



Betriebsanleitung für BeA Schmelzklebepistolen
Bitte vor Inbetriebnahme aufmerksam lesen und Sicherheitshinweise unbedingt beachten.

Operating Instructions for the BeA glue gun
Please read carefully before starting operation. The notes on safety must be strictly observed.

Notice d'Utilisation pour le pistolet à colle à fusion BeA

Avant la mise en service, veuillez lire attentivement la notice et observer absolument les consignes de sécurité.

Instrucciones de Servicio para la pistola de adhesivo termoplástico BeA

Por favor, lea atentamente estas instrucciones antes de la puesta en servicio y observe incondicionalmente las indicaciones de seguridad.

Istruzioni sull'uso per pistola incollatrice BeA

Da leggere attentamente prima della messa in funzione e osservandone assolutamente le note di sicurezza.

Gebruiksaanwijzing voor BeA smeltlijmpistolen
Voor gebruik a.u.b. zorgvuldig doorlezen en veiligheidsvoorschriften in ieder geval opvolgen.

Driftsvejledning for BeA hotmelt-pistoler
Bedes gennemlæst før ibrugtagning; sikkerhedshenvisningerne skal ubetinget respekteres

Bruksanvisning för BeA limpistoler
Var god läs denna bruksanvisning innan limpistol tas i bruk. Skyddsanvisningarna skall beaktas särskilt och följas noga.

BeA-liimapistoolin käyttöohje
Lue käyttöohje huolellisesti läpi ennen laitteen käyttöönottoa ja noudata ehdottomasti turvaohjeita.

Technische Änderungen vorbehalten.

Subject to technical modifications.

Sous réserve de modifications techniques.

Nos reservamos el derecho a introducir modificaciones técnicas.

Con riserva di modifiche tecniche.

Technische wijzigingen voorbehouden.

Med forbehold af tekniske ændringer.

Med reservation för tekniska ändringar.

Oikeus teknisiin muutoksiin pidätetään.

BeA Gruppe

Bogenstraße 43-45

D-22926 Ahrensburg

Germany

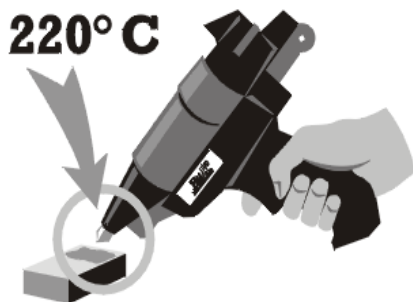
Telefon (+49) 4102-78-0

Telefax (+49) 4102-78260

<http://www.bea-group.com>

Sicherheitshinweise
Notes on safety
Consignes de sécurité
Sikkerhedshenvisninger
Turvaohjeita

Indicaciones de seguridad
Note di sicurezza
Veiligheidsvoorschriften
Skyddsanvisningar



Un contatto accidentale può provocare ustioni della pelle!

Achtung: Düse und geschmolzener Kleber können über 220°C heiß sein!
Unachtsame Berührung kann zu Hautverbrennungen führen!

Caution: nozzle and melted glue can reach temperatures over 220 °C! Careless handling can cause skin burns!

Attention: la température de la buse et de la colle en fusion peut dépasser 220°C.
Un contact inattentif peut entraîner des brûlures de la peau!

Atención! ¡La tobera y el adhesivo fundido pueden tener una temperatura superior a 220°C!
¡El contacto por descuido puede provocar quemaduras de la piel!

Attenzione: la temperatura del getto e della colla fusa possono superare i 220°C!

Attentie: de spuitmond en de gesmolten lijm kunnen heter zijn dan 220° C! Contact met de huid kan verbrandingen veroorzaken!

Giv agt: Dyse og smeltet hotmelt kan være over 220°C varm! Uagtsom berøring kan føre til forbrændinger på huden!

Varning! Munstycke och limsmälta kan vara ytterst heta (över 220°C)!
Var uppmärksam; oavsiktlig beröring kan orsaka allvarliga brännskador.

Huomio: Suuttimen ja sulaneen liiman lämpötila voi ylittää 220°C!
Varomaton kosketus voi aiheuttaa iholle palovammoja!



Im Falle von Verbrennungen sollte man die betroffenen Hautpartien sofort mit kaltem Wasser abkühlen und ggf. den Arzt aufsuchen.

If burns occur, cool the affected skin immediately with plentiful cold water and consult a doctor if necessary.

En cas de brûlures, rafraîchir immédiatement la zone de la peau concernée avec beaucoup d'eau froide et, le cas échéant, consulter un médecin.

En caso de una quemadura hay que enfriar de inmediato con mucha agua fría las partes afectadas de la piel y, en caso necesario, se debe consultar el médico.

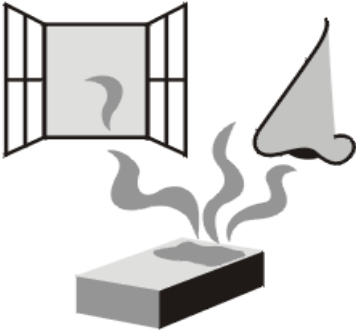
In caso di ustioni si dovrebbe raffreddare la parte interessata con molta acqua fredda e se necessario consultare un dottore.

In geval van verbrandingen moet men de huid onmiddellijk met koud water koelen. Indien nodig een arts raadplegen.

I tilfælde af forbrændinger bør man straks afkøle de forbrændte hudområder med koldt vand og i givet fald opsøge læge.

Om brännskada uppstår: Kyl utsatt hudparti omedelbart med kallt vatten. Sök läkarvård om så krävs.

Mikäli olet saanut palovammoja, viilennä ihoa välittömästi kylmällä vedellä, tarvittaessa hakeudu lääkärin hoitoon.



Schmelzklebstoffe geben auch bei Einhaltung der vorgeschriebenen Verarbeitungstemperatur Dämpfe ab, die geruchsbelästigend wirken können. Wenn die vorgeschriebene Verarbeitungstemperatur über einen längeren Zeitraum überschritten wird, können aufgrund der Dämpfe bei einzelnen Personen Reizungen der Schleimhäute auftreten. Bei Verarbeitung größerer Mengen Schmelzklebstoff in engen Werkräumen ist daher für ausreichende Lüftung zu sorgen.

Even if the prescribed temperature is observed, thermoplastic adhesives emit vapors which may have an unpleasant odor. If the prescribed operating temperature is exceeded for a longer period the resulting vapors can cause irritation to the mucous membranes in individual cases. Therefore, when handling large quantities of thermoplastic adhesive in small spaces ensure sufficient ventilation.

Même en cas de respect de la température de traitement prescrite, les colles à fusion exhale des vapeurs qui peuvent dégager de mauvaises odeurs. Lorsque la température de traitement prescrite est dépassée de manière prolongée, certaines personnes peuvent ressentir des irritations des muqueuses causées par les vapeurs exhalées. C'est pourquoi, il convient d'assurer une aération suffisante en cas de traitement de quantités importantes de colle à fusion dans des petits ateliers.

Los adhesivos termoplásticos emiten, aún observando la temperatura de elaboración prescrita, vapores que pueden ser molestos por los olores. Si se sobrepasa durante un periodo prolongado la temperatura de elaboración prescrita, se pueden producir en algunas personas irritaciones de la mucosa causadas por dichos vapores. Cuando se elaboren mayores cantidades de adhesivo termoplástico en locales de trabajo pequeños, se debe asegurar, por este motivo, una ventilación suficiente.

Le colle fuse emettono vapori - anche se la temperatura di lavoro si mantiene entro i limiti prescritti - che possono disturbare l'olfatto. Se i limiti prescritti per la temperatura vengono oltrepassati per un lungo periodo possono insorgere in singole persone irritazioni delle mucose. In caso di impiego di grandi quantità di colla fusa in ambienti ristretti provvedere quindi ad una sufficiente ventilazione.

Smeltlijm geeft ook bij inachtneming van de voorgeschreven verwerkingstemperatuur dampen af, die reukoverlast kunnen veroorzaken. Als de voorgeschreven verwerkingstemperatuur gedurende langere tijd wordt overschreden, kunnen de dampen bij bepaalde personen irritaties van de slijmvliezen veroorzaken. Bij verwerking van grotere hoeveelheden smeltlijm in kleine ruimten moet daarom voor voldoende ventilatie worden gezorgd.

Hotmelts afgiver, selv ved overholdelse af den foreskrevne forarbejdningstemperatur, dampe, der kan medføre lugtgener. Hvis den foreskrevne forarbejdningstemperatur bliver overskredet over et længere tidsrum, kan der på grund af dampene hos enkelte personer optræde irritation af slimhinderne. Ved forarbejdning af større mængder hotmelt i små arbejdsrum skal der derfor sørges for tilstrækkelig ventilation.

Smältlim avger ånga (även vid rätt bearbetningstemperatur), med en lukt, som kan upplevas som obehaglig. Om föreskriven bearbetningstemperatur överskrids under längre tid, kan ångan för vissa personer ge upphov till retning på slemhinnorna. Sörj därför för tillräcklig ventilation, om större mängder smältlim skall bearbetas i trånga lokaler.

Vaikka työskentelylämpötila on määräysten mukainen, liimapistoolit saavat aikaan kaasuja, jotka voivat aiheuttaa epämiellyttävää hajua. Jos määrätty lämpötila ylitetään pitemmän aikaa, voivat höyryt aiheuttaa joillekin henkilöille limakalvojen ärsytystä. Jos käsittelit suurempia määriä sulateliimaa ahtaissa työskentelytiloissa, on huolehdittava riittävästä tuuletuksesta.



Klebspistolen nicht in Feuchträumen oder im Freien einsetzen.

Do not use glue guns in damp rooms or outdoors.

Ne pas utiliser les pistolets à colle dans des locaux humides ou à l'extérieur.

No utilice las pistolas de pegar en locales húmedos ni al aire libre.

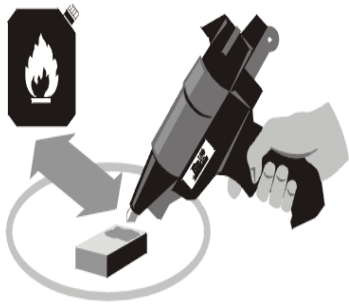
Non usare la pistola incollatrice in ambienti umidi o all'aperto.

Lijmpistool niet in een vochtige omgeving of buiten gebruiken.

Anvend ikke hotmelt-pistoler i våde rum eller i det fri.

Limpistolen får ej användas i våtutrymmen eller utomhus.

Älä käytä liimapistooleja kosteissa tiloissa tai ulkona.



Vor Arbeitsbeginn brennbare oder wärmeempfindliche Gegenstände aus dem Bereich der Düse entfernen.

Before starting operation, remove flammable and heat-sensitive material from the range of the nozzle.

Avant le début du travail, retirer les objets inflammables ou thermosensibles de la zone de la buse.

Antes de iniciar el trabajo, retire de la zona de la tobera los objetos inflamables o sensibles al calor.

Prima di iniziare un lavoro allontanare oggetti infiammabili o sensibili al calore dalle vicinanze del getto.

Voor begin van het werk brandbare of voor hitte gevoelige voorwerpen uit de omgeving van de spuit verwijderen.

Før arbejds påbegyndelse skal brændbare eller varmfølsomme genstande fjernes fra dysens område.

Avlägsna alla antändliga eller värmekänsliga föremål från området runt munstycket innan arbetet påbörjas.

Poista ennen työskentelyn aloittamista palavat tai lämmölle herkät esineet suuttimen lähettäviltä.

Vor Reparaturen und Wartungsarbeiten unbedingt den Netzstecker ziehen! Reparaturen müssen von einem Elektro-Fachbetrieb durchgeführt werden.
Bitte wenden Sie sich an Ihren BeA-Fachberater oder Händler.



Disconnect the mains supply at the socket before starting repair and maintenance work!
Repairs must be carried out by a specialist electrical firm.
Please contact your BeA adviser or dealer.

Avant les réparations et les travaux d'entretien, débrancher absolument la prise au secteur!
Les réparations doivent être effectuées par un électricien spécialisé.
Veuillez vous adresser à votre conseiller spécialisé BeA ou à votre revendeur.

¡Antes de efectuar trabajos de mantenimiento y reparación, extraiga incondicionalmente la clavija de red! Las reparaciones deben ser realizadas por una empresa eléctrica.
Diríjase, por favor, a su asesor de BeA o su distribuidor.

Prima di effettuare riparazioni o lavori di manutenzione bisogna assolutamente estrarre la spina della corrente! Riparazioni devono essere eseguite da un'officina elettrotecnica specializzata.
Rivolgersi per cortesia al consulente BeA oppure al rivenditore.

Voor reparaties en onderhoudswerkzaamheden in ieder geval de stekker uit het stopcontact trekken. Reparaties moeten door een elektromonteur worden doorgevoerd.
Neemt u a.u.b. contact op met uw BeA-consulent of met de handel.

Før reparationer og vedligeholdelsesarbejder skal netstikket ubetinget trækkes ud!
Reparationer skal udføres af et elektroværksted.
Henvend Dem venligst til Deres BeA-konsulent eller forhandler.

Lossa alltid stickkontakten från eluttaget innan reparation eller underhåll utförs. Endast behörig elektriker får utföra reparation.
Kontakta närmaste representant eller återförsäljare för BeA

Ennen korjaus- ja huoltotöitä vedä ehdottomasti pistoke pistorasiasta! Korjaukset on suoritettava asiantuntevan sähköalan liikkeen toimesta.
Käännä BeA-asiantuntijasi tai kauppiasi puoleen.



Inbetriebnahme

Bitte beachten Sie!

1. Schmelzklebepistole mit Geräteständer auf ebener Fläche abstellen.
2. Schmelzkleberpatrone laden (siehe Punkt 6. "Nachladen").
3. Gerät an Stromversorgung anschließen (Gerät ist somit eingeschaltet. Es muß zusätzlich kein Schalter betätigt werden). Rote Kontroll-Leuchte zeigt an, wenn Gerät angeschlossen ist.
4. Ca. 5-6 Minuten warten, bis das Gerät die Betriebstemperatur erreicht hat. Auslöser nicht betätigen, bevor Schmelzkleber ohne Kraftaufwand aus Düse gedrückt werden kann.

Wichtig bei der ersten Inbetriebnahme nach Neukauf oder Austausch des Heizgehäuses:

Gerät nicht aufheizen lassen, bevor Schmelzkleber geladen wurde. Nach Aufheizphase (5-6 Minuten) Auslöser vorsichtig betätigen, bis Heizkammer komplett mit geschmolzenem Kleber gefüllt ist und Kleber aus der Düse austritt. Nach der ersten Inbetriebnahme bleibt die Heizkammer ständig mit Schmelzkleber gefüllt.

5. Auslöser betätigen, um Schmelzkleber aufzutragen. Die Ausflußmenge kann durch den Druck auf den Auslöser reguliert werden.

Achtung: Auslöser nicht mit mehr Kraftaufwand betätigen, wenn Vorschub schwergängig wird. Andernfalls kann geschmolzener Kleber in den hinteren Gerätebereich gedrückt werden und zum Ausfall des Gerätes führen.

6. Nachladen:

Kleberpatrone von hinten in Gehäuseöffnung einführen und vorschieben, bis leichter Widerstand zu spüren ist. Auslöser betätigen, um Kleberpatrone weiter vorzuschieben und Schmelzkleber aufzutragen.

7. Ausschalten:

Nach Arbeitsende und vor Arbeitspausen von voraussichtlich mehr als 30 Minuten ist das Gerät durch Herausziehen des Netzsteckers auszuschalten. Klebepistole mit Geräteständer stehen lassen, bis Gerät und Kleber vollständig abgekühlt sind.

Bedienungshinweise

Bitte beachten Sie!

Klebepistole niemals hinlegen, wenn im Einsatz, sondern immer Geräteständer benutzen. Düse muß nach unten gerichtet sein, sonst kann geschmolzener Kleber in den hinteren Gerätebereich fließen. Kurzfristiges Arbeiten mit nach oben gerichteter Düse ist jedoch möglich.

Kleberpatronen niemals nach hinten aus Klebepistole ziehen. Geschmolzener Kleber kann sonst den Vorschubmechanismus verkleben.

Düse nach Arbeitsende mit Lappen abwischen, solange noch warm (sonst brennt Kleber mit der Zeit fest und bildet eine schwer zu entfernende Kruste).

Düse nur in betriebswarmem Zustand auswechseln, andernfalls kann Gerätegehäuse beschädigt werden.

Die zu verklebenden Flächen sollen Raumtemperatur haben und frei von Staub, Fett und Feuchtigkeit sein. Mit Wachsen, Trennölen, Weichmachern und Imprägnierungen versehene Werkstücke können sofort oder später ein Lösen der Verklebungen verursachen.

Es ist darauf zu achten, daß zwischen Beginn des Schmelzklebstoffauftrages und dem Zusammenfügen der Werkstücke der Schmelzklebstoff nicht zu weit abkühlt.

Fehleranalyse

Achtung: im Zweifelsfall wenden Sie sich bitte an Ihren BeA-Fachberater oder Händler!

Düse tropft:

- normal während Aufheizphase
- Fremdkörper in Düse
- Feder in Düse ermüdet oder gebrochen
- Vorschubmechanismus verklebt

Auslöser schwergängig: (auf keinen Fall mit mehr Kraftaufwand drücken)

- Klebertemperatur nicht hoch genug und daher Kleber zu dickflüssig (warten bis Temperatur steigt; falls Problem wiederholt auftritt, Klebepistole mit höherer Schmelzleistung wählen)
- eingesetzter Kleber weist hohe Viskosität auf
- Düse verstopft
- Kleberpatrone in Gerät festgeklebt

keine ausreichende Festigkeit der Klebeverbindung:

- eingesetzter Klebertyp nicht optimal geeignet
- Werkstücke nicht optimal vorbereitet
- Schmelzkleber zu stark abgekühlt, bevor Werkstücke zusammengefügt werden (mögliche Ursachen hierfür: Wärmeleitfähigkeit der Werkstücke, Umgebungstemperatur, Schmelzleistung der eingesetzten Klebepistole nicht ausreichend, Klebstoffauftrag zu dünn, Zeitspanne zwischen Auftrag und Zusammenfügen zu lang)

Bitte wenden Sie sich in diesen Fällen an Ihren BeA-Fachberater oder Händler.

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG



Please note!

Der Hersteller, Importeur dieser Schmelzklebepistolen, die Firma

BeA-Deutschland GmbH
Bogenstraße 43-45
22926 Ahrensburg
Germany

erklärt in alleiniger Verantwortung, daß das Produkt (siehe auf diese Erklärung folgende Auflistung) auf das sich diese Erklärung bezieht, mit der folgenden Norm übereinstimmt:

EN 60335-2-45 Electrical Safety (LVD)
EN 55014-1:1997 Electromagnetic Compatibility (EMC) (Emission)
EN 61000-3-2:1995 (EMC) (Emission)
EN 61000-3-3:1995 (EMC) (Emission)
EN 55014-2:1997 (EMC) (Emission)
"Sicherheit von Maschinen"

gemäß den Bestimmungen der EG-Maschinen-richtlinie (89/392 und Ergänzungen)

Ahrensburg, November, 2003

Tobias Fischer-Zernin
Geschäftsführer

Auflistung der Produkte

Schmelzklebepistole BeA 220
Schmelzklebepistole BeA 221
Schmelzklebepistole BeA 240
Schmelzklebepistole BeA 260
Schmelzklebepistole BeA 260 PA
Schmelzklebepistole BeA 270
Schmelzklebepistole BeA 280
Schmelzklebepistole BeA 310 Plus
Schmelzklebepistole BeA 321
Schmelzklebepistole BeA 331
Schmelzklebepistole BeA 351

1. Place the glue gun and gun stand on a level surface.
2. Load a glue cartridge (see item 6. "Reloading").
3. Connect the unit to the electricity supply (the unit is then switched on. It is not necessary to operate a switch). The red light indicator indicates when the unit is connected.
4. Wait approx. 5-6 minutes for the unit to reach operating temperature. Do not operate the trigger until adhesive can be pressed out of the nozzle without use of force.

Important for first start-up after purchase, or replacement of heater housing:

Do not allow the unit to heat up before adhesive has been loaded. After the heating phase (5-6 minutes) operate the trigger carefully until the heating chamber is completely filled with melted glue and glue comes out of the nozzle. After the first start-up the heating chamber remains filled with adhesive.

5. Operate the trigger to apply adhesive. The outflow quantity can be regulated by the pressure on the trigger.

Caution: do not operate the trigger with force when the feed becomes sluggish. Otherwise melted glue can be pressed into the rear area of the unit and cause failure of the unit.

6. Reloading:
Insert glue cartridge from the rear in the opening in the housing and push to the front until slight resistance is noticeable. Operate the trigger to push the cartridge further to the front and to apply adhesive.
7. Switching off:
The unit must be switched off by disconnecting the mains supply at the socket after finishing operation and before breaks of more than 30 minutes. Leave the glue gun and gun stand in position until the unit and glue have cooled completely.

Please note!

Never lay the glue gun down when in application. Always use the gun stand. The nozzle must be pointed downwards as otherwise melted glue can flow into the rear area of the unit. It is however possible to use the unit for a short period with the nozzle pointed upwards.

Never pull glue cartridges to the rear out of a glue gun. Otherwise melted glue can block the feed mechanism.

After finishing operation wipe the nozzle with a cloth while it is still warm (otherwise glue will, with time, burn on and form a crust which is difficult to remove).

Only change the nozzle when at operating temperature, otherwise the unit housing can be damaged.

The surfaces to be glued should be at room temperature and free of dust, grease, and moisture. Work pieces treated with waxes, mould oils, softeners, or impregnating agents can cause detachment of the adhesive, immediately or later.

Care must be taken that, between the application of the adhesive and the joining of the work pieces, the adhesive does not cool excessively.

Please note!

Caution: in case of doubt please contact your BeA adviser or dealer!

Nozzle drips:

- normal during heating phase
- foreign object in nozzle
- spring in nozzle fatigued or broken
- feed mechanism blocked

Trigger sluggish: (do NOT press with increased force)

- glue temperature insufficient and glue therefore too thick (» wait until temperature increases; if problem occurs repeatedly, select a glue gun with a higher melting capacity)
- viscosity of selected glue is high
- nozzle blocked
- glue cartridge glued solid in unit

Insufficient strength of glued connection:

- selected glue type not optimally suited
- work pieces not optimally prepared
- adhesive cooled excessively before work pieces joined (possible causes: thermal conductivity of work pieces, ambient temperature, insufficient melting capacity of applied glue gun, adhesive applied too thinly, interval between application and joining too long)

In these cases please contact your BeA adviser or dealer.

DECLARATION OF CONFORMITY

The manufacturer, importer of pneumatic fastener driving tools and hot melt applicators, the company

BeA-Deutschland GmbH
Bogenstraße 43 - 45
22926 Ahrensburg
Germany

declares under sole responsibility that the product (see attached itemized list of products), to which this declaration relates, is in conformity with the following standard:

EN 60335-2-45 Electrical Safety (LVD)
EN 55014-1:1997 Electromagnetic Compatibility (EMC) (Emission)
EN 61000-3-2:1995 (EMC) (Emission)
EN 61000-3-3:1995 (EMC) (Emission)
EN 55014-2:1997 (EMC) (Emission)

following the provisions of the Directive Regarding Machinery (89/392 EG with amendments)

Ahrensburg, November, 2003



Tobias Fischer-Zernin
Managing Director

List for the product

Glue gun BeA 220, BeA 221, BeA 240, BeA 260, BeA 260 PA, BeA 270, BeA 280, BeA 310 Plus, BeA 321, BeA 331, BeA 351.



Veillez tenir compte de ce qui suit!

1. Poser le pistolet à colle à fusion avec le support de l'appareil sur une surface plate.
2. Charger la cartouche de colle à fusion (voir point 6. "Recharge")
3. Raccorder l'appareil à l'alimentation électrique (l'appareil est ainsi mis sous tension. Il n'est pas nécessaire d'actionner en outre un interrupteur). Le témoin lumineux rouge indique que l'appareil est raccordé.
4. Attendre pendant env. 5-6 minutes jusqu'à ce que l'appareil ait atteint la température de service. Ne pas actionner le déclencheur avant que la colle à fusion puisse être pressée hors de la buse sans dépense d'énergie.

Important lors de la première mise en service après un nouvel achat ou un changement du boîtier de chauffage: Ne pas laisser l'appareil chauffer avant le chargement de la colle à fusion. Après la période d'échauffement (5-6 minutes) actionner prudemment le déclencheur jusqu'à ce que la chambre de chauffe soit entièrement remplie de colle à fusion et que la colle s'écoule de la buse. Après la première mise en service, la chambre de chauffe reste constamment remplie de colle à fusion.

5. Actionner le déclencheur afin d'appliquer de la colle à fusion. Le débit peut être régulé par la pression exercée sur le déclencheur.

Attention: Ne pas utiliser davantage de force pour actionner le déclencheur lorsque l'avance est difficile. Dans le cas contraire, de la colle à fusion peut éventuellement être pressée dans la partie arrière de l'appareil et provoquer une panne de l'appareil.

6. Recharge: Introduire la cartouche de colle dans l'ouverture du bâti par l'arrière et la pousser en avant jusqu'au moment où une légère résistance peut être ressentie. Actionner le déclencheur afin de pousser la cartouche de colle davantage vers l'avant et d'appliquer de la colle.
7. Mise en arrêt: Au terme du travail et avant les pauses de travail de plus de 30 minutes, mettre l'appareil en arrêt en débranchant la prise au secteur. Laisser le pistolet à colle et le support de l'appareil jusqu'à ce que l'appareil et la colle soient entièrement refroidis.

Veillez tenir compte de ce qui suit!

Pendant son utilisation, ne jamais déposer le pistolet à colle mais utiliser systématiquement le support de l'appareil. La buse doit être dirigée vers le bas, sans quoi de la colle en fusion peut s'écouler dans la partie arrière de l'appareil. Il est néanmoins possible de diriger la buse vers le haut pour des travaux de courte durée. Ne jamais sortir les cartouches de colle du pistolet à colle en les tirant par l'arrière. Dans le cas contraire, de la colle en fusion risque de coller le mécanisme d'avance. Au terme des travaux, essuyer la buse tant qu'elle est encore chaude à l'aide d'un chiffon (sans quoi, à longue

échéance, la colle durcit et forme une croûte difficile à enlever).

Ne remplacer la buse que lorsque la température de service est maintenue afin d'éviter une détérioration du bâti de l'appareil.

Les surfaces à coller doivent être à température ambiante et n'être ni recouvertes de poussière et de graisse, ni humides. Les collages peuvent se dissoudre immédiatement ou plus tard à la suite de l'utilisation de pièces recouvertes de cires, d'huiles de décoffrage, de plastifiants et d'imprégnations.

Il faut veiller à ce que la colle à fusion ne refroidisse pas trop entre le début de l'application de la colle à fusion et l'assemblage des pièces.

Attention : en cas de doute, veuillez vous adresser à votre conseiller spécialisé BeA ou à votre revendeur!

La buse goutte:

- normal pendant la période d'échauffement
- présence de corps étrangers dans la buse
- ressort usé ou cassé à l'intérieur de la buse
- mécanisme d'avance collé

Déclencheur difficile à actionner: (n'appuyer en aucun cas avec davantage de force)

- température de la colle trop basse et donc colle trop épaisse (« attendre que la température augmente; en cas de répétition du problème, régler le pistolet à colle sur une puissance de fusion supérieure)
- la viscosité de la colle utilisée est très élevée
- buse bouchée
- cartouche de colle solidement collée dans l'appareil

Solidité de l'assemblage collé insuffisante:

- type de colle utilisée non approprié de manière optimale
- pièces non préparées de manière optimale
- colle à fusion trop refroidie avant l'assemblage des pièces (causes possibles: conductibilité thermique des pièces, température ambiante, puissance de fusion du pistolet à colle utilisé insuffisante, application de colle trop fine, période trop longue entre l'application et l'assemblage)

Dans ces cas, veuillez vous adresser à votre conseiller spécialisé BeA ou à votre revendeur.

DECLARATION DE CONFORMITE

Le fabricant, importateur de ces pistolets de colle à fusion, l'entreprise

BeA-Deutschland GmbH
Bogenstraße 43-45
22926 Ahrensburg
Allemagne

déclare sous sa responsabilité exclusive que le produit (voir liste figurant après cette déclaration) auquel se réfère cette déclaration, est conforme à la norme suivante :

EN 60335-2-45 Electrical Safety (LVD)

EN 55014-1:1997 Electromagnetic Compatibility (EMC) (Emission)

EN 61000-3-2:1995 (EMC) (Emission)

EN 61000-3-3:1995 (EMC) (Emission)

EN 55014-2:1997 (EMC) (Emission)

"Sécurité des machines"

conformément aux stipulations de la directive de la CE sur les machines (89/392 et compléments)

Ahrensburg, Novembre, 2003



Tobias Fischer-Zernin
Gérant

Liste des produits

Pistolet de colle à fusion BeA 220, BeA 221, BeA 240, BeA 260, BeA 260 PA, BeA 270, BeA 280, BeA 310 Plus, BeA 321, BeA 331, BeA 351

E

¡Por favor, observe!

1. Coloque la pistola de adhesivo termoplástico con su respectivo soporte sobre una superficie plana.
2. Introduzca un cartucho de adhesivo termoplástico (véase el punto 6. "Recargar").
3. Conecte el equipo a la red eléctrica (de este modo, el equipo está conectado. No se debe accionar adicionalmente ningún interruptor).
4. Espere aprox. 4-5 minutos hasta que el equipo haya alcanzado la temperatura de servicio. No accione el disparador hasta que se pueda expulsar sin esfuerzo el adhesivo termoplástico de la tobera.

Importante para la primera puesta en servicio y después de recambiar la cámara de calefacción:
No caliente el equipo antes de introducir el adhesivo termoplástico. Una vez transcurrida la fase de calentamiento (4-5 minutos) accione cuidadosamente el disparador hasta que la cámara de calefacción esté totalmente llena de adhesivo fundido y éste salga de la tobera. Después de la primera puesta en servicio, la cámara de calefacción siempre permanece llena de adhesivo termoplástico.
5. Accione el disparador para aplicar adhesivo termoplástico. La cantidad de salida puede regularse por medio de la presión ejercida en el disparador.

Atención: No accione el disparador con mayor esfuerzo cuando el avance del adhesivo es muy duro. De lo contrario, el adhesivo fundido puede presionarse hacia la parte posterior del equipo provocando el fallo del mismo.
6. Recargar:
Introduzca el cartucho de adhesivo desde atrás en la abertura de la caja y empújelo hacia delante hasta que se perciba una ligera resistencia. Accione el disparador para seguir avanzando el cartucho de adhesivo y para aplicar el adhesivo termoplástico

7. Desconectar:

Al finalizar el trabajo y antes de recesos que probablemente duren más de 20 minutos, se debe desconectar el equipo extrayendo la clavija de red. Guardar la pistola de adhesivo en su soporte hasta que estén enfriados totalmente el equipo y el adhesivo.

No coloque la pistola de pegar nunca sobre la mesa, cuando la está usando, sino utilice siempre el soporte. La tobera debe estar dirigida hacia abajo, ya que de lo contrario, el adhesivo fundido puede llegar a la parte posterior del equipo. Sin embargo, se puede trabajar durante breves lapsos de tiempo con la tobera dirigida hacia arriba.

No retire nunca los cartuchos de adhesivo hacia atrás de la pistola de pegar. De lo contrario, el adhesivo fundido puede obstruir el mecanismo de avance. Después de finalizar el trabajo, limpie la tobera con un paño mientras aún es caliente (de lo contrario, el adhesivo se agarra al cabo de algún tiempo formando una costra difícil de eliminar).

Recambie la tobera sólo en estado caliente, pues de lo contrario, se puede deteriorar la caja del equipo.

Las superficies a pegar deben tener la temperatura ambiente y deben estar libres de polvo, grasa y humedad. Las piezas a trabajar provistas de ceras, aceites de separación, plastificantes e impregnaciones pueden causar de inmediato o posteriormente el desprendimiento de las adhesiones.

Hay que tener en cuenta que el adhesivo termoplástico no se enfríe demasiado entre el inicio de su aplicación y la juntura de las piezas a pegar.

Atención! ¡En caso de duda, diríjase, por favor, a su asesor de BeA o al distribuidor!

La tobera gotea:

- fenómeno normal durante la fase de calentamiento
- partículas extrañas en la tobera
- muelle en la tobera relajado o roto
- mecanismo de avance obstruido

Movimiento duro de disparador: (no presionar de ninguna manera con mayor esfuerzo)

- temperatura del adhesivo demasiado baja y por ello, adhesivo demasiado espeso (» espere hasta que suba la temperatura; si el problema se presenta repetidamente, utilice una pistola de pegar con mayor capacidad de fusión)
- el adhesivo utilizado tiene una viscosidad muy elevada
- tobera obstruida
- el cartucho de adhesivo se ha pegado en el equipo

No se obtiene la resistencia suficiente de la adhesión:

- el tipo de adhesivo no es el apropiado óptimamente
- las piezas a pegar no están preparadas de forma óptima
- el adhesivo termoplástico se ha enfriado demasiado antes de juntar las piezas a pegar (causas posibles: conductibilidad térmica de las piezas a pegar, temperatura ambiente, capacidad de fusión de la pistola de pegar utilizada insuficiente, capa de adhesivo aplicada muy delgada, ha transcurrido demasiado tiempo entre la aplicación y la juntura)

En estos casos, diríjase, por favor, a su asesor de BeA o el distribuidor.

DECLARACION DE CONCORDANCIA

El fabricante, importador de estas pistolas pegadoras termoplásticas,

BeA-Deutschland GmbH
Bogenstrasse 43-45
22926 Ahrensburgo
Alemania

declara bajo su exclusiva responsabilidad que el producto (véase la lista a continuación de esta declaración) al que se refiere esta declaración, concuerda con la siguiente norma:

EN 60335-2-45 Electrical Safety (LVD)
EN 55014-1:1997 Electromagnetic Compatibility (EMC) (Emission)
EN 61000-3-2:1995 (EMC) (Emission)
EN 61000-3-3:1995 (EMC) (Emission)
EN 55014-2:1997 (EMC) (Emission)
"Seguridad de Maquinaria"

de acuerdo con las disposiciones de la norma de maquinaria de la CE (89/392 y complementos)

Ahrensburgo, Noviembre, de 2003



Tobias Fischer-Zernin
Gerente

Lista de los productos

Pistola pegadora termoplástica BeA 220, BeA 221, BeA 240, BeA 260, BeA 260 PA, BeA 270, BeA 280, BeA 310 Plus, BeA 321, BeA 331, BeA 351



Per favore, osservare!

1. Mettere l'incollatrice a pistola con il supporto su una superficie piana.
2. Caricare la cartuccia della colla (vedere punto 6. "Ricarica").
3. Collegare l'apparecchio all'alimentazione elettrica (con questa operazione l'apparecchio viene acceso. Non è necessario azionare un ulteriore interruttore).
4. Aspettare per ca. 4-5 minuti finché l'apparecchio non ha raggiunto la temperatura d'esercizio. Non azionare il dispositivo di sgancio prima che la colla fusa esca senza dover forzare dal getto.

Importante durante la prima messa in funzione dopo l'acquisto o la sostituzione della scatola termica: Non far riscaldare l'apparecchio prima di aver caricato la colla da fondere. Dopo la fase di riscaldamento (4-5 minuti) azionare con cautela il dispositivo di sgancio, finché il vano di raccoglimento della colla fusa sia completamente riempito e il materiale fuoriesce dal getto. Dopo la prima messa in funzione il vano di raccoglimento resta permanentemente riempito di colla.

5. Azionare il dispositivo di sgancio per applicare la colla fusa. La quantità di materiale espulsa può essere regolata esercitando una pressione sul dispositivo di sgancio.

Attenzione: non forzare il dispositivo di sgancio se ci sono difficoltà nell'avanzamento. In caso contrario la colla fusa potrebbe essere spinta all'indietro provocando il danneggiamento dell'apparecchio.

6. Ricarica:
Inserire la cartuccia della colla, posteriormente, nell'apertura del telaio e farla avanzare fino ad avvertire una leggera resistenza. Azionare il dispositivo di sgancio per fare avanzare ulteriormente la cartuccia e poter applicare la colla.

7. Spegnimento:
Al termine del lavoro o prima di pause che si presumano superiori a 20 minuti bisogna spegnere l'apparecchio estraendo la spina della corrente. Lasciare stare la pistola incollatrice con il supporto fino al completo raffreddamento dell'apparecchio e della colla.

Non appoggiare mai la pistola incollatrice durante l'utilizzo, bensì usare sempre il supporto per l'apparecchio. Il getto deve essere sempre rivolto verso il basso, altrimenti la colla fusa potrebbe defluire all'indietro. Brevi lavori con il getto rivolto verso l'alto sono nonostante possibili.

Non estrarre mai la cartuccia dal retro della pistola incollatrice. Residui di colla fusa potrebbero intasare il meccanismo di avanzamento.

Al termine del lavoro pulire il getto finché esso è ancora caldo (altrimenti con il tempo si formano delle croste di colla difficilmente rimovibili).

Sostituire il getto solo quando l'apparecchio è caldo, in caso contrario potrebbe danneggiarsi la scatola dell'apparecchio.

Le superfici da incollare devono avere la stessa temperatura dell'ambiente e essere prive di polvere, grasso e umidità. Pezzi di lavoro impregnati, con cera, oli di separazione e ammorbidenti possono provocare un allentamento dell'incollaggio sia immediato che successivo.

Prestare attenzione che tra l'inizio dell'applicazione e il congiungimento dei pezzi la colla fusa non si raffreddi troppo

Attenzione: Se dovessero sussistere dubbi rivolgersi al consulente BeA o al rivenditore!

Il getto gocciola:

- normale durante la fase di riscaldamento
- corpi estranei nel getto
- molla del getto non "tira" più o è rotta
- meccanismo di avanzamento incollato

Dispositivo di sgancio poco sensibile: (in nessun caso forzare)

- la temperatura di incollaggio non è sufficiente; la colla è troppo densa (> aspettare che la temperatura aumenti, se il problema si ripete scegliere una pistola incollatrice con più elevate prestazioni di fusione)
- la colla utilizzata è troppo viscosa
- il getto è intasato
- la cartuccia si è incollata nell'apparecchio

L'incollaggio non è sufficientemente tenace:

- il tipo di colla utilizzata non è ottimale
- i pezzi non sono stati adeguatamente preparati
- la colla fusa si è raffreddata troppo prima del congiungimento dei pezzi (possibili cause: conduttività termica dei pezzi, temperatura ambiente, prestazione di fusione della pistola incollatrice utilizzata non sufficienti, applicazione della colla troppo sottile, tempo intercorso tra applicazione e congiungimento)

In questi casi rivolgersi per cortesia al consulente BeA oppure al rivenditore.

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

Il produttore, (La ditta importatrice di questa pistola di incollaggio a fusione)

BeA-Deutschland GmbH
Bogenstraße 43-45
22926 Ahrensburg
Germany

dichiara sotto sua propria responsabilità, che il prodotto a cui si riferisce questa dichiarazione, corrisponde alle seguenti norme: (vedi lista seguente)

EN 60335-2-45 Electrical Safety (LVD)
EN 55014-1:1997 Electromagnetic Compatibility (EMC) (Emission)
EN 61000-3-2:1995 (EMC) (Emission)
EN 61000-3-3:1995 (EMC) (Emission)
EN 55014-2:1997 (EMC) (Emission)

“Sicurezza sulle macchine“

Secondo le disposizioni delle direttive CEE sulle macchine (89/392 e supplementi)

Ahrensburg, Novembre, 2003



Tobias Fischer-Zernin
Direttore

Lista dei prodotti

Pistola per incollaggio a fusione

BeA 220, BeA221, BEA 240, BeA 260, BeA 260 PA, BeA 270, BeA 280, BeA 310 Plus, BeA 321, BeA 331, BeA 351

Attentie!

1. Smeltlijmpistool met de standaard op een vlakke ondergrond plaatsen.
 2. Smeltlijmpatroon laden (zie onder punt 6 "Laden").
 3. Apparaat aan het stroomnet aansluiten. (Het is dan meteen ingeschakeld. Er hoeft geen knop meer te worden ingedrukt.) Het rode controlelampje geeft aan, dat het apparaat is aangesloten.
 4. Ca. 5 tot 6 minuten wachten, tot het apparaat de werktemperatuur heeft bereikt. Niet op de knop drukken, voordat de lijm zonder inspanning uit de spuit kan worden gedrukt.
- Belangrijk bij het eerste gebruik of na uitwisselen van de verwarmingskamer: apparaat niet aansluiten (dus laten verwarmen) zonder smeltlijm te hebben geladen. Na een opwarmfase (5 tot 6 minuten) knop voorzichtig indrukken, tot de verwarmingskamer volledig met gesmolten lijm is gevuld.
5. Druk nu op de knop om de smeltlijm te verwerken. U kunt de hoeveelheid lijm door de druk op de knop regelen.

Attentie: niet meer druk op de knop uitoefenen, als de lijm te langzaam vloeit. De gesmolten lijm zou dan achter in het apparaat gedrukt kunnen worden. Het apparaat zou dan niet meer functioneren.

6. Laden

Lijmpatroon achter in de opening van het apparaat steken en naar voren schuiven tot u een lichte weerstand voelt. Dan drukt u op de knop om de lijmvulling verder naar voren te schuiven en de smeltlijm te verwerken.

7. Uitschakelen

Na het werk en voor een pauze van meer dan 30 minuten moet het apparaat worden uitgeschakeld door de stekker uit het stopcontact te trekken. Lijmpistool op de standaard laten staan, tot het apparaat en de lijm volledig zijn afgekoeld.

Bedieningsvoorschriften

Attentie!

Lijmpistool nooit neerleggen als het ingeschakeld is, maar altijd de standaard gebruiken. De spuit moet naar beneden zijn gericht, omdat anders gesmolten lijm achter in het apparaat kan lekken. U kunt echter wel voor korte tijd met naar boven gerichte spuit werken.

Lijmpatronen nooit naar achteren uit het lijmpistool trekken. Gesmolten lijm kan dan namelijk het transportmechanisme verstopen.

Spuut na het werk met een doek afvegen, voordat hij afkoelt (de lijm brandt anders op den duur vast en vormt dan een slechts met veel moeite te verwijderen korst).

Spuut alleen in warme toestand uitwisselen, omdat anders de behuizing van het apparaat beschadigd kan worden.

De te lijmen vlakken moeten kamertemperatuur hebben. Ze moeten droog, schoon en vetvrij zijn. Met was, olie, weekmakers en impregneringen behandelde werkstukken kunnen tot gevolg hebben, dat de lijmverbinding direct of op een later tijdstip loslaat.

Er dient op te worden gelet, dat de lijm tussen het aanbrengen en het verbinden van de werkstukken niet te sterk afkoelt.

Foutanalyse

Attentie: neemt u in geval van twijfel a.u.b. contact op met uw BeA-consulent of met uw leverancier!

De spuit druppelt:

- normaal tijdens de opwarmfase
- vuil of stof in de spuit

- veer in de spuit vermoeid of gebroken
 - transportmechanisme verstopt
- Knop is moeilijk in te drukken (in geen geval met meer kracht drukken):
- lijmtemperatuur niet hoog genoeg, daarom is de lijm te taai. (Wachten tot de lijm heter is; als het probleem dan opnieuw optreedt, lijmpistool met hogere smeltpaciteit kiezen.)
 - de gekozen lijm heeft een te hoge viscositeit
 - spuit verstopt
 - lijmpatroon in het apparaat vastgeplakt

Gelijmde verbinding niet sterk genoeg:

- gekozen lijmtipe niet optimaal geschikt
- werkstukken niet optimaal voorbereid
- lijm te sterk afgekoeld, voordat de werkstukken verbonden zijn (mogelijke oorzaken hiervoor: warmtegeleiding van de werkstukken, temperatuur in de omgeving, smeltpaciteit van het gebruikte lijmpistool niet hoog genoeg, te weinig lijm gebruikt, tijd tussen het aanbrengen en verbinden te lang).

Neemt u in deze gevallen contact op met uw BeA-consulent of met uw leverancier.

VERKLARING VAN COMFORMITEIT

De fabrikant, importeur van deze smeltlijmpistolen, de firma

BeA-Deutschland GmbH
Bogenstraße 43 - 45
D- 22926 Ahrensburg
Germany

verklaart in uitsluitende verantwoordelijkheid, dat het product (zie opsomming op deze verklaring), waarop deze verklaring betrekking heeft, in overeenstemming is met de volgende normen:

- EN 60335-2-45 Electrical Safety (LVD)
- EN 55014-1:1997 Electromagnetic Compatibilij (EMC) (Emission)
- EN 61000-3-2:1995 (EMC) (Emission)
- EN 61000-3-3:1995 (EMC) (Emission)
- EN 55014-2:1997 (EMC) (Emission)

"Veiligheid van machines"

volgens de bepalingen van de EG-machinerichtlijn (89/392 en aanvullingen)

Ahrensburg, November, 2003


Tobias Fischer-Zernin
Directeur

Opsomming van de producten
Smeltlijmpistolen

BeA 220, BeA 221, BeA 240, BeA 260, BeA 260 PA,
BeA 270, BeA 280, BeA 310 Plus, BeA 321, BeA 331,
BeA 351



Følgende bedes overholdt!

1. Hotmelt-pistol med holder henstilles på en jævn overflade.
2. Ladning af pistol med patroner (se punkt 6, "Efterladning").
3. Pistolen tilsluttes strømforsyningen (pistolen er hermed koblet ind. Der skal ikke yderligere aktiveres afbryder). En rød kontrollampe viser, når pistolen er tilsluttet.
4. Vent ca. 5-6 minutter, indtil pistolen har nået driftstemperaturen. Udløseren må ikke aktiveres, før hotmelten kan trykkes ud af dysen uden brug af kraft. Vigtigt ved første gangs ibrugtagning efter køb eller udskiftning af varmekammerdelen: Pistolen må ikke blive varmet op, før den er ladet med hotmelt. Efter opvarmningsfasen (5-6 minutter) aktiveres udløseren forsigtigt, indtil varmekammeret er blevet helt fyldt med smeltet klæbestof, og klæbestof træder ud af dysen. Efter første ibrugtagning forbliver varmekammeret til stadighed fyldt med hotmelt.
5. Udløseren aktiveres for påføring af hotmelt. Udløbsmængden kan ved hjælp af tryk på udløseren reguleres. Giv agt: Udløseren må ikke aktiveres med yderligere kraft, hvis fremføringen begynder at gå tungt. I modsat fald kan smeltet klæbestof blive trykket ud i det bageste område af pistolen, hvad der kan føre til afbrydelse af pistolen.
6. Efterladning: Hotmelt-patron indføres bagfra i husets åbning og skubbes fremefter, indtil der mærkes en let modstand. Udløseren aktiveres for yderligere fremskubning af hotmelt-patronen og for påføring af hotmelt.
7. Afbrydelse: Efter arbejdets afslutning og før arbejds pauser af en formodet varighed længere end 30 minutter skal pistolen afbrydes ved udtrækning af netstikket. Hotmelt-pistol og holder skal blive stående, indtil pistol og hotmelt er fuldstændig afkølet.

Betjeningshenvisninger

Bedes respekteret!

Hotmelt-pistolen må aldrig lægges til side under anvendelsen; benyt altid holderen. Dysen skal være rettet nedad, ellers kan smeltet klæbestof flyde ind i pistolens bageste område. Der kan dog udføres kortvarige arbejder med opadrettet dyse.

Hotmelt-patroner må aldrig trækkes bag ud af hotmelt-pistolen. Ellers kan smeltet klæbestof tilklæbe fremføringsmekanismen.

Efter arbejdets afslutning aftørres dysen med en klud, medens den endnu er varm (ellers brænder klæbestoffet efterhånden fast og danner en skorpe, der er vanskelig at fjerne).

Dysen må kun udskiftes i driftsvarm tilstand, ellers kan pistolhuset blive beskadiget.

De flader, der skal klæbes, skal have rumtemperatur og være fri for støv, fedt og fugtighed. Arbejdsemner, der er forsynet med voks, slipmidler, blødgørere og imprægneringsmidler kan straks eller senere forårsage en løsning af klæbningen.

Man skal have opmærksomheden henledt på, at hotmelten ikke bliver afkølet for meget mellem påbegyndelsen af hotmelt påføringen og sammenføjningen af arbejdsemnerne.

Fejlanalyse

Giv agt: Er De i tvivl, bedes De henvende Dem til Deres BeA-konsulent eller forhandler!

Dysen drypper:

- normalt i løbet af opvarmningsfasen
- fremmedlegemer i dysen
- fjederen i dysen er svækket eller knækket
- fremføringsmekanismen tilklæbet

Udløseren går stramt: (Der må under ingen omstændigheder trykkes under anvendelse af yderligere kraft)

- hotmelt-temperaturen er ikke høj nok og klæbestoffet for tyktflydende (vent til temperaturen er steget; såfremt problemet atter optræder, skal der vælges hotmelt-pistol med højere smelteydelse).
- anvendt klæbestof opviser for høj viskositet
- dyse tilstoppet
- hotmelt-patronen er fastklæbet i pistolen

Klæbeforbindelsen har ikke tilstrækkelig styrke:

- anvendt hotmelt-type er ikke optimalt egnet
- arbejdsemnerne er ikke optimalt forberedt
- hotmelten er afkølet for meget, før arbejdsemnerne bliver sammenføjet (mulige årsager hertil: Arbejdsemnernes varmeledningsevne, omgivelsestemperatur, den anvendte hotmelt-pistols smelteydelse ikke tilstrækkelig, påført lag af hotmelt for tyndt, tidsinterval mellem påføring og sammenføjning for langt)

I disse tilfælde bedes De henvende Dem til Deres BeA-konsulent eller forhandler.

OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

Fabrikanten, importør af disse hotmelt-pistoler, firmaet

BeA-Deutschland GmbH
Bogenstraße 43-45
22926 Ahrensburg
Germany

erklærer som eneansvarlig, at produktet (se efterfølgende oplysning på denne erklæring) til hvilken denne erklæring refererer sig, er i overensstemmelse med følgende norm:

- EN 60335-2-45 Electrical Safety (LVD)
 - EN 55014-1:1997 Electromagnetic Compatibility (EMC) (Emission)
 - EN 61000-3-2:1995 (EMC) (Emission)
 - EN 61000-3-3:1995 (EMC) (Emission)
 - EN 55014-2:1997 (EMC) (Emission)
 - "Maskiners sikkerhed"
- i henhold til bestemmelserne i EU-maskindirektivet (89/392 med udvidelser)

Ahrensburg, November, 2003

Tobias Fischer-Zernin
Direktør

Oplysning af produkterne
Hotmelt-pistol BeA 220, BeA 221, BeA 240, BeA 260,
BeA 260 PA, BeA 270, BeA 280, BeA 310 Plus, BeA 321,
BeA 331, BeA 351



Observera!

1. Limpistolen skall alltid ställas i stativ och på plant underlag.
2. Ladda limpatron (se punkt 6. „Laddning“).
3. Anslut apparaten till nätet. (I och med anslutningen är apparaten tillkopplad. Ingen strömställare behöver manövreras.) Den röda kontrollampen lyser och visar att apparaten är inkopplad.
4. Vänta 5-6 minuter, så att apparaten uppnår drifttemperatur. Limmet är uppvärmt, när det lätt kan tryckas ut genom munstycket. Använd inte avtryckaren innan dess.

Viktigt! Vid första användning efter köp eller efter byte av värmekammare:

Apparaten får inte värmas upp, innan lim har laddats. Avvakta först uppvärmningsfasen (5-6 minuter) och dra sedan försiktigt avtryckaren så att lim pumpas till värmekammaren. Kammaren skall fyllas helt, dvs tills limmet går ut genom munstycket. Efter denna procedur hålls värmekammaren automatiskt alltid fylld med lim.

5. Dra avtryckaren för att lägga ut smält lim. Limflödet kan regleras genom att avtryckaren dras med mer eller mindre kraft.

Varning! Om matningen kärvar, får detta inte motarbetas med större kraft på avtryckaren. I så fall kan smält lim tryckas in i apparatens bakre del och orsaka funktionsbortfall.

6. Laddning

För in limpatronen i apparathöljets bakre öppning och skjut den framåt, tills ett visst motstånd blir kännbart. Dra avtryckaren för att föra patronen ännu längre och lägga ut smält lim.

7. Frånkoppling

Efter avslutat arbete och vid arbetspauser som beräknas vara längre än 30 minuter, skall apparaten kopplas från (genom att stickkontakten dras ur eluttaget). Låt limpistolen stå i stativet, tills hela apparaten och allt lim har svalnat till rumstemperatur.

Anvisningar för hantering

Observera!

Lägg aldrig ned limpistolen, när den är inkopplad eller varm. Använd då alltid stativet. Munstycket skall vara riktat nedåt. I annat fall kan smält lim rinna in i apparatens bakre del. Under själva limutläggningen kan munstycket dock riktas uppåt under kortare tid.

Dra aldrig ut limpatronen bakåt ur pistolen. Då kan smält lim föras till matningsmekanismen och låsa denna när limmet härdar.

Torka av munstycket med en trasa efter arbetets slut. Vänta inte tills apparaten svalnat (då hinner limmet härdas till en beläggning som är svår att ta bort).

Munstycket får endast bytas, när apparaten håller normal drifttemperatur. I annat fall kan apparathöljet skadas. Ytorna som skall limmas, måste hålla rumstemperatur och vara fria från damm och fett samt torra. Om arbetsstycket är förorenat med vax, släpp-, mjuknings- eller impregneringsmedel, föreligger risk för att limförbandet släpper omedelbart eller efter ett tag.

Tiden mellan limutläggningens början och hopfogningen av arbetsstycken, får inte vara så lång, att limmet hinner svalna i övermått.

Felsökning

Obs! Tveka inte att kontakta representant eller återförsäljare för BeA om problem uppstår. Munstycket droppar:

- Normalt under pågående uppvärmning.
- Smutspartiklar i munstycket.
- Munstyckets fjäder utmattad eller bruten.
- Matningsmekanismen låst av lim.

Avtryckaren kärvar:

(Obs! Öka inte kraften på avtryckaren!)

- Limmets temperatur är för låg och limmet därmed för tjockflytande. (P Vänta tills temperaturen stiger. Om problemet är ofta förekommande, bör annan limpistol med högre värmeeffekt väljas.)
- Limmets viskositet är för hög (limmet är „för tjockt“ vid arbetstemperatur).
- Munstycket är igensatt.
- Limpatronen vidhäftat invändigt mot apparaten.

Limförbandet har ej tillräcklig hållfasthet:

- Limtypen är ej optimal för syftet.
- Förarbetet på arbetsstyckena är ej optimalt.
- Limmet hinner svalna i övermått, innan arbetsstyckena hopfogas. (Möjliga orsaker: arbetsstycken med hög värmeledningsförmåga, låg omgivningstemperatur, limpistol med otillräcklig värmeeffekt, för tunn limsträng, för lång tid mellan limutläggning och hopfogning av stycken.)

För lösning av dessa problem, v.g. kontakta representant eller återförsäljare för BeA.

FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Tillverkaren, importör av dessa limpistoler, företaget

BeA-Deutschland GmbH
Bogenstrabe 43-45
D-22 926 Ahrensburg
Tyskland

försäkrar under eget ansvar att produkten (se namngivning av produkter i anslutning till denna försäkrans)

som omfattas av denna försäkrans, är i överensstämmelse med följande standarder:

- EN 60335-2-45 Electrical Safety (LVD)
 - EN 55014-1:1997 Electromagnetic Compatibility (EMC) (Emission)
 - EN 61000-3-2:1995 (EMC) (Emission)
 - EN 61000-3-3:1995 (EMC) (Emission)
 - EN 55014-2:1997 (EMC) (Emission)
- „Maskinsäkerhet“ enligt villkoren i EG-maskindirektivet (89/392 och ändringar).

Ahrensburg, November, 2003

Tobias Fischer-Zernin

Tobias Fischer-Zernin
VD

Namngivning av produkter:

Limpistoler: BeA 220, BeA 221 BeA 240, BeA 260, BeA 260 PA, BeA 270, BeA 280, BeA 310 Plus, BeA 321, BeA 331, BeA 351

SF**Huomioi seuraavat ohjeet!**

1. Aseta liimapistooli telineineen tasaiselle alustalle.
2. Lataa liimapatruuna (ks. kohta 6. "Lataaminen").
3. Kytke laite verkkovirtaan. (Laite kytkeytyy tällöin päälle. Tämän lisäksi ei tarvita muita kytkimiä.) Punainen merkkivalo osoittaa laitteen olevan kytkettynä.
4. Odota n. 5-6 minuuttia, kunnes laite on saavuttanut käyttölämpötilan. Älä käytä laukaisinta, ennen kuin voit puristaa liimaa suuttimesta voimaa käyttämättä.

Tärkeää uuden laitteen ensimmäisen käyttöönoton ja kuumenninrunгон vaihdon yhteydessä:
Älä kuumenna laitetta, ennen kuin sen sisään on laitettu sulateliimaa. Kuumennusvaiheen (5-6 minuuttia) jälkeen käytä laukaisinta varovasti, kunnes kuumenninkammio on kokonaan täytynyt sulaneella liimalla ja suuttimesta tulee liimaa. Ensimmäisen käyttöönoton jälkeen kuumenninkammiossa on aina liimaa.

5. Käytä laukaisinta levittääksesi liimaa. Ulostulevan liiman määrää voidaan säätää muuttamalla laukaisimeen kohdistuvaa painetta.

Huomio: Älä paina laukaisinta suurella voimalla, vaikka laitteen toiminta muuttuisi jäykemmäksi. Muussa tapauksessa sulanutta liimaa voi työntyä laitteen takaosiin, mikä johtaa laitteen vaurioitumiseen.

6. Lataaminen:
Työnnä liimapatruuna takaa päin rungossa olevaan aukkoon ja työnnä, kunnes tunnet lievää vastusta. Paina laukaisinta; tällöin liimapatruuna siirtyy eteenpäin ja laitteesta tulee liimaa.

7. Kytkeminen pois päältä:
Laite on kytkettävä pois päältä vetämällä pistoke pistorasiasta, kun olet lopettanut työskentelyn sekä ennen yli 30 minuutin pituisia taukoja. Jätä liimapistooli seisomaan telineen varaan, kunnes laite ja liima ovat täysin jäähtyneet.

Käyttöön liittyviä ohjeita**Huomioi seuraavat ohjeet!**

Älä koskaan aseta käytössä olevaa liimapistoolia vaaka-asentoon; käytä aina telinettä. Suuttimen tulee osoittaa alaspäin, muussa tapauksessa sulanut liima voi valua laitteen takaosiin. Voit kuitenkin työskennellä lyhyitä aikoja siten, että suutin osoittaa ylöspäin.
Älä koskaan vedä liimapatruunoita pistoolista taaksepäin ulos. Sulanut liima voi muutoin jumiuttaa syöttömekanismiin.
Pyyhi suutin työskentelyn päättymisen jälkeen liinalla, kun se on vielä lämmin (muuten liima tarttuu ajan mittaan kiinni ja muodostaa vaikeasti poistettavan kuoren).
Vaihda suutin vain laitteen ollessa käyttölämmin, muussa tapauksessa laitteen runko voi vaurioitua.
Liimattavien pintojen tulisi olla huoneenlämpöisiä, pölyttömiä, rasvattomia ja kuivia. Vahalla, öljyillä, pehmenys- tai kyllästysaineilla käsitellyt kappaleet voivat saada liimauksen irtoamaan heti tai myöhemmin.
Aloitettuasi sulateliiman levittämisen huolehdi siitä, ettei se jäähdä liikaa, ennen kuin liität kappaleet yhteen.

Virheanalyysi

Huomio: Epäselvissä tapauksissa käänny BeA-asiantuntijasi tai kauppiasi puoleen!

Suutin vuotaa:
- normaalia kuumenemisvaiheen aikana
- suuttimessa vieraita kappaleita
- suuttimen jousi väsynyt tai murtunut
- syöttömekanismi jumiutunut

Laukaisin jäykkä: (älä missään tapauksessa paina sitä käyttäen voimaa)
- liimauslämpötila ei riittävän korkea, minkä vuoksi liima liian paksua (» odota, kunnes lämpötila kohoaa; mikäli ongelma toistuu, valitse liimapistooli, jonka sulatusteho on suurempi)
- liiman viskositeetti korkea
- suutin tukkeutunut
- liimapatruuna tarttunut laitteeseen kiinni

Liimaliitos ei riittävän luja:
- käytetty liimatyyppi ei ole paras mahdollinen
- liimattavia kappaleita ei ole esikäsitelty sopivalla tavalla
- sulateliima jäähtynyt liikaa, ennen kuin kappaleet liitetään yhteen (mahdollisia syitä: liimattavien kappaleiden lämmönjohtokyky, ympäristön lämpötila, käytetyn liimapistoolin sulatusteho ei riittävä, liimamäärä liian vähäinen, aikaväli liiman levittämisen ja kappaleiden liittämisen välillä liian pitkä)

Käänny näissä tapauksissa BeA-asiantuntijasi tai kauppiasi puoleen.

VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS

Valmistaja, näiden liimapistoolien maahantuoja, yhtiö

BeA-Deutschland GmbH
Bogenstraße 43-45
22926 Ahrensburg
Germany

vakuuttaa omalla vastuullaan, että tuote (ks. tämän vakuutuksen liitteenä olevaa luetteloa), jota tämä vakuutus koskee, vastaa seuraavia standardeja:

EN 60335-2-45 Electrical Safety (LVD)
EN 55014-1:1997 Electromagnetic Compatibility (EMC) (Emission)
EN 61000-3-2:1995 (EMC) (Emission)
EN 61000-3-3:1995 (EMC) (Emission)
EN 55014-2:1997 (EMC) (Emission)
"Koneturvallisuus"

EY-konedirektiivin määräysten mukaan (89/392 ja täydennykset).

Ahrensburg, Novembro, 2003



Tobias Fischer-Zernin
Toimitusjohtaja

Tuoteluettelo

Liimapistooli BeA 220, BeA 221, BeA 240, BeA 260, BeA 260 PA, BeA 270, BeA 280, BeA 310 Plus, BeA 321, BeA 331, BeA 351