweld accepte des tiges de soudage rondes de 0,156 pouce (4 mm) de diamètre. L'alimentation est automatique une fois que la tige de soudage est correctement introduite dans le soudeur.

- Tournez le bouton de déverrouillage de la tige dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le bouton soit serré. Cela ouvre les roues d'entraînement de la tige et leur permet d'accepter la tige de soudage.
- Lorsque le soudeur est sous tension et que la température souhaitée est atteinte, introduisez la baguette de soudage dans le tube d'alimentation de la baguette et poussez-la dans le soudeur jusqu'à ce qu'elle s'arrête.
- Tournez le bouton de déverrouillage de la tige dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le bouton soit desserré. Cela verrouille la tige dans le mécanisme d'alimentation.
- Appuyez sur la gâchette et la baguette de soudage devrait s'introduire automatiquement dans le soudeur.
- Pour retirer la baguette de soudage, tournez le bouton de déverrouillage de la baguette dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'il soit serré, puis tirez doucement sur la baguette de soudage pour la sortir du soudeur.



**N'utilisez pas le poste à souder sans tige de soudure en plastique. Le fonctionnement du poste à souder sans baguette de soudage peut endommager le mécanisme d'alimentation.**

Lorsque vous terminez de souder un rouleau de tige, retirez la dernière tige restante de la soudeuse et démarrez un nouveau rouleau. Cela réduira les risques de bourrage de tige.



Lors du passage d'une tige de soudage à une autre, retirez le matériau de la tige précédente du tube d'alimentation, puis introduisez la nouvelle tige de soudage. Laissez le soudeur pomper environ un mètre (un yard) de tige de soudage fondue pour vous assurer que l'ancien matériau a été purgé.

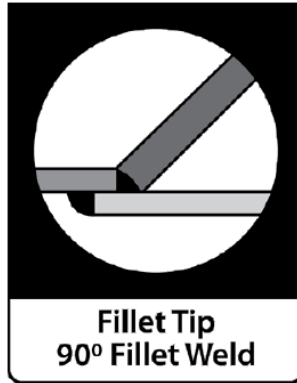
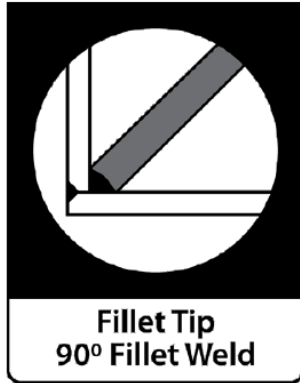
Si la tige de soudage ne s'alimente pas, assurez-vous que le bouton de déverrouillage de la tige est desserré, appuyez sur la gâchette puis appliquez une légère pression sur la baguette de soudage, en la poussant dans le soudeur. Le mécanisme d'alimentation saisira la baguette de soudage et démarrera l'alimentation automatique.

Le bouton de déverrouillage de la tige pivote à plus de 360 degrés. Lorsque le bouton est desserré, la tige de soudage est verrouillée dans le mécanisme d'alimentation. Lorsque le bouton est serré, la tige de soudage n'est pas verrouillée dans le mécanisme d'alimentation.

Différents types de tige de soudage (c'est-à-dire le polyéthylène, le polypropylène, le polycarbonate, l'ABS, etc.) ont des duromètres différents. Pour cette raison, une tige de soudage légèrement sous-dimensionnée est meilleure qu'une baguette de soudage surdimensionnée.

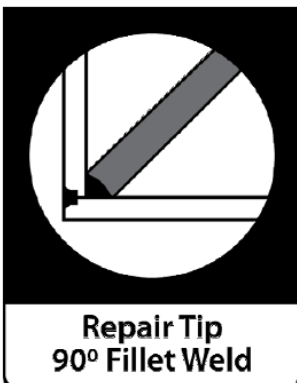
## 7. Types de joints de soudure

### Soudures d'angle



Les pointes d'angle sont principalement utilisées pour les soudures d'angle [90°] et les soudures bout à bout. Le style de ces pointes permet de souder depuis les coins intérieurs vers l'extérieur et de pouvoir sceller les coins sans changer de style de pointe. Les pointes d'angle peuvent également être utilisées pour réparer les fissures, à condition que la fissure soit relativement droite. La section de préchauffage plus longue permet une vitesse de soudage plus rapide que le soudage des fissures avec la pointe conique.

### Astuce de réparation, Astuce de prototype



Les pointes de réparation sont utilisées pour réparer les fissures, combler les petits trous, souder par points, atteindre les zones étroites et réaliser des prototypes. En raison de leur forme conique, la pointe de réparation et la pointe de prototypage offrent des types de soudure similaires. Choisissez la taille qui convient le mieux à votre application.



### Pointe de soudure en ruban

La pointe de soudage en ruban est utilisée pour réaliser une soudure continue sur des matériaux thermoplastiques tels que des courroies et des tôles fines. Étant donné que cette pointe de soudage ne soude pas jusqu'au côté racine, elle ne doit pas être utilisée pour des soudures bout à bout classiques.

## 8. Techniques de soudage appropriées – Considérations générales

Tenez compte de ces variables lors du soudage des plastiques.



### Matériel

Pour obtenir des soudures de qualité, assurez-vous que la tige de soudage correspond au matériau de base. Par exemple, associez le polyéthylène à la tige en polyéthylène et le polypropylène à la baguette en polypropylène.

Ne vous attendez pas à une soudure de qualité si le matériau de base et la baguette de soudage ne correspondent pas.



### Chaleur

Chaque plastique fond dans une certaine plage de température. Lorsque vous vous éloignez de cette zone, la qualité de la soudure diminue.

Certaines personnes augmentent la température pour souder plus rapidement, mais au détriment de la résistance de la soudure. Ne soyez pas tenté de souder plus rapidement en augmentant la température de soudure !



### Pression

La pression permet aux molécules plastiques des matériaux de se mélanger. La meilleure liaison se produit lorsqu'il y a mélange physique des plastiques.

La pression, lorsqu'elle est trop élevée ou trop basse, réduit la qualité de la soudure.



### Temps

Le plastique a besoin de temps pour fondre et de temps pour refroidir. N'accélérez pas le temps de refroidissement. Après le soudage, les molécules de plastique ont besoin de 24 heures pour atteindre un repos complet.

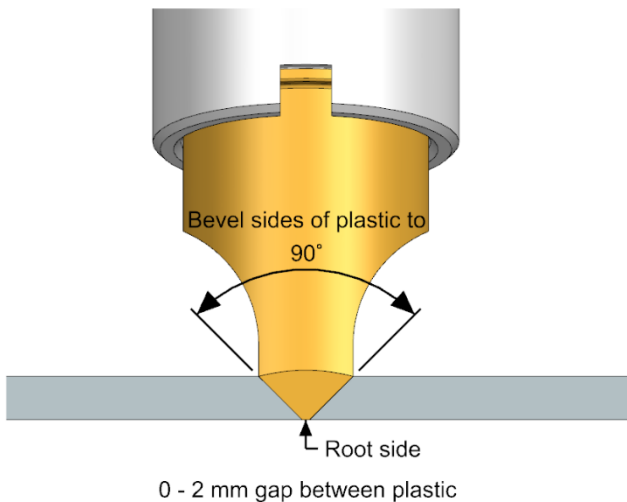


Le plastique doit être à « température ambiante » pendant au moins 24 heures avant d'être soudé.



## 9. Techniques de soudage appropriées – Drader Injectiweld

### Optimal Root Penetration (welding one side)



### Soudure d'un côté

- Soudure bout à bout de deux tôles ensemble
- Réparation de fissures plastiques

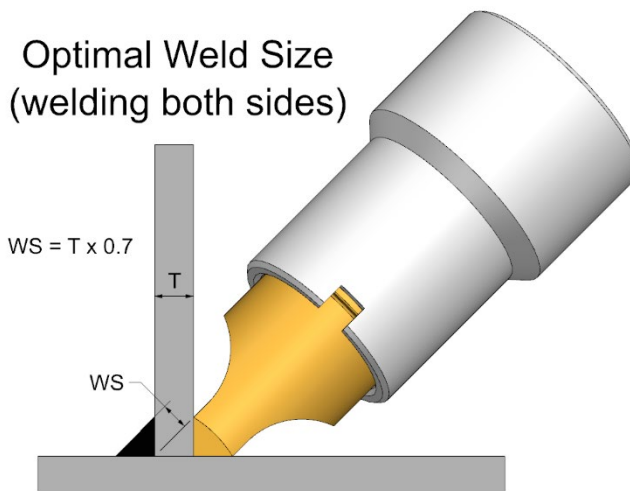
Biseautez chaque côté du plastique de sorte que leur angle combiné soit de 90 degrés.

Vous pouvez utiliser le grattoir à bâton pour obtenir l'angle approprié.

Laissez un espace entre les matériaux de base afin que la baguette de soudage fondue puisse pénétrer la racine.

L'excédent de baguette de soudage peut être coupé (après refroidissement). Vous pouvez utiliser la lame de raclage pour effectuer cette fonction.

### Optimal Weld Size (welding both sides)



WS = Weld Size  
T = Plastic Thickness

### Soudure des deux côtés

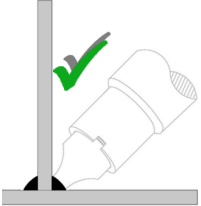
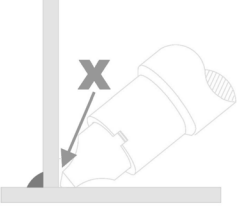
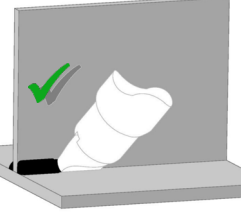
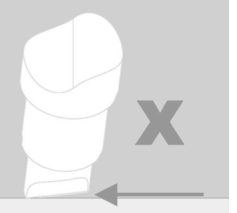
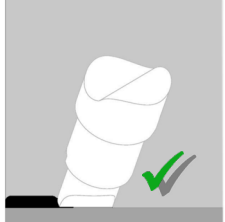
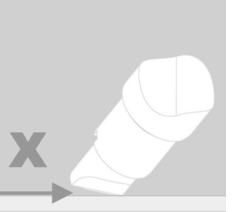
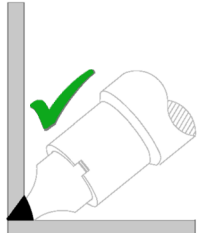
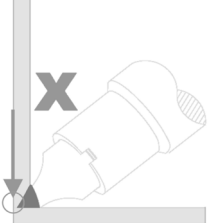
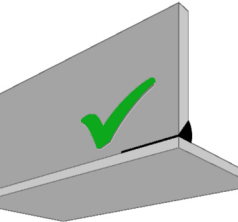
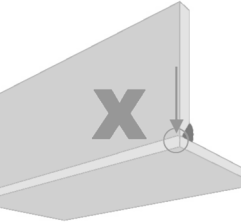
- Soudage d'angle de deux tôles ensemble

La quantité de baguette de soudage injectée sur le matériau de base doit être d'environ 70 % de l'épaisseur de la feuille de plastique la plus fine.

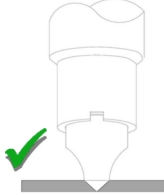
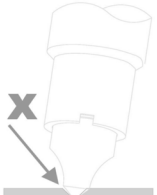
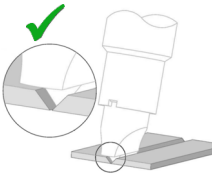

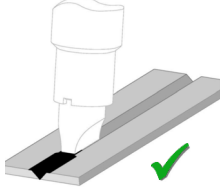
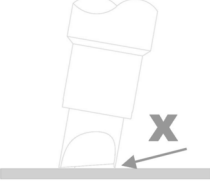
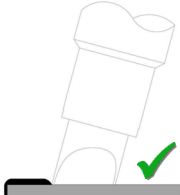
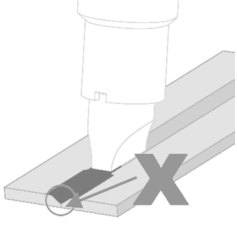
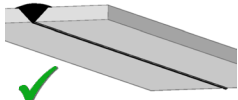

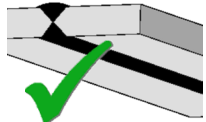
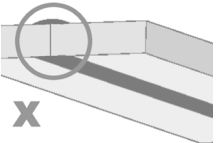
Augmenter ou diminuer l'épaisseur de la baguette de soudage de:

- Changement de conseils
- Réglage de la vitesse d'alimentation de la tige en tournant le bouton de commande de vitesse pour augmenter/diminuer le débit d'air
- Réglage de la vitesse à laquelle votre soudeur se déplace

## 10. Techniques de soudage appropriées – Drader Injectiweld – Soudures d'angle

Soudures d'angle – <b>Alignement correct</b>	Soudures d'angle – <b>Alignement incorrect</b>
 <p>La pointe de soudage est correctement alignée lorsqu'elle est à 45° angle.</p>	<p>La pointe de soudage n'est pas correctement alignée lorsque la pointe de soudure d'angle n'est pas à 45° angle ou lorsqu'il n'entre pas en contact avec les deux côtés du matériau plastique parent.</p> 
 <p>La pointe de soudage est correctement alignée lorsqu'elle est à plat contre les deux côtés du matériau plastique parent.</p>	<p>La pointe de soudage n'est pas correctement alignée lorsque le bord inférieur n'est pas à plat contre le matériau plastique d'origine.</p> 
 <p>La pointe de soudage est correctement alignée lorsqu'elle est à plat contre les deux côtés du matériau plastique parent.</p>	<p>La pointe de soudage n'est pas correctement alignée lorsque le bord inférieur n'est pas à plat contre le parent matière plastique.</p> 
 <p>Lors du soudage d'un côté, laissez un espace de racine de 1 à 2 mm afin que la baguette de soudage puisse pénétrer de l'autre côté.</p>	<p>Le manque de pénétration jusqu'à la racine entraînera une mauvaise qualité de soudure.</p> 
 <p>La baguette de soudage doit pénétrer jusqu'au côté racine du plastique parent.</p>	<p>Étant donné que la baguette de soudage fondue n'a pas pénétré la racine, une mauvaise qualité de soudure en résultera.</p> 

## 10. Techniques de soudage appropriées – Drader Injectiweld – Soudures bout à bout

Soudures bout à bout – <b>Alignement correct</b>	Soudures bout à bout – <b>Alignement incorrect</b>
 <p>La pointe de soudage est en place alignement correct quand il est à 90° angle</p>	<p>La pointe de soudage n'est pas correctement alignée lorsqu'elle n'est pas à 90° angle</p> 
 <p>La pointe de soudage est en place alignement correct quand il peut atteindre le racine de l'autre côté de la matière plastique mère</p>	<p>La pointe de soudage n'est pas dans la bonne position lorsque sa surface de fusion n'entre pas en contact avec le matériau plastique d'origine</p> 
 <p>La pointe de soudage est correctement alignée lorsque ses bords entrer en contact avec chaque côté du matériau plastique parent</p>	<p>La pointe de soudage n'est pas dans la bonne position lorsque sa surface de fusion ne contacter le matériau plastique parent</p> 
 <p>La pointe de soudage est correctement alignée lorsque la baguette de soudage fondue pénètre dans la racine du matériau plastique parent</p>	<p>La pointe de soudage n'est pas correctement alignée si la baguette de soudage fondue ne peut pas pénétrer la racine</p> 
 <p>En cas de soudage d'un seul côté, la baguette de soudage doit remplir la racine du matériau plastique de base</p>	<p>Une soudure de mauvaise qualité se produira si la baguette de soudage fondue ne pénètre pas dans la racine</p> 
 <p>Si vous pouvez souder des deux côtés, faites deux soudures à 90°.° chanfreins avant soudure</p>	<p>Le manque de pénétration entraînera une soudure bout à bout de mauvaise qualité</p> 

## 12. Entretien quotidien – Drader Injectiweld



Un soudeur bien entretenu vous offrira des années de service. Suivez les étapes de cette section pour Prenez soin de votre soudeur.

L'air comprimé doit être aussi sec et propre que possible. Utilisez le système de filtration de l'air fourni avec le soudeur. L'utilisation d'un compresseur d'air avec un sècheur/déshumidificateur est recommandé.

Utilisez fréquemment un composé de transfert de chaleur. Le composé de transfert de chaleur facilite la chaleur du canon à transmettre à la pointe, ainsi que pour retirer l'écrou de pointe. Appliquez le composé à chaque changement de pointe ou toutes les 8 heures de fonctionnement.

Utilisez une brosse en cuivre (ou en laiton) pour nettoyer le composé de transfert de chaleur brûlé. Nettoyer les pièces rendre le transfert de chaleur plus efficace.

### **Au début de chaque quart de travail (ou toutes les 8 heures de fonctionnement du soudeur) :**

- Réglez la température de fonctionnement, allumez le soudeur et portez-le à température.
- Éteignez le soudeur, débranchez-le de la prise électrique puis attendez 2 à 3 minutes.
- Retirez l'écrou de la pointe, la pointe et la rondelle du canon. Soyez prudent, ils seront très chauds !
- À l'aide d'une brosse en cuivre ou en laiton, nettoyez l'ancien composé de transfert de chaleur de l'écrou de pointe, de la pointe, du canon et de la rondelle du canon.
- Appliquez une nouvelle couche de composé de transfert thermique sur la pointe, le corps et la rondelle du corps.
- Remontez le soudeur en plaçant d'abord la rondelle du canon sur le canon. Placez ensuite la pointe sur le canon, suivi de l'écrou de pointe. Utilisez la clé à écrou de pointe et serrez l'écrou de pointe à la main. Ne serrer trop l'écrou de pointe.
- Branchez le soudeur, puis allumez-le. Portez-le à la température définie, puis commencez soudage.
- Assurez-vous que l'écrou de pointe est bien serré périodiquement tout au long de la journée.

Nous vous recommandons fortement d'acheter le support de soudeur W30000 (IASS-A-STAND-WLD-SS). Une fois le soudage terminé, placez le soudeur sur le support pour qu'il refroidisse.

### 13. Déclarations de conformité pour les produits Drader Injectiweld

#### DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DE L'UE :

La déclaration de conformité pour l'UE décrit la conformité aux directives CEM, de sécurité et environnementales permettant l'application du marquage CE. Vous pouvez accéder à la déclaration à l'adresse <https://www.drader.com/compliance>.

#### CONFORMITÉ DEEE:



Drader Manufacturing est conforme à la directive 2002/96/EC de la Communauté européenne (**WEEE**) concernant les produits vendus au sein de l'Union européenne. Cette directive limite l'élimination des équipements électroniques et stipule qu'ils doivent être marqués pour indiquer qu'ils ne doivent pas être jetés avec les déchets non triés à partir du 13 août 2005. Ce marquage a été ajouté aux produits Drader vendus dans l'UE. Ne jetez pas les équipements électriques avec les ordures ménagères !

#### AVERTISSEMENT CONCERNANT LA PROPOSITION 65 DE LA CALIFORNIE:

AVERTISSEMENT : Ce produit contient et peut produire, lors de son utilisation normale, des produits chimiques reconnus par l'État de Californie comme pouvant provoquer le cancer, des malformations congénitales ou d'autres troubles de la reproduction.

#### DÉCLARATION SUR LES MINÉRAUX DE CONFLIT:

En août 2012, la Securities and Exchange Commission a établi des règles en réponse à la loi Dodd-Frank sur la réforme de Wall Street et la protection des consommateurs, qui oblige les entreprises à divulguer leur utilisation de matériaux de conflit provenant de la République démocratique du Congo (RDC) ou des pays voisins. À la date de ce document, ces matériaux comprennent le tantale, l'étain, l'or et le tungstène. À notre connaissance, aucun des produits de Drader ne contient de minéraux de conflit.

---

**DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CEM DES ÉTATS-UNIS D'AMÉRIQUE**

Cet équipement a été testé et jugé conforme aux limites d'un appareil numérique de classe A, conformément à la partie 15 des règles de la FCC. Ces limites sont conçues pour fournir une protection raisonnable contre les interférences nuisibles lorsque l'équipement est utilisé dans un environnement commercial. Cet équipement génère, utilise et peut émettre de l'énergie radiofréquence et, s'il n'est pas installé et utilisé conformément au manuel d'instructions, peut provoquer des interférences nuisibles aux communications radio. L'utilisation de cet équipement dans une zone résidentielle est susceptible de provoquer des interférences nuisibles, auquel cas l'utilisateur sera tenu de corriger les interférences à ses propres frais.

Cet appareil est conforme à la partie 15 des règles de la FCC. Son fonctionnement est soumis aux deux conditions suivantes :

- 1) cet appareil ne doit pas provoquer d'interférences nuisibles, et
- 2) cet appareil doit accepter toute interférence reçue, y compris celles qui peuvent provoquer un fonctionnement indésirable.

---

**DÉCLARATION DE CONFORMITÉ EMC CANADA**

Cet appareil de classe A est conforme aux règles canadiennes ICES-001 / CSA CISPR 11:19.

Cet appareil numérique de la classe A est conforme à la norme NMB-001 du Canada / CSA CISPR 11:19.

---

## 14. Garantie

### A. Garantie

Drader Manufacturing Industries Ltd. (« DRADER ») garantit les nouveaux soudeurs Injectiweld W30000 fabriqués par DRADER (le « soudeur ») et tous les nouveaux accessoires et pièces de rechange pour le soudeur (les « pièces ») (le soudeur et les pièces ci-après collectivement dénommés les « produits Injectiweld ») contre les défauts de fabrication et de matériaux dans des conditions d'utilisation et d'utilisation normales pendant une période d'un an (« période de garantie ») à compter de la date du premier achat auprès de DRADER ou d'un distributeur agréé de Drader (« distributeur agréé »). Le client doit, avant de faire une réclamation au titre de la garantie, utiliser d'abord les documents d'assistance livrés avec les produits Injectiweld, les diagnostics des produits, les informations contenues sur Internet et l'assistance par courrier électronique.

S'il existe un défaut de fabrication dans l'un des produits Injectiweld (ces produits Injectiweld défectueux étant ci-après dénommés les « produits défectueux »), tel que déterminé par DRADER à sa seule et entière discrétion, et qu'une réclamation écrite est reçue concernant les produits défectueux par DRADER ou un distributeur agréé avant l'expiration de la période de garantie, alors, à la discrétion de DRADER, DRADER :

1. réparer le défaut de matériau ou de fabrication concernant ces produits défectueux ; ou
2. fournir des produits Injectiweld neufs, réparés ou remis à neuf (ces produits Injectiweld devant être destinés au même usage que les produits défectueux) de valeur égale, en échange sans frais (à l'exception des frais associés à l'expédition, (manutention, emballage et assurance comme prévu ici).

DRADER garantit les produits défectueux réparés et remplacés fournis ci-dessous contre les défauts de matériaux et

La garantie couvre les défauts de fabrication à compter de la date de réparation ou de remplacement pour le reste de la période de garantie initiale. Si les produits défectueux sont échangés, les produits Injectiweld de remplacement deviennent la propriété du client et les produits défectueux deviennent la propriété de DRADER. Le client est responsable de tous les frais d'expédition des produits défectueux à DRADER et DRADER sera responsable des frais de retour des produits défectueux réparés ou des produits Injectiweld de remplacement (selon le cas) au client uniquement si la réclamation au titre de la garantie est jugée valide comme prévu dans les présentes (si la réclamation au titre de la garantie est rejetée par DRADER, le client sera facturé pour le coût de toutes les réparations/remplacements autorisés ainsi que pour l'expédition des produits défectueux et/ou des produits Injectiweld au client). L'expédition des réclamations au titre de la garantie traitées par un distributeur agréé sera traitée conformément aux politiques et procédures standard du distributeur agréé concernant l'expédition des produits réparés sous garantie, qui peuvent différer de celles de DRADER.

### B. Exclusions de garantie

La garantie limitée fournie ici n'est pas transférable, s'applique uniquement aux nouveaux produits Injectiweld achetés directement auprès de DRADER ou d'un distributeur agréé et n'est disponible que dans le cas où le client utilise les produits Injectiweld dans des conditions de fonctionnement normales telles que fournies dans les

instructions d'utilisation écrites, le cas échéant (soit par écrit avec les produits Injectiweld, soit en ligne comme fourni par DRADER).

1. La garantie limitée fournie ici ne s'applique pas aux produits Injectiweld, et DRADER ne sera pas obligé, en vertu de cette garantie, de réparer tout défaut, défaillance ou dommage aux produits Injectiweld qui, à la seule discrétion et le pouvoir discrétionnaire absolu de Drader, sont en quelque sorte le résultat de :

- (a) Accident, abus ou utilisation inappropriée des produits Injectiweld ;
- (b) Les tentatives du personnel, autre que le personnel de DRADER, d'installer, de réparer ou d'entretenir les produits Injectiweld sauf indication contraire du personnel de DRADER et confirmation par écrit ;
- (c) Les modifications ou altérations non approuvées par DRADER par écrit ;
- (d) Le client ne parvient pas à entretenir et à nettoyer correctement ou adéquatement les produits Injectiweld comme prescrit dans documents publiés sur les produits et normes de l'industrie ; et
- (e) Utilisation des produits Injectiweld dans un environnement ne répondant pas aux spécifications de fonctionnement définies par DRADER pour les produits Injectiweld.

2. Outre les exclusions prévues au paragraphe B1 ci-dessus, la garantie limitée prévue aux présentes ne :

- (a) S'applique aux produits Injectiweld déjà utilisés ;
- (b) S'applique à tout produit Injectiweld dont le numéro de série ou le numéro de série de l'une de ses pièces a été modifié, dégradé ou supprimé ;
- (c) Appliquer sur les étiquettes des produits Injectiweld ;
- (d) S'applique à l'usure normale des produits Injectiweld ;
- (e) Couvrir les dommages ou pertes subis lors du transport des produits Injectiweld ;
- (f) Couvrir le remplacement ou la réparation rendus nécessaires par une perte ou un dommage résultant de toute cause raisonnablement indépendante de la volonté de DRADER, comme la foudre ou d'autres événements naturels et météorologiques ou des environnements de guerre ; et
- (g) Couvrir toute main-d'œuvre impliquée dans le retrait et/ou la réinstallation des produits Injectiweld garantis sur site, ou toute travail nécessaire pour diagnostiquer la nécessité d'une réparation ou d'un remplacement.

Pour plus de certitude et pour éviter tout doute, DRADER ne garantit pas la qualité des soudures ou des réparations effectuées par un soudeur utilisant les produits Injectiweld.

### **C. Limitation de responsabilité**

Pour plus de certitude et pour éviter tout doute, la garantie fournie ici est limitée aux recours prévus aux paragraphes A1 et A2 ci-dessus et exclut spécifiquement toute responsabilité de DRADER pour les dommages accessoires ou consécutifs découlant de l'utilisation des produits Injectiweld, ou pour toute incapacité à les utiliser séparément ou en combinaison avec tout autre équipement ou produit.

Dans la mesure permise par la loi, la garantie fournie ici remplace strictement : a) toute autre condition ou garantie, expresse ou implicite, orale ou écrite, légale ou autre, y compris, mais sans s'y limiter, toute garantie



implicite de qualité marchande ou d'adéquation à un usage particulier ; et b) toutes les obligations et responsabilités de DRADER pour les dommages, y compris, mais sans s'y limiter, les dommages accidentels, consécutifs ou spéciaux, ou toute perte financière, perte de profits ou dépenses découlant de ou en relation avec l'utilisation ou la performance des produits Injectiweld, même si DRADER a été informé de la possibilité de tels dommages. DRADER ne sera pas responsable de toute réclamation faite par un tiers ou faite par le client au nom d'un tiers.

Si une clause ou une condition de cette garantie limitée ou son application à une personne ou à une circonstance est, dans une certaine mesure, jugée invalide ou inapplicable par les lois applicables (y compris, mais sans s'y limiter, la législation sur la protection des consommateurs dans la juridiction du client), le reste de cette garantie limitée et l'application de cette clause ou condition à des personnes ou à des circonstances autres que celles pour lesquelles elle est jugée invalide ou inapplicable ne seront pas affectés par cela et chaque clause et condition de cette garantie limitée sera valide et appliquée dans toute la mesure permise par la loi. DRADER et le client reconnaissent et conviennent que le tribunal compétent pour tout litige relatif à cette garantie aura, et accorde expressément par la présente à ce tribunal, le pouvoir et l'autorité exprès de réduire et/ou de supprimer toute disposition en infraction dans la mesure nécessaire pour rendre une telle clause exécutoire. Le tribunal est par la présente informé et instruit que l'intention de DRADER et du client est que les dispositions de cette garantie limitée soient modifiées dans la mesure minimale requise pour rendre ces dispositions raisonnables et exécutoires dans les circonstances, telles que déterminées par le

Le tribunal est seul habilité à statuer sur la question. Drader et le client reconnaissent et conviennent que, aux fins de la présente garantie limitée, les lois du pays d'achat (l'emplacement de DRADER ou du distributeur agréé, selon le cas, qui reçoit et traite la commande de produits Injectiweld pour le client) des produits Injectiweld s'appliqueront et seront considérées comme la loi applicable aux présentes.