

WOLFF | Eine Marke der Uzin Utz Gruppe



**DE Originalbetriebsanleitung**  
**EN Translation of the original instruction**  
**FR Traduction du mode d'emploi original**

**Weldmaster, 230 V**  
**Weldmaster, 230 V**  
**Weldmaster, 115 V**  
**Weldmaster, 230 V**  
**Weldmaster, 115 V**

**DE, FR, A**  
**CH**  
**UK**  
**UK**  
**USA**

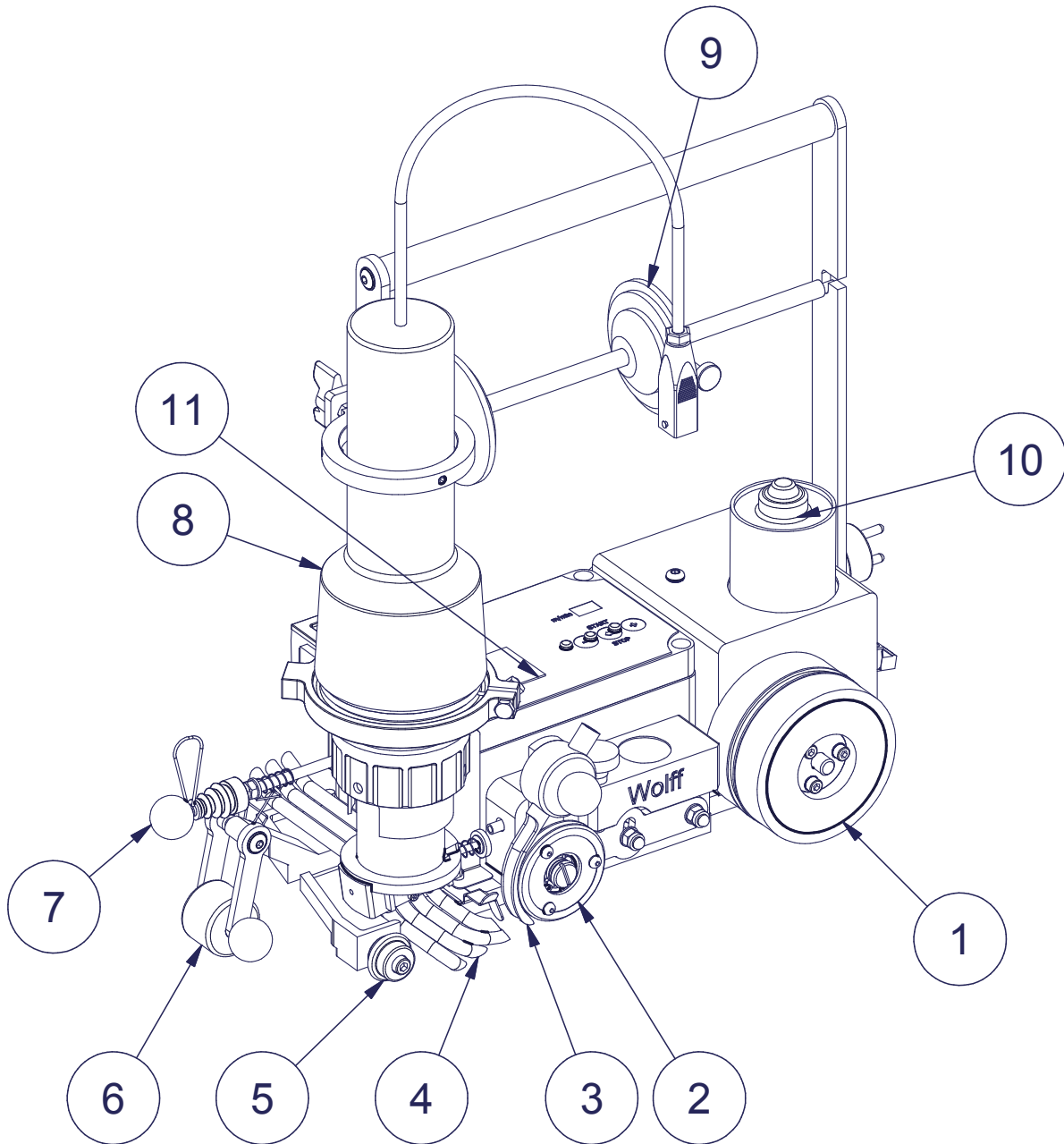
**#056255**  
**#056256**  
**#056259**  
**#056257**  
**#056260**

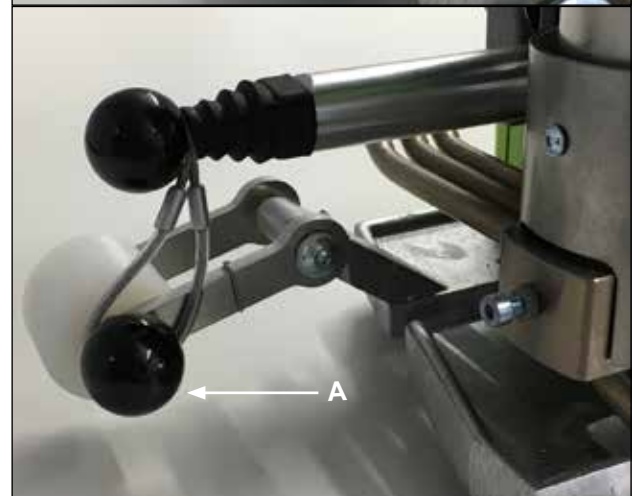
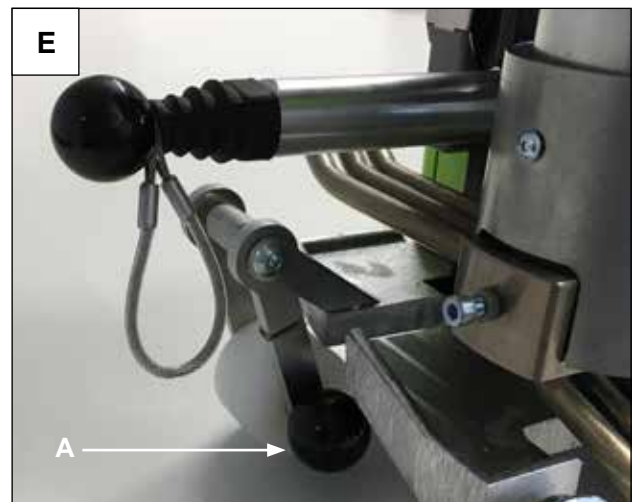
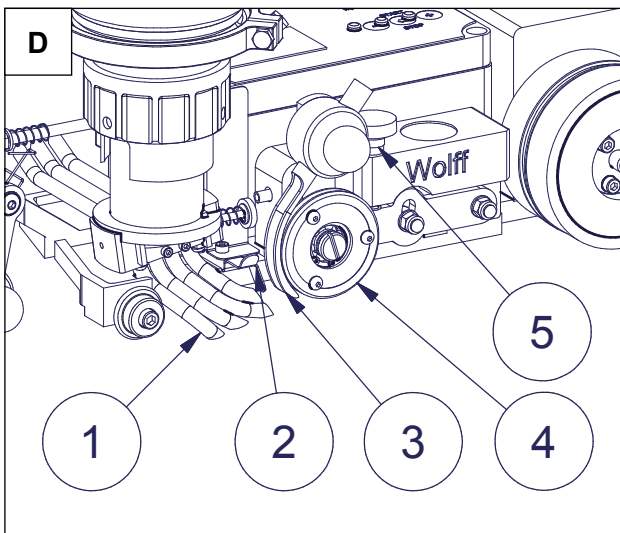
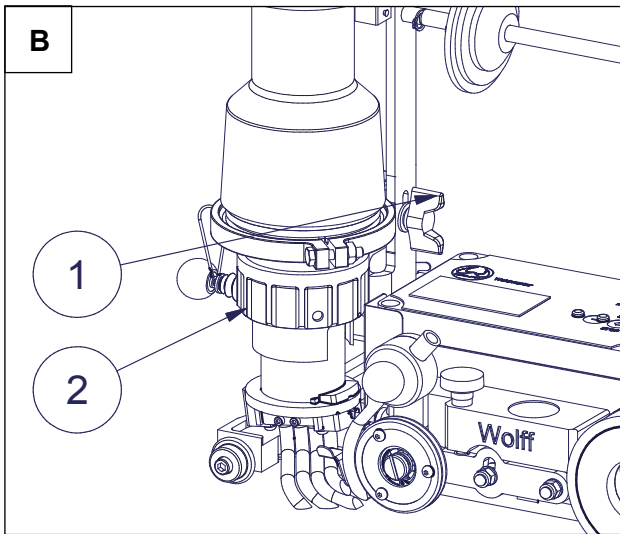


Anleitung / Manuel / mode d'emploi #056293



A







## Originalbetriebsanleitung

### Weldmaster 230 V

Sehr geehrter Kunde,

Sie haben sich für den Weldmaster entschieden. Die richtige Entscheidung für Qualität und Leistung. Diese Bedienungsanleitung enthält die für Sie wichtigen Hinweise für den Betrieb der Maschine.



#### Achtung!

**Lesen Sie bitte sorgfältig diese Bedienungsanleitung, und sorgen Sie dafür, dass jeder Benutzer vor der Anwendung der Maschine diese Bedienungsanleitung liest**

**Die Beachtung der Sicherheitshinweise schützt vor Gefahren für Leib und Leben und verhindert die unsachgemäße Verwendung der Maschine.**

**Machen Sie sich vor Arbeitsbeginn mit der Handhabung der Maschine vertraut. Während der Arbeit ist es dazu zu spät! Lassen Sie nie zu, dass jemand ohne Sachkenntnis die Maschine betreibt.**

#### Legende

In dieser Bedienungsanleitung sind wichtige Hinweise zur Sicherheit und Schadensverhütung mit folgenden Symbolen gekennzeichnet.

#### Wichtige Hinweise

**⚠️ Warnung** Warnung vor allgemeiner Gefahr



**Schutzbrille tragen**



**Gehörschutz tragen**



**Anleitung/Hinweise lesen**



**Sondermüll**

## 1.0 Produktbeschreibung

### Wichtige Bestandteile der Maschine

Die Nummerierung der abgebildeten Komponenten bezieht sich auf die Darstellung des Elektrowerkzeuges auf der Grafikkarte 2-3.



- 1 Antriebsrad
- 2 Schweißrad
- 3 Leitrohr
- 4 Düsen
- 5 Führungsrolle
- 6 Anheberolle
- 7 Wandabschaltung
- 8 Heißluftgebläse
- 9 Aufnahme Schweißdraht
- 10 Antriebsmotor
- 11 Temperaturanzeige

### Funktionsbeschreibung

**Bitte beachten Sie die Grafikkarten (2-3), während Sie die Betriebsanleitung lesen.**

### Bestimmungsgemäße Verwendung

Der Weldmaster ist ausschließlich zur Nahtverschweißung in trockenen Räumen von Bodenbelägen aus PVC, Linoleum, Polyolefin oder Kautschuk konzipiert. Eine andere oder darüber hinausgehende Benutzung gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für hieraus entstehende Schäden haftet die Wolff nicht.




## CE Konformitätserklärung

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass dieses Produkt mit den folgenden Normen oder normativen Dokumenten übereinstimmt:

DIN EN 1037, EN ISO 12100, DIN EN 60335-1, DIN EN 60335-2-45, DIN EN 55014-1, DIN EN 55014-2, gemäß den Bestimmungen der Richtlinien: 2006/42/EG, 2014/30/EG, 2014/35/EU

Dipl.-Ing. (FH) Dieter Hammel  
Bevollmächtigter zur Ausstellung dieser Erklärung und zur Zusammenstellung der technischen Unterlagen:

2017/01/04 i.V.   
WOLFF GmbH & Co.KG | 74360 Ilsfeld | Ungerhalde 1

## Technische Daten

Versorgungsspannung.....230 V AC, 13 A (115V, 15A)  
Leistungsaufnahme.....3100 W, (1700 W)  
Lufttemperatur.....von 20 bis 600°C regelbar  
Geschwindigkeitsanzeige ..... Digital-Display  
Fahrgeschwindigkeit..... 1,7 bis 5,8 m/min  
Gewicht..... 14 kg

## Lieferumfang

1 Weldmaster  
1 Transportkoffer  
1 Betriebsanleitung

## 2.0 Sicherheitsvorschriften

### 2.1 Allgemeine Sicherheitshinweise für Elektrowerkzeuge

**⚠ Achtung** Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen.

Versäumnisse bei der Einhaltung der Sicherheitshinweise und Anweisungen können elektrischen Schlag, Brand und/oder schwere Verletzungen verursachen.

**Bewahren Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen für die Zukunft auf.**

Der in den Sicherheitshinweisen verwendete Begriff „Elektrowerkzeug“ bezieht sich auf netzbetriebene Elektrowerkzeuge (mit Netzkabel) und auf akkubetriebene Elektrowerkzeuge (ohne Netzkabel).

#### 1) Arbeitsplatzsicherheit

**a) Halten Sie Ihren Arbeitsbereich sauber und gut beleuchtet.**

Unordnung oder unbeleuchtete Arbeitsbereiche können zu Unfällen führen.

**b) Arbeiten Sie mit dem Elektrowerkzeug nicht in explosionsgefährdeter Umgebung, in der sich brennbare Flüssigkeiten, Gase oder Stäube befinden.**

Elektrowerkzeuge erzeugen Funken, die den Staub oder die Dämpfe entzünden können.

**c) Halten Sie Kinder und andere Personen während der Benutzung des Elektrowerkzeugs fern.**

Bei Ablenkung können Sie die Kontrolle über das Gerät verlieren.

#### 2) Elektrische Sicherheit

**a) Der Anschlussstecker des Elektrowerkzeuges muss in die Steckdose passen. Der Stecker darf in keiner Weise verändert werden. Verwenden Sie keine Adapterstecker gemeinsam mit schutzgeerdeten Elektrowerkzeugen.**

Unveränderte Stecker und passende Steckdosen verringern das Risiko eines elektrischen Schlages.



- b) **Vermeiden Sie Körperkontakt mit geerdeten Oberflächen wie von Rohren, Heizungen, Herden und Kühlschränken.**

Es besteht ein erhöhtes Risiko durch elektrischen Schlag, wenn Ihr Körper geerdet ist.

- c) **Halten Sie Elektrowerkzeuge von Regen oder Nässe fern.**

Das Eindringen von Wasser in ein Elektrowerkzeug erhöht das Risiko eines elektrischen Schlages.

- d) **Zweckentfremden Sie das Kabel nicht, um das Elektrowerkzeug zu tragen, aufzuhängen oder um den Stecker aus der Steckdose zu ziehen. Halten Sie das Kabel fern von Hitze, Öl, scharfen Kanten oder sich bewegenden Geräteteilen.**

Beschädigte oder verwickelte Kabel erhöhen das Risiko eines elektrischen Schlages.

- e) **Wenn Sie mit einem Elektrowerkzeug im Freien arbeiten, verwenden Sie nur Verlängerungskabel, die auch für den Außenbereich geeignet sind.**

Die Anwendung eines für den Außenbereich geeigneten Verlängerungskabels verringert das Risiko eines elektrischen Schlages.

- f) **Wenn der Betrieb des Elektrowerkzeuges in feuchter Umgebung nicht vermeidbar ist, verwenden Sie einen Fehlerstromschutzschalter.**

Der Einsatz eines Fehlerstromschutzschalters vermindert das Risiko eines elektrischen Schlages.

### 3) Sicherheit von Personen

- a) **Seien Sie aufmerksam, achten Sie darauf, was Sie tun, und gehen Sie mit Vernunft an die Arbeit mit einem Elektrowerkzeug. Benutzen Sie kein Elektrowerkzeug, wenn Sie müde sind oder unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten stehen.**

Ein Moment der Unachtsamkeit beim Gebrauch des Elektrowerkzeuges kann zu ernsthaften Verletzungen führen.

- b) **Tragen Sie persönliche Schutzausrüstung und immer eine Schutzbrille.**

Das Tragen persönlicher Schutzausrüstung, wie Staubmaske, rutschfeste Sicherheitsschuhe, Gehörschutz,

je nach Art und Einsatz des Elektrowerkzeuges, verringert das Risiko von Verletzungen.

### 4) Verwendung und Behandlung des Elektrowerkzeuges

- a) **Überlasten Sie das Gerät nicht. Verwenden Sie für Ihre Arbeit das dafür bestimmte Elektrowerkzeug.**

Mit dem passenden Elektrowerkzeug arbeiten Sie besser und sicherer im angegebenen Leistungsbereich.

- b) **Benutzen Sie kein Elektrowerkzeug, dessen Schalter defekt ist.**

Ein Elektrowerkzeug, das sich nicht mehr ein- oder ausschalten lässt, ist gefährlich und muss repariert werden.

- c) **Ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose und/oder entfernen Sie den Akku, bevor Sie Geräteeinstellungen vornehmen, Zubehörteile wechseln oder das Gerät weglegen.**

Diese Vorsichtsmaßnahme verhindert den unbeabsichtigten Start des Elektrowerkzeuges.

- d) **Bewahren Sie unbenutzte Elektrowerkzeuge außerhalb der Reichweite von Kindern auf. Lassen Sie Personen das Gerät nicht benutzen, die mit diesem nicht vertraut sind oder diese Anweisungen nicht gelesen haben.**

Elektrowerkzeuge sind gefährlich, wenn sie von unerfahrenen Personen benutzt werden.

- e) **Pflegen Sie Elektrowerkzeuge mit Sorgfalt. Kontrollieren Sie, ob bewegliche Teile einwandfrei funktionieren und nicht klemmen, ob Teile gebrochen oder so beschädigt sind, dass die Funktion des Elektrowerkzeuges beeinträchtigt ist. Lassen Sie beschädigte Teile vor dem Einsatz des Gerätes reparieren.**

Viele Unfälle haben ihre Ursache in schlecht gewarteten Elektrowerkzeugen.

- g) **Verwenden Sie Elektrowerkzeug, Zubehör, Einsatzwerkzeuge usw. entsprechend diesen Anweisungen. Berücksichtigen Sie dabei die Arbeitsbedingungen und die auszuführende Tätigkeit.**

Der Gebrauch von Elektrowerkzeugen für andere als die vorgesehenen Anwendungen kann zu gefährlichen Situationen führen.



## 5) Service

- a) Lassen Sie Ihr Elektrowerkzeug nur von qualifiziertem Fachpersonal und nur mit Original-Ersatzteilen reparieren.

Damit wird sichergestellt, dass die Sicherheit des Elektrowerkzeuges erhalten bleibt.

## 2.2 Gerätespezifische Sicherheitshinweise



**Lesen Sie alle Sicherheitshinweise, Anweisungen, Abbildungen und Vorschriften, die diesem Elektrowerkzeug beiliegen.**

Versäumnisse bei der Einhaltung der folgenden Anweisungen können elektrischen Schlag, Brand und/oder schwere Verletzungen verursachen.

- **Reinigen Sie regelmäßig die Lüftungsrippen Ihres Elektrowerkzeugs.**

Das Motorgebläse zieht Staub in das Gehäuse, und eine starke Ansammlung von Metallstaub kann elektrische Gefahren verursachen.

- **Verwenden Sie das Elektrowerkzeug nicht in der Nähe brennbarer Materialien.**

Funken können diese Materialien entzünden.

## Zusätzliche Sicherheitshinweise



**Tragen Sie eine Schutzbrille.**

- **Benutzen Sie das Elektrowerkzeug nicht mit beschädigtem Kabel. Berühren Sie das beschädigte Kabel nicht und ziehen Sie den Netzstecker, wenn das Kabel während des Arbeitens beschädigt wird.**

Beschädigte Kabel erhöhen das Risiko eines elektrischen Schlages.

## Geräusch-/Information



**Tragen Sie einen Gehörschutz**

Messwerte ermittelt entsprechend EN 60745

**Der A-bewertete Geräuschpegel des Gerätes beträgt typischerweise**

Schalldruckpegel .....	dB(A)	70
Schalleistungspegel .....	dB(A)	83
Unsicherheit .....	K= dB	+/- 1,5

**⚠ Achtung Gehörschutz tragen!**

## 3.0 Betrieb/Anwendung

Der Schweißautomat eignet sich zur Nahtverschweißung bei Bodenbelägen aus PVC, Linoleum, Polyolefin und Kautschuk.

Die zur Schweißung notwendige Lufttemperatur ist je nach Material verschieden. Thermoplaste wie PVC oder Polyolefine können mit maximaler Heizleistung verschweißt werden. Bei Linoleum oder Kautschukbelägen ist die Angabe des Herstellers zu beachten.

Die 4 Luftdüsen bestreichen nur die Nutfläche. Die Bereiche seitlich der Naht werden nicht vom heißen Luftstrom erfaßt. Glanzstreifen längs der Naht entstehen deshalb nicht.

### Vorbereitung: Fräsen der Nut

Eine zur Schweißschnur passende Nut muß im Nahtbereich vorhanden sein. Die Tiefe sollte nicht mehr als 2/3 der Belagstärke betragen und bei Verwendung einer Schweißschnur mit 4 mm Durchmesser nicht tiefer als ca. 1,8 mm sein.

Halbrunde Fräsblätter mit einem Radius von mehr als 1,8mm ergeben u.U. schlechte Seitenhaftung. Dies macht sich nach einiger Zeit in Form von schmalen, schwarzen Streifen zwischen Schweißdraht und Belagskante bemerkbar. In diesem Fall sollten Sie flacher fräsen, max. 1,3 mm tief. Allerdings verringert sich dadurch die Haltbarkeit der Naht.

### Aufheizen des Gerätes Bild C

Zum Aufheizen des Gerätes Heizgebläse auf Arbeitstemperatur schalten. Siehe Temperaturanzeige. Solange der Weldmaster nicht läuft, wird der Luftstrom zur Seite gelenkt und nicht durch die Luftdüse gegen den Boden. Eine Beschädigung des Bodenbelags ist somit



ausgeschlossen. Stellen Sie die Geschwindigkeitsregelung mittels der (+) und (-) Tasten auf den gewünschten Wert.

### Einstellen der optimalen Geschwindigkeit und Temperatur

Die optimale Geschwindigkeit und Temperatur ist erreicht, wenn am Übergang von Schweißdraht zur Nahtkante ein kleiner Wulst sichtbar wird. Dies zeigt eine Verflüssigung der Kontaktflächen an.

Die nachfolgenden Angaben für Geschwindigkeit und Temperatur sind als Richtwerte zu verstehen. Aufgrund von Umgebungstemperatur, Belag, Schweißdraht und anderem können sich mehr oder weniger große Abweichungen ergeben.

### Richtwerte für Geschwindigkeit und Temperatur

Die Richtwerte verstehen sich als Arbeitshilfe für den Anwender. Es sind stets die Angaben der Belagshersteller zu beachten!

Belag	Geschwindigkeit in m/min	Temperatur (Einstellung am Gebläse)
PVC, Polyolefin	3,5 - 5	5,5 - 6,5 (ca. 500-600°C)
Linoleum, Kautschuk	3 - 3,5	4,0 - 5,0 (ca. 400-450°C)

## 3.1 Schweißen

Netzstecker einstecken.

Die Geschwindigkeitsanzeige leuchtet auf und zeigt vorhandene Spannung an.

### Düsenabdeckung (Bild D)

Bei PVC und Polyolefin werden alle 4 Düsen (1) beim Verschweißen benutzt.

Bei Linoleum die obere Düse mit dem Schieber (2) abdecken, damit der Schmelzdraht nicht schmilzt.

### Schweißen (Bild D)

- ▶ Weldmaster auf die Naht setzen
- ▶ Schweißdraht durch das Leitrohr (3) und unter dem Schweißrad (4) durchziehen.

Der Schweißdraht muß in der Nut liegen und die hintere Leitrolle über der Nut sitzen.

### Bedienfeld (Bild C)

Zum Anlaufen der Maschine die START- Taste drücken. Die Heißluft wird umgelenkt, nach Loslassen der Taste setzt sich der Automat in Bewegung. Die Temperatur steigt jetzt schnell an.

Mit der Temperaturregelung (am Heizgebläse) kann der optimale Arbeitspunkt eingestellt werden.

### Gedrückt halten der Start-Taste

Um eine sofortige Verschweißung bereits ab dem Startpunkt zu erreichen, die Starttaste 1-2 sec lang gedrückt halten. Dadurch wird die Vorwärtsbewegung ausgeschaltet, der heiße Luftstrom aber schon nach unten gelenkt.

Sobald der Schalter freigegeben wird, arbeitet der Vorschub. Auf den ersten Metern erhöht sich die Temperatur noch etwas. Sie kann mit der Temperaturregelung abgestimmt werden.

### Einstellen des Anpreßdruckes (Bild D)

Mit der Rändelschraube (5) kann der Anpreßdruck variiert werden. Bei PVC die Schraube vollständig eindrehen, bei allen anderen Belägen halb eindrehen.

### Selbstabschaltung an der Wand (Bild A)

Wenn der Weldmaster die Wand erreicht, wird der Schalter (7) betätigt. Dadurch wird der Vorschub abgeschaltet, die Heißluft seitlich nach oben umgelenkt und die Maschine vorne vom Boden abgehoben. Die im Betrieb heißen Luftdüsen werden so vom Belag abgehoben.

Auch bei empfindlichen Bodenbelägen werden Glanzstellen zuverlässig verhindert.

Durch diese Maßnahmen wird eine Beschädigung der Schweißnaht oder des Bodenbelages ausgeschlossen. Schneiden Sie jetzt den Schweißdraht oberhalb des Führungsrohres ab, sofern Sie dies nicht bereits kurz vor Nahtende getan haben.

Nun kann mit dem Schweißen der nächsten Naht begonnen werden. Das Heizgebläse wird nicht abgeschaltet und das Gerät ist sofort wieder einsatzbereit.

### Nachbearbeitung der Schweißnaht

Nach wenigen Minuten kann der Überstand des Schweißdrahtes abgeschnitten werden. Bei der Verwendung von Viertelmond-messer und Schweißnahtschlitten wird eine perfekte Naht erreicht.





## Abkühlen der Maschine

Kühlen Sie die Maschine nach dem Schweißen ab mit laufendem Gebläse und auf Null gestellter Temperaturregelung.

## 4.0 Transport (Bild E)

Vor dem Einsetzen der Maschine in den Transportkoffer, die Wandabschaltung (A) gemäß Bild E einhängen

## 5.0 Wartung und Pflege

- ▶ Ziehen Sie vor allen Arbeiten am Elektrowerkzeug den Netzstecker aus der Steckdose.
- ▶ Halten Sie das Elektrowerkzeug und die Lüftungsschlitze sauber, um gut und sicher zu arbeiten.

Das Elektrowerkzeug muss zur Wartung an den Kundendienst geschickt werden, Anschriften siehe Abschnitt „Kundendienst und Kundenberatung“.

Sollte das Elektrowerkzeug trotz sorgfältiger Herstellungs- und Prüfverfahren einmal ausfallen, ist die Reparatur von einer autorisierten Kundendienststelle für WOLFF-Elektrowerkzeuge ausführen zu lassen.

Geben Sie bei allen Rückfragen und Ersatzteilbestellungen bitte unbedingt die Artikelnummer laut Typenschild des Elektrowerkzeuges an.

### 5.1 Die Weldmaster ist weitgehend wartungsfrei.

Gelegentlich sollten die Luftdüse, das Schweißrohr und die Führungsrollen von geschmolzenen Bodenbelagsresten gereinigt werden. Das Schweißrohr ist herausnehmbar und wird durch drehen der schwarzen Kugelschraube gelöst.

### 5.2 Auswechseln des Heizelements Bild B

Netzstecker ziehen!

Zum Auswechseln des Heizelements muß das Schweißgerät abgebaut werden.

- ▶ Temperaturfühler aus Schweißkopf entfernen
- ▶ Flügelschraube (1) hinten an der Schweißdrahthalte-

rung lösen (nicht die Inbusschrauben am Metallring lösen, da sonst die Position des Schweißgerätes verändert wird!)

- ▶ Schweißgerät abkippen und herausnehmen
- ▶ großen Kunststoffring (2) am Schweißgerät lösen und Heizelement ersetzen
- ▶ Gerät in umgekehrter Reihenfolge wieder zusammenbauen.

### 5.3 Ersatzteile

Ersatzteile sind im Internet auf: <http://webkatalog.wolff-tools.com> zu finden.

## 6.0 Störungsbeseitigung

Störung	Mögliche Ursachen	Beseitigung
Maschine läuft nicht an	Stromzufuhr unterbrochen Sicherung, Kabel oder Stecker defekt	Störung durch Elektrofachkraft beseitigen bzw. Teile erneuern
Gerät heizt nicht	Heizelement defekt	Heizelement austauschen

## 7.0 Entsorgungshinweise

### Entsorgung

Elektrowerkzeuge, Zubehör und Verpackungen sollen einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

#### Nur für EU-Länder:

Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll!



Gemäß der Europäischen Richtlinie 2002/96/EG über Elektro- und Elektronik-Altgeräte und ihrer Umsetzung in nationales Recht müssen nicht mehr gebrauchsfähige Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt und einer umweltgerechten

Wiederverwertung zugeführt werden.

#### Änderungen vorbehalten.



## 8.0 Gewährleistung

Der Gewährleistungszeitraum für neue Wolff Maschinen beträgt ein Jahr ab dem Zeitpunkt der Übergabe / Ablieferung an den Kunden, soweit nicht nach zwingenden gesetzlichen Vorschriften etwas anderes gilt.

Bei der Geltendmachung von Gewährleistungsansprüchen hat grundsätzlich auch die Vorlage der Rechnung bzw. des Kaufbelegs zu erfolgen.

Alle Reparaturen im Rahmen der Gewährleistung müssen durch eine von uns anerkannte Wolff Service-werkstätte ausgeführt werden. Selbst durchgeführte und/oder unsachgemäße Reparaturen führen regelmäßig zum Ausschluss von Gewährleistungsansprüchen. Dies gilt ebenso für unsachgemäße Bedienung und/oder Gebrauch.

### Ersatz von Teilen, Zubehör und sonstige Änderungen an Wolff Maschinen

Wolff Maschinen bieten für den Verwender ein hohes Maß an Sicherheit und Zuverlässigkeit. Um diese zu erhalten, darf der im Zeitpunkt der Auslieferung bestehende werkseitige Zustand Ihrer Wolff Maschine nicht ohne Beachtung der nachfolgenden Regeln verändert werden. Diese Regeln gelten sowohl für den Ersatz von Teilen, die Ausstattung mit Zubehör als auch sonstige technische Änderungen.

- Jegliche Arbeiten an Ihrer Wolff Maschine sind **ausschließlich durch eine Fachwerkstätte**, die über entsprechend fachlich geschultes und erfahrenes Personal sowie die erforderlichen Arbeitsmittel verfügt, durchzuführen. Wir empfehlen hierfür autorisierte Wolff Servicewerkstätten.
- Im Falle des beabsichtigten Ersatzes von Teilen, der beabsichtigten Ausstattung mit Zubehör der beabsichtigten sonstigen technischen Änderungen sollte stets vor Beginn der Arbeiten eine Beratung durch eine autorisierte Wolff Servicewerkstätte oder uns als Hersteller erfolgen.
- Es wird dringend empfohlen, nur sicherheitsgeprüfte Original Wolff-Ersatzteile und Original Wolff- Zubehörteile zu verwenden, die von uns als Hersteller freigegeben wurden. Diese Ersatz- und Zubehörteile erhalten Sie bei Ihrer autorisierten Wolff Servicewerkstätte, die auch gerne die fachgerechte Montage für Sie durchführt. Original Wolff-Ersatzteile und Original Wolff Zubehörteile wurden auf Sicherheit und Eignung speziell für Wolff Maschinen geprüft.

**Die Sicherheit und Eignung anderer als Original Wolff-Ersatz- und Zubehörteile können wir nicht hinreichend beurteilen, und folglich auch nicht hierfür eintreten.**

- Zum Erhalt der Betriebssicherheit und zur Vermeidung von Schäden sind im Falle technischer Änderungen - gleich welcher Art - **in jedem Falle unsere technischen Richtlinien zu beachten**. Bitte wenden Sie sich im Übrigen auch jederzeit gerne an uns, wenn Sie sonstige Fragen zu Ihrer Wolff Maschine haben.

**Wir bitten um Verständnis, dass wir für Schäden keine Gewähr übernehmen können, soweit sie infolge unsachgemäßer Arbeiten bzw. infolge Verstoßes gegen die vorgenannten Regeln entstehen.**



## Translation of the original operating instructions

### Weldmaster 2 30 V

Dear Customer

You have chosen to purchase the Weldmaster-  
the right choice when it comes to quality and  
performance.

This operating manual contains important instructions  
for operating the machine.



#### Attention!

**Please read this operating manual carefully, and  
ensure that all users read this manual before  
operating the machine.**

**Observing the safety instructions protects against  
situations that may endanger health and safety  
and helps to prevent improper use of the machine.**

**Ensure that you are confident operating the machine  
before commencing work. During operation is too late!  
Do not allow persons to operate the machine if they  
do not possess the necessary expertise to do so.**

#### Legend

Important instructions relating to safety and damage  
prevention are indicated in this operating manual by  
the following symbols.

#### Important instructions



#### Warning

Warning of general danger



Wear safety glasses



Wear hearing protection



Read the instructions/notices



Special waste

## 1.0 Product description

### Important components of the machine

The numbering of the product features refers to the illust-  
ration of the machine on the graphics page 2.



- 1 Drive wheel
- 2 Welding wheel
- 3 Guide tube
- 4 Nozzle
- 5 Guide roller
- 6 Lifting roller
- 7 Wall shutdown
- 8 Hot air blower
- 9 Receptive welding wire
- 10 Drive motor
- 11 Temperature display

### Functional description

Please refer to the graphics on pages 2-4 while you read  
the operating instructions.

### Restriction of use

The Welding machine is designed exclusively for welding  
PVC-, Polyolefine-, Caoutchouc and Linoleum floor cover-  
ings in dry rooms. Any other or comprehensive usage is  
not according the defined application. Wolff is not liable for  
any damage or loss caused by this.



## CE Declaration of Conformity

We declare under our sole responsibility that this product is in conformity with the following standards of standardization documents:

DIN EN 1037, EN ISO 12100, DIN EN 60335-1, DIN EN 60335-2-45, DIN EN 55014-1, DIN EN 55014-2, according to the provisions of the: 2006/42/EC, 2014/30/EU, 2014/35/EU, Electrical Safety Act 2002.

Dipl.-Ing. (FH) Dieter Hammel Authorised to issue this declaration and for the gathering of the technical documentation.

08.02.2018 i.V.

WOLFF GmbH & Co.KG | 74360 Illfeld | Ungerhalde 1

## Technical data

Power supply.....230 V AC, 13 A (115 V, 15 A)  
 Power consumption.....3100 W (1700 W)  
 Air temperature.....adjustable from 20 to 600°C  
 Speed display.....Digital-Display  
 Speed.....1.7 to 5.8 m/min  
 Weight .....14 kg

## Includes:

1 Weldmaster  
 1 Carrying case,  
 1 Operating manual

## 2.0 Safety Warnings

### 2.1 General Power Tool Safety Warnings

**⚠ Attention** Read all safety warnings and all instructions.

Failure to follow the warnings and instructions may result in electric shock, fire and/or serious injury.

#### Save all warnings and instructions for future reference

The term "power tool" in the warnings refers to your mains-operated (corded) power tool or battery-operated (cordless) power tool.

#### 1) Work area safety

##### a) Keep work area clean and well lit.

Cluttered or dark areas invite accidents.

##### b) Do not operate power tools in explosive atmospheres, such as in the presence of flammable liquids, gases or dust.

Power tools create sparks which may ignite the Dust or fumes.

##### c) Keep children and bystanders away while operating a power tool.

Distractions can cause you to lose control.

#### 2) Electrical safety

##### a) Power tool plugs must match the outlet. Never modify the plug in any way. Do not use any adapter plugs with earthed (grounded) power tools.

Unmodified plugs and matching outlets will reduce risk of electric shock.

##### b) Avoid body contact with earthed or grounded surfaces, such as pipes, radiators, ranges and refrigerators.

There is an increased risk of electric shock if your body is earthed or grounded.

##### c) Do not expose power tools to rain or wet conditions.



Water entering a power tool will increase the risk of electric shock.

- d) **Do not abuse the cord. Never use the cord for carrying, pulling or unplugging the power tool. Keep cord away from heat, oil, sharp edges and moving parts.**

Damaged or entangled cords increase the risk of electric shock.

- e) **When operating a power tool outdoors, use an extension cord suitable for outdoor use.**

The use of a cord suitable for outdoor use reduces the risk of electric shock.

- f) **If the operation of a power tool in a damp location is unavoidable, use a residual current device (RCD) protected supply.**

The use of an RCD reduces the risk of electric shock.

### 3) Personal safety

- a) **Stay alert, watch what you are doing and use common sense when operating a power tool. Do not use a power tool while you are tired or under the influence of drugs, alcohol or medication.**

A moment of inattention while operating power tools may result in serious personal injury.

- b) **Use personal protective equipment. Always wear eye protection.**

Protective equipment such as dust mask, non-slip safety shoes and hearing protection used for appropriate conditions will reduce personal injuries.

### 4) Power tool use and care

- a) **Do not force the power tool. Use the correct power tool for your application.**

The correct power tool will do the job better and safer at the rate for which it was designed.

- b) **Do not use the power tool if the switch does not turn it on and off.**

Any power tool that cannot be controlled with the switch is dangerous and must be repaired.

- c) **Disconnect the plug from the power source and/or the battery pack from the power tool before making any adjustments, changing accessories, or storing power tools.**

Such preventive safety measures reduce the risk of starting the power tool accidentally.

- d) **Store idle power tools out of the reach of children and do not allow persons unfamiliar with the power tool or these instructions to operate the power tool.**

Power tools are dangerous in the hands of untrained users.

- e) **Maintain power tools. Check for misalignment or binding of moving parts, breakage of parts and any other conditions that may affect the power tool's operation.**

If damaged, have the power tool repaired before use. Many accidents are caused by poorly maintained power tools.

- f) **Keep cutting tools sharp and clean.**

Properly maintained cutting tools with sharp cutting edges are less likely to bind and are easier to control.

- g) **Use the power tool, accessories and tool bits etc. in accordance with these instructions, taking into account the working conditions and the work to be performed.**

Use of the power tool for operations different from those intended could result in a hazardous situation.

### 5) Service

- a) **Have your power tool serviced by a qualified repair person using only identical replacement parts.**

This will ensure that the safety of the power tool is maintained.

### 2.2 Machine-specific Safety Warnings



**Read all safety warnings, instructions, illustrations and specifications provided with this power tool.**

Failure to follow all instructions listed below may result in electric shock, fire and/or serious injury.



► **Regularly clean the power tool's air fins.**

The motor's fan will draw the dust inside the housing and excessive accumulation of powdered metal may cause electrical hazards.

► **Do not operate the power tool near flammable materials.**

Sparks could ignite these materials.

The various materials need different welding temperatures. Thermoplasts like PVC or Polyolefines can be welded with maximum temperature.

For welding Linoleum or caoutchouc materials pay attention to the manufacturers specifications. The 4 welding nozzles (1) only heat the area of the groove. The other parts besides the groove are not heated. You avoid shiny stripes along the groove by that means.

### Preparing the groove

The seam has to be prepared with a groove suitable to the welding rod. The groove depth should not amount more than 2/3 of the flooring thickness. It should not amount more than 1.8 mm if you use a 4 mm welding rod.

Half-round blades with a radius of more than 1.8 mm might cause reduced collateral welding. In this case you observe small dark stripes between welding rod and flooring. Decrease the groove depth to 1.3 mm if this happens. Surely the durability of the groove will decrease, too.

### Heating up the device (image C)

To heat up the device switch the hot-air-gun to maximum power. See temperature display

As long as the Weldmaster does not run, the airflow is directed sideways and not through the nozzle towards the flooring. Thus the flooring cannot be damaged by overheating. Set the speed control with the + and - buttons.

### Setting the correct speed and temperature

You have set the adequate speed and temperature, if a little string of melted material will show at the point where welding rod and flooring surface meets.

This indicates that the surface had melted.

If the string is getting bigger, run the Weldmaster a bit faster. It should be hardly visible, otherwise the welding wheel may spread it over the surface.

The following information has to be interpreted as standard values. These values will vary on the basis of ambient temperature, type of flooring and welding rod.

### Standard values for speed and temperature

These standard values should help the user to operate the machine. Always follow the specifications of the flooring manufacturers.

## Additional safety warnings



Wear safety goggles.

► **Never use the machine with a damaged cable. Do not touch the damaged cable and pull the mains plug when the cable is damaged while working.**

Damaged cables increase the risk of an electric shock.

## Noise/vibration information



Wear hearing protection.

**Measurements determined in accordance with EN 60745**

**The A-rated sound pressure level of the machine is normally**

Sound pressure level .....	dB(A)	70
Sound power level.....	dB(A)	83
Margin of error .....	K=dB	+/- 1.5 dB

**⚠ Attention Wear hearing protection!**

## 3.0 Use

The Weldmaster is designed for welding PVC-, Polyolefine-, Caoutchouc- and Linoleum floor coverings.



Flooring	Speed in m/min	Temperature (set values at the hot air gun)
PVC, Polyolefin	3,5 - 5	5,5 - 6,5 (ca. 500-600°C)
Linoleum, Kautschuk	3 - 3,5	4,0 - 5,0 (ca. 400-450°C)

### 3.1 Welding

Connect the power supply.  
The flashing speed display indicates power-on.

#### Nozzle covering (image D)

For welding PVC and polyolefine all 4 nozzles (1) are used. For welding linoleum and caoutchouc, pull the nozzle covering (2), that covers the top nozzle.

#### Welding (image D)

- ▶ put the Weldmaster onto the groove
- ▶ draw welding rod through the feed tube (3) and under the welding wheel (4)

The welding rod must lay in the groove, the rear guide wheel must sit above the groove.

#### Operating panel (image C)

To start the Weldmaster press the START button. After releasing the button, the Weldmaster will heat the flooring and start to run at the pre-set speed.  
Set the optimum temperature with the switch at the top of the hot-air-gun.

#### Keeping the START button pressed

To get a welding already from the start, keep the start button pressed for 1 to 2 sec. This suppresses the motion, but already heats the welding rod and the floor covering. If you release the button, the Weldmaster starts to run.

During the first meters the temperature will rise slightly. Readjust the temperature setting if necessary.

#### Adjusting the pressure of the welding wheel (image D)

The pressure of the welding wheel can be adjusted with thumb screw (5). Screw down the thumb screw completely for welding PVC, screw down half for welding all other types of floorings.

#### Automatic shut-off at the wall (image A)

If the Weldmaster reaches the wall, the valve piston (7) will automatically shut off the drive. The hot-air-gun remains switched on, and the hot air is directed to the escape nozzle at the side of the valve. The front part of the machine is lifted keeping the hot nozzles away from the flooring.

Shining strips or damaged flooring are avoided by that means.

Cut the welding rod above the feed tube just before the Weldmaster will hit the wall. You can use the loose part later to be welded by hand into the remaining open joint. Do not switch off the hot-air-gun. The Weldmaster is ready for welding the next groove.

#### Trimming the welding rod

Some minutes after welding you can trim the welding rod in two operations with quarter moon knife and trimming guide.

#### Cooling the machine down

Having finished welding, cool the machine down with running ventilator and heating, set to 0.

## 4.0 Transport

Prior to placing the machine in the transport case, hang the cut-out (A) as shown in picture E.

## 5.0 Maintenance and cleaning

- ▶ Before any work on the machine itself, pull the mains plug.
- ▶ For safe and proper working, always keep the machine and ventilation slots clean.

The machine must then be sent to an after-sales Service agent. Addresses are listed in the Section "After- sales service and customer assistance".

If the machine should fail despite the care taken in manufacturing and testing procedures, repair should be carried out by an after-sales service centre for WOLFF power tools.



In all correspondence and spare parts orders, please always include the machine number specified on the type plate of the machine.

### 5.1 The Weldmaster is nearly maintenance-free.

The hot air nozzle, the feed tube and the rollers should be cleaned from floor covering residues from time to time. The feed tube can be removed from the machine by turning black "ball"screw.

### 5.2 Changing the heating element. (image B)

Disconnect the power supply!

For changing the heating element the hot air gun has to be removed from the machine.

- ▶ Delete thermo couple off the welding head.
- ▶ remove the thumb screw (1) at the back side of the welding rod support (do not loosen the hexagon socket screw at the metal ring, this would change the position of the hot air gun)
- ▶ turn and detach the hot air gun
- ▶ remove the big plastic ring (2) of the hot air gun and change the heating element
- ▶ reassemble the machine in reverse sequence

### 5.2 Spare parts

Spare parts can be found on the internet at:  
<http://webkatalog.wolff-tools.com>

## 6.0 Trouble shooting

Fault	Possible cause	Remedy
The machine does not start	Power supply interrupted Defective cable Defective plug	Contact Electrician For repair and /or replace parts
Device does not heat	Heating element defective	Replace heating element

## 7.0 Disposal information

### Disposal

The machine, accessories and packaging should be sorted for environmental-friendly recycling.

#### Only for EC countries:



Do not dispose of power tools into household waste! According the European Guideline 2002/96/EC for Waste Electrical and Electronic Equipment and its implementation into national right, power tools that are no longer usable must be collected separately and disposed of in an environmentally correct manner.

#### Subject to change without notice

## 8.0 Guarantee

The warranty period for new Wolff machines shall last for one year from the point at which the machine is transferred / delivered to the customer, insofar as statutory legal requirements do not stipulate otherwise.

When validating warranty claims, the invoice or proof of purchase must always be submitted. All repairs within the framework of the warranty agreement must be undertaken by a service Centre that has been accredited by us. Customers performing their own repairs and/or improper repairs regularly lead to the exclusion of warranty claims. The same also applies to incorrect operation and/or use.

### Replacement of parts, accessories and other modifications to Wolff machines

Users of Wolff machines enjoy a high level of safety and reliability of their machine. In order to maintain this status quo, your Wolff tool may not be modified from the condition in which it is delivered without following the rules below.

These rules apply to both the replacement of parts and equipping the machine with accessories as well as other technical modifications.

- All work undertaken to your Wolff machine must be **undertaken exclusively by a workshop** that has suitably trained and experienced personnel at its disposal, as well as the requisite work equip-





ment. We recommend using authorised service Centre.

- In the event of planned replacement of parts, planned addition of accessories or other planned technical modifications, an assessment must always be carried out by an authorised service Centre or us, as manufacturer, before work is commenced.
- It is highly recommend that only safety-approved Original Wolff replacement parts and Original Wolff accessories are used, which have been approved by us, as manufacturer. Replacement parts and accessories can be obtained from your authorised service Centre, which will also be able to undertake professional installation on your behalf. Original Wolff replacement parts and Original Wolff accessories have been checked for safety and suitability especially for Wolff machines.

**We are unable to adequately assess the safety and suitability of non-Original Wolff replacement parts.**

- In order to preserve operational safety and to prevent damage in the event of technical modifications, of whatsoever nature, our technical guidelines **must always be observed**. We are also always happy to hear from you should you have any other questions about your Wolff machine.

**Please note that we cannot accept any liability for damage, insofar as this is sustained as the result of incorrect work undertaken or as the result of violation of the rules stated above.**



## Traduction du mode d'emploi original

### Weldmaster230 V

Cher client,

En optant pour la Weldmaster vous avez fait le choix de la qualité et de la puissance. Ce mode d'emploi contient des informations importantes qui vous permettront d'utiliser la machine de façon optimale.



**Attention !**

Lisez attentivement ce mode d'emploi et veillez à ce que toute personne amenée à utiliser la machine l'ait lu avant de commencer le travail.

Le respect des consignes de sécurité contribue à vous protéger contre les dangers de blessures et de mort, et à éviter toute utilisation non conforme de la machine.

Avant de débiter le travail, familiarisez-vous avec le maniement de la machine.

Pendant le travail, il est trop tard ! Ne laissez jamais une personne inexpérimentée utiliser la machine.

#### Légende

Dans ce mode d'emploi, les consignes importantes concernant la sécurité et la prévention des dommages sont indiquées par les symboles suivants.

#### Consignes importantes

 **Attention** Avertissement signalant la présence d'un danger



Porter des lunettes de protection



Porter une protection auditive



Lire le mode d'emploi/les consignes



Déchets spéciaux

## 1.0 Description du produit

### Composants importants de la machine

La numérotation des éléments de l'appareil se réfère à la représentation de l'outil électrique figurant à la page de graphiques 2.



- 1 Roue d'entraînement
- 2 Roue de la sueur
- 3 Tube de guidage
- 4 Buse
- 5 Galets de guidage
- 6 Arrêt de paroi
- 7 Arrêt de paroi
- 8 Soufflerie d'air chaud
- 9 Ramasser le fil de soudage
- 10 moteur d'entraînement
- 11 Affichage de la température

#### Description fonctionnelle

Veillez prêter attention aux pages de graphiques (2-4) pendant que vous lisez le mode d'emploi.

#### Utilisation conforme aux dispositions

L'Weldmaster est conçu exclusivement pour souder les revêtements suivantes: Lino, PVC polyoléfine et caoutchouc.

Une utilisation différente ou allant au-delà est considérée comme non conforme à la fonction prévue et la Société Wolff ne se porte pas garante des dommages qui en résulteraient.




## CE Déclaration de conformité

Nous déclarons sous notre propre responsabilité que ce produit est en conformité avec les normes ou documents normalisés:

DIN EN 1037, EN ISO 12100, DIN EN 60335-1, DIN EN 60335-2-45, DIN EN 55014-1, DIN EN 55014-2, conformément aux termes des réglementations 2006/42/CE, 2014/30/EU, 2014/35/EU.

Dipl.-Ing. (FH) Dieter Hammel  
Donneur d'ordre chargé de délivrer cette déclaration et de collecter les documents techniques:

2017/01/04 i.V.   
WOLFF GmbH & Co.KG | 74360 Ilsfeld | Ungerhalde 1

## Caractéristiques techniques

Tension d'alimentation.....230V AC, 13A (115V, 15A)  
Puissance absorbée.....3100 W (1700 W)  
Température .....20 - 600°C réglable  
affichage de la vitesse.....afficheur digital  
Preparing the groove.....réglable de 1,7 à 5,8 m/min  
Poids .....14 kg

## Matériel fourni:

Weldmaster  
boîte de transport  
instructions de service

## 2.0 Règles générales de sécurité

### 2.1 Avertissements de sécurité généraux pour l'outil

**⚠ Attention** Lire toutes les consignes de sécurité et toutes les instructions.

Le non respect des consignes et des instructions peut donner provoquer à un choc électrique, un incendie et/ou une blessure sérieuse.

**Conserver toutes les consignes et les instructions pour pouvoir s'y reporter ultérieurement.**

Le terme « outil » dans les consignes de sécurité fait référence à votre outil électrique alimenté par le secteur (avec cordon d'alimentation) ou votre outil fonctionnant sur batterie (sans cordon d'alimentation).

#### 1) Sécurité de la zone de travail

##### a) Maintenir la zone de travail propre et bien éclairée.

Les zones en désordre ou sombres sont propices aux accidents.

##### b) Ne pas faire fonctionner les outils électriques en atmosphère explosive, par exemple en présence de liquides inflammables, de gaz ou de poussières.

Les outils électriques produisent des étincelles qui peuvent enflammer les poussières ou les fumées.

##### c) Tenir les enfants et les personnes présentes à l'écart pendant l'utilisation de l'outil.

Les distractions peuvent vous faire perdre le Contrôle de l'outil.

#### 2) Sécurité électrique

##### a) La fiche de raccordement de l'outil électrique doit être adaptée à la prise électrique. Ne jamais modifier la fiche de quelque façon que ce soit. Ne pas utiliser d'adaptateurs en même temps que des outils reliés à la terre.

Des fiches non modifiées et des prises électriques adéquats réduiront le risque de choc électrique.



- b) **Eviter tout contact du corps avec des surfaces reliées à la terre telles que les tuyaux, les radiateurs, les cuisinières et les réfrigérateurs.**

Il existe un risque accru de choc électrique si votre corps est relié à la terre.

- c) **Ne pas exposer les outils à la pluie ou à des conditions humides.**

La pénétration d'eau à l'intérieur d'un outil augmentera le risque de choc électrique.

- d) **Ne pas maltraiter le cordon. Ne jamais utiliser le cordon pour porter, tirer ou débrancher l'outil.**

Maintenir le cordon à l'écart de la chaleur, du lubrifiant, des arêtes ou des parties en mouvement. Les cordons endommagés ou emmêlés augmentent le risque de choc électrique.

- e) **Lorsque l'outil est destiné au travail à l'extérieur, utiliser un prolongateur adapté à l'utilisation extérieure.**

L'utilisation d'un cordon adapté à l'utilisation extérieure réduit le risque de choc électrique.

- f) **Si l'usage d'un outil dans un emplacement humide est inévitable, utiliser une alimentation protégée par un dispositif à courant différentiel résiduel (DDR).**

L'usage d'un DDR réduit le risque de choc électrique.

### 3) Sécurité des personnes

- a) **Restez vigilant, regardez ce que vous êtes en train de faire et faites preuve de bon sens dans l'utilisation de l'outil. Ne pas utiliser un outil lorsque vous êtes fatigué ou sous l'emprise de drogues, d'alcool ou de médicaments.**

Un moment d'inattention en cours d'utilisation d'un outil peut entraîner des blessures graves.

- b) **Utiliser un équipement de sécurité. Toujours porter une protection pour les yeux.**

Les équipements de sécurité tels que les masques anti-poussière, les chaussures de sécurité antidérapantes, les protections coustiques utilisés en fonction des conditions réduiront les blessures de personnes.

### 4) Utilisation et entretien de l'outil

- a) **Ne pas forcer l'outil. Utiliser l'outil adapté à votre application.**

L'outil adapté réalisera mieux le travail et de manière plus sûre au régime pour lequel il a été construit.

- b) **Ne pas utiliser l'outil si l'interrupteur ne permet pas de passer de l'état de marche à arrêt et vice versa.**

Tout outil qui ne peut pas être commandé par l'interrupteur est dangereux et doit être réparé.

- c) **Débrancher la fiche de la source d'alimentation en courant et/ou le bloc de batteries de l'outil avant tout réglage, changement d'accessoires ou avant de ranger l'outil.**

De telles mesures de sécurité préventives réduisent le risque de démarrage accidentel de l'outil.

- d) **Conserver les outils à l'arrêt hors de la portée des enfants et ne pas permettre à des personnes ne connaissant pas l'outil ou les présentes instructions de le faire fonctionner.**

Les outils sont dangereux entre les mains d'utilisateurs novices.

- e) **Effectuer soigneusement la maintenance de l'outil. Vérifier que des parties mobiles fonctionnent par faitement et qu'elles ne sont pas bloquées, et vérifier la présence éventuelle de pièces cassées ou toute autre condition pouvant affecter le fonctionnement de l'outil. Faire réparer les pièces défectueuses, avant d'utiliser l'outil.**

De nombreux accidents sont dus à des outils mal entretenus.

- f) **Garder affûtés et propres les outils de coupe.**

Des outils de coupe correctement entretenus, ayant des arêtes tranchantes, sont moins susceptibles de bloquer et sont plus faciles à contrôler.

- g) **Utiliser l'outil, les accessoires et les lames etc., conformément aux présentes instructions, en tenant compte des conditions de travail et du travail à réaliser.**

L'utilisation de l'outil pour des opérations différentes de celles prévues pourrait donner lieu à des situations dangereuses.



## 5) Maintenance et entretien

- a) **Faire entretenir l'outil par un réparateur qualifié utilisant uniquement des pièces de rechange d'origine.**

Cela assure le maintien de l'outil dans un état de sécurité.

## 2.2 Instructions de sécurité spécifiques à l'appareil



**Lire toutes les consignes de sécurité et toutes les instructions, figures et prescriptions fournis avec cet outil électrique.**

Le non respect des instructions suivantes peut donner lieu à un choc électrique, un incendie et/ou une blessure sérieuse.

- **Nettoyer régulièrement les orifices d'aération de l'outil électrique.**

Le ventilateur du moteur attire la poussière à l'intérieur du boîtier et une accumulation excessive de poudre de métal peut provoquer des dangers électriques.

- **Ne pas faire fonctionner l'outil électrique à proximité de matériaux inflammables.**

Des étincelles pourraient enflammer ces matériaux.

## Consignes de sécurité supplémentaires



Porter des lunettes de protection.

- **Ne jamais utiliser un outil électrique dont le câble est endommagé. Ne pas toucher à un câble endommagé et retirer la fiche du câble d'alimentation de la prise du courant, au cas où le câble serait endommagé lors du travail.**

Un câble endommagé augmente le risque d'un Choc Électrique.

## Informations concernant les bruits/vibrations



Porter une protection auditive

**Valeurs de mesure évaluées conformément à la norme EN 60745**

Le niveau sonore A de l'appareil correspond en général à

Niveau de pression acoustique.....dB(A)	70
Niveau de puissance acoustique.....dB(A)	83
Incertitude.....K= dB(A)	+/- 1,5

**⚠ Attention Porter une protection auditive!**

## 3.0 Utilisation

Le chariot Weldmaster est conçu pour le soudage des revêtements de sol en PVC, polyoléfine ou caoutchouc et pour le thermocollage du linoléum.

La température d'air nécessaire au soudage variant en fonction du type de revêtement, il faudra respecter les indications du fabricant de revêtement de sol.

Les 4 buses ne balayent que la surface de la rainure. L'air chaud n'atteint pas les zones situées de part et d'autre de la rainure. C'est pourquoi il ne se forme pas de bandes brillantes le long de la soudure.

### Préparation: chanfreinage du revêtement

Pour obtenir une bonne soudure, il est nécessaire de faire une rainure adaptée au diamètre du cordon de soudure. En général, la profondeur de la rainure ne doit pas dépasser les 2/3 de l'épaisseur du revêtement.

Pour obtenir de telles rainures, nous vous recommandons l'utilisation des rainureuses électriques WOLFF SM 800 ou 1200 dont le profil de coupe est approprié au cordon de soudure de 4 mm

### Mise à température (image C)

Mettre la soufflerie en marche et ajuster la température préconisée en fonction du revêtement à souder. Voir indication de température.

Attendre environ 5 à 8 minutes avant de faire avancer le



chariot. Pendant cette période de préchauffage, le flux d'air est dirigé sur le côté et non pas à travers la buse en direction du sol. Ceci exclut un endommagement du revêtement de sol.

### Réglage de la vitesse

Fixer la vitesse du chariot sur la valeur désirée à l'aide des touches + et - du tableau de contrôle.

Les valeurs ci-dessous concernant la vitesse et la température sont données à titre indicatif. Il peut se produire des divergences plus ou moins grandes en fonction de la température ambiante, du revêtement, du cordon de soudure et d'autres facteurs.

### Valeurs indicatives pour la vitesse et la température

Les valeurs indicatives sont considérées à titre d'orientation de l'utilisateur. Toujours respecter les indications du fabricant du revêtement!

Flooring	Speed in m/min	Temperature (set values at the hot air gun)
PVC, Polyolefin	3,5 - 5	5,5 - 6,5 (ca. 500-600°C)
Linoleum, Kautschuk	3 - 3,5	4,0 - 5,0 (ca. 400-450°C)

### 3.1 Soudage

Ficher la prise de secteur.

L'affichage de vitesse s'éclaire et indique la tension présente.

#### Capot d'obturation de buse (image D)

Pour le PVC et la polyoléfine, on utilise les 4 buses (1) pour effectuer le soudage.

Pour le linoléum, obturer la buse supérieure à l'aide du curseur (2) afin d'éviter que le cordon de soudure ne fonde.

#### Soudage (image D)

- ▶ Placer l'Weldmaster sur la rainure
- ▶ Faire passer le cordon de soudure à travers le tube de guidage (3) et au-dessous de la roulette à souder (4).

Il faut impérativement que le cordon à souder se trouve

dans la rainure et que l'aroulette arrière de guidage soit placée au-dessus de la rainure.

#### Tableau de commande (image C)

Pour faire démarrer la machine, appuyer sur la touche de démarrage START. L'air chaud est dévié, une fois que la touche est relâchée, le chariot se met en mouvement. A présent, la température s'élève rapidement.

#### Maintien de la touche de démarrage Start

Afin d'obtenir un soudage immédiat dès le point de départ, maintenir la touche de démarrage Start appuyée pendant 1 - 2s. Ainsi, le mouvement vers l'avant est mis hors circuit mais le flux d'air chaud est dirigé vers le bas.

L'avance travaille dès que l'on relâche le commutateur. Sur les premiers mètres, la température monte encore un peu. Pour obtenir une soudure parfaite, vous avez donc la possibilité de régler la température de la soufflerie, la vitesse du chariot et la pression sur le cordon de soudure.

#### Réglage de la pression (image D)

La vis moletée (5) permet de régler la pression. Pour le PVC, serrer complètement la vis, pour les autres revêtements, desserrer à moitié la vis.

#### Arrêt automatique au mur (image A)

Lorsque l'Weldmaster atteint le mur, le commutateur est actionné. Ceci met l'avance hors circuit, dévie latéralement l'air chaud vers le haut et soulève le chariot du sol.

Les buses encore chaudes sont ainsi éloignées du revêtement et il n'y aura aucune brillance. Ces mesures permettent d'éviter à coup sûr que la soudure ou le revêtement de sol ne soient endommagés.

A présent, couper le cordon à souder au-dessus du tube de guidage si vous ne l'avez pas déjà fait un peu avant la fin de la soudure.

Maintenant, on peut commencer à fraiser la rainure suivante. Le ventilateur de l'appareil de chauffe n'est pas mis hors circuit et le chariot peut être réutilisée immédiatement.

#### Arasement du cordon de soudure

Au bout de quelques minutes, on peut araser le cordon de soudure à l'aide d'un couteau quart de lune et d'un guide d'arasement.



## Refroidir la machine

Laisser refroidir le chariot après le soudage, le ventilateur étant en marche et la régulation de température réglée sur zéro.

## 4.0 Transport

Avant de mettre en place la machine dans l'enceinte de transport, monter l'arrêt latéral (A) conformément à la image E.

## 5.0 Entretien et maintenance

### 5.1 La chariot à souder Weldmaster ne demande pratiquement pas d'entretien.

Libérer de temps en temps la buse d'air, le tube de soudage et les roulettes de guidage des restes fondus de revêtement de sol. Le tube de soudage est amovible et se retire en tournant la vis sphérique noire.

### 5.2 Remplacement du corps de chauffe (image B)

Pour remplacer le corps de chauffe, il faut démonter la soufflerie.

- ▶ Gommer thermostat en bas de tête de soudage.
- ▶ Desserrer la vis à ailettes (1) se trouvant à l'arrière sur le support du cordon de soudure (ne pas des serrer les vis à six pans creux de la bague métallique, sinon, la position de la soudeuse est modifiée!)
- ▶ Faire basculer et retirer la soufflerie
- ▶ Desserrer la grande bague en matière plastique (2) de la soufflerie et remplacer le corps de chauffe
- ▶ Remonter l'appareil en procédant de la même manière ensens inverse

### 5.3 Pièces de rechange

Les pièces de rechange peuvent être trouvées sur internet à: <http://webkatalog.wolff-tools.com>

## 6.0 Dépannage

Dysfonctionnement	Cause possible	Solution
La machine ne démarre pas	Alimentation électrique interrompue Fusible défectueux Câble défectueux Connecteur défectueux	Dysfonctionnement du type Électricien Réparer ou remplacer les pièces
L'appareil ne chauffe pas	Élément chauffant défectueux	Remplacement de l'élément chauffant

## 7.0 Consignes d'élimination

### Élimination des déchets

Les outils électriques, ainsi que leurs accessoires et emballages, doivent pouvoir suivre chacun une voie de recyclage appropriée.

### Seulement pour les pays de l'Union Européenne:



Ne jetez pas votre appareil électrique avec les ordures ménagères!  
Conformément à la directive européenne 2002/96/CE relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques et son application dans les lois nationales, les outils électriques dont on ne peut plus se servir doivent être séparés et suivre une voie de recyclage appropriée.

### Sous réserve de modifications.

## 8.0 Garantie

La période de garantie des machines Wolff neuves est d'un an à compter de la transmission /livraison au client sauf mention légale contraire.

En cas de réclamation des droits de garantie, la demande devra s'accompagner de la présentation de la facture ou du justificatif d'achat. Toutes les réparations dans le cadre de



la garantie doivent être réalisées par des ateliers de service agréés. Les réparations réalisées de son propre chef et/ou non conformes entraînent une exclusion des droits de garantie. Cela vaut également pour une commande et/ou une utilisation non conforme.

#### **Remplacement de pièces, accessoires et autres modifications apportées aux machines Wolff**

Les machines Wolff garantissent à l'utilisateur des niveaux de sécurité et de fiabilité maximaux. Pour que cette sécurité et cette fiabilité perdurent, l'état de sortie d'usine de votre machine Wolff au moment de la livraison ne doit pas être modifié sans respecter les règles suivantes. Ces règles valent exactement pour le remplacement des pièces, le montage d'accessoires et les autres modifications techniques.

- Toute intervention sur votre machine Wolff **doit être réalisée exclusivement par un atelier spécialisé** disposant d'un personnel qualifié et expérimenté, ainsi que des outils de travail nécessaires. Nous recommandons pour ce faire de recourir à des ateliers de service agréés.
- En cas de remplacement des pièces, de montage d'accessoires ou d'autres modifications techniques volontaires, demander conseil, **avant le début de l'intervention**, à un atelier de service agréé ou à nous en tant que fabricant.
- Il est impérativement recommandé de n'utiliser que des pièces de rechange Wolff d'origine dont la sécurité a été vérifiée et des accessoires Wolff d'origine agréés par nous, en tant que fabricant.

Ces pièces de rechange et accessoires sont disponibles auprès des ateliers de service agréés qui se chargent également bien volontiers de leur montage. Les pièces de rechange d'origine Wolff et accessoires d'origine Wolff ont fait l'objet de vérifications attestant de leur sécurité et de leur compatibilité avec les machines Wolff.

**La sécurité et la compatibilité des pièces autres que les pièces de rechange et accessoires d'origine Wolff ne peuvent pas être suffisamment évaluées. Par conséquent, nous ne pouvons pas en répondre.**

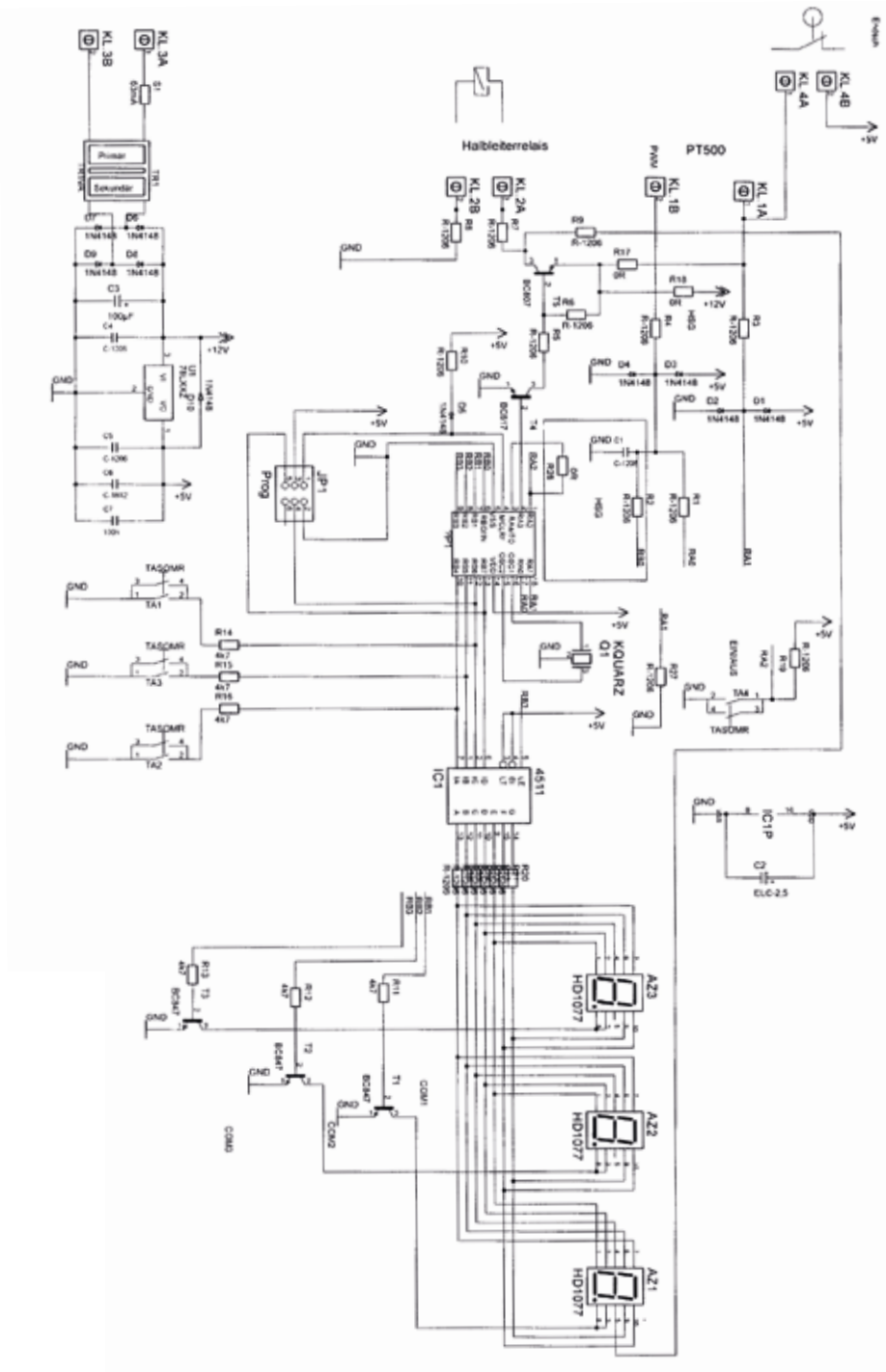
- Pour garantir une parfaite sécurité d'utilisation et éviter les dommages, en cas de modification technique, quel qu'en soit le type, nos **directives techniques** doivent

être respectées. N'hésitez pas à faire appel à nous à tout moment si vous avez la moindre question relative à votre machine Wolff.

**Nous vous prions de bien vouloir comprendre que nous ne pouvons en aucun cas endosser la moindre responsabilité pour les dommages faisant suite à des travaux non conformes ou à un non-respect des règles mentionnées au préalable.**



Schaltplan/circuit diagram/schéma de électrique







Notizen/Notes/Notes

# SERVICE-STATIONEN

## Deutschland

---

01217 Dresden, Elektrowerkzeuge Schönherr Inhaber: Dipl.-Ing. Mario Graalman, Räcknitzhöhe 76, Telefon 0351/4723280, Fax 0351/4723272, info@schoenherr-dresden.de  
04179 Leipzig, Goldacker Bautechnik, Spinnereistr. 13, Telefon 0341/484090, Fax 0341/4840910, goldacker-bautechnik@t-online.de  
04177 Leipzig, Johann Stodal, Handelsvertretung Reparatur Stützpunkt, William-Zipperer-Str. 59, Telefon 0341/49690402, Fax 0341/49690403, johann.stodal@web.de  
04207 Leipzig, Firma Fiedler, Inhaber Matthias Reinhard, Diezmannstr. 15, Telefon 0341/415340, Fax 0341/4240905, fiedler-reinigungstechnik@t-online.de  
06618 Naumburg, Römhild Fachhandel, Wenzelsmauer 20, Telefon 03445/202879, Fax 03445/201537, roemhild-fachhandel@t-online.de  
07607 Eisenberg, Kühl Qualitätswerkzeuge, Goethestraße 1, Telefon 036691/5580, Fax 036691/54222, info@kuehl-baugeraete.de  
09111 Chemnitz, emb Service GmbH, Jägerstraße 9-13, Telefon 0371/674140, Fax 0371/6741433, info@emb-service.de  
09131 Chemnitz, Airless- & Schleiftechnik JARA Service, Glösaer Str. 12, Telefon 0172 5404743  
10771 Berlin Wilmersdorf, Fiedler Parkett, Seesener Str. 49, Telefon 030/8916523, Fax 030/8922114, info@fiedler-parkett.de  
10555 Berlin, Schmidtsdorff Elektromotoren, Alt Moabit 73, Tel: 030 3911011, Fax: 030 3919913  
15236 Frankfurt (Oder), Elektromaschinen-Service Kleahr, Georg-Simon-Ohm-Str. 9, Telefon 0335/6101910, Fax 0335/6101914, kontakt@kleahr-elektromaschinen.de  
16866 Kyritz, Thomas Wagner, Leddiner Weg 2, Telefon 033971/52266, Fax 033971/56352, elektromotoren-pumpen@wagner-kyritz.de  
17291 Prenzlau, Hüllinghorst, Automeile 9, Telefon 03984/8582-0, Fax 03984/858299, werkstatt-pz@huellinghorst.de  
18069 Rostock, Lindner Industriewerkzeuge, Zum Kühlhaus 206, Telefon 0381/8112904, Fax 0381/8112901, werkstatt@lindner-industriewerkzeuge.de  
21079 Hamburg/Harburg, Voss's Elektromaschinenbau GmbH, Großmoorkuhre 5, Telefon 040/776611, Fax 040/777614, hannemann@voss.de  
22239 Hamburg, Hans Sauer GmbH, Barkhausenweg 8, Telefon 040/538992-0, Fax 040/5381037, cornelia.hinkeldey@hans-sauer.de  
22335 Hamburg, Theodor Erich, Sportallee 68, Telefon 040/88888660, Fax 040/8888669, info@erich-gmbh.de  
22848 Norderstedt, EMH Elektro-Maschinen, Rugenbarg 76, Telefon 040/5234860, Fax 040/52878447, info@demo-emh.de  
26789 Leer, Harms Elektromaschinen, Am Logaer Sieltief 8, Telefon 0491/2894, Fax 0491/66372, anfrage@harms-elektromaschinen.de  
27751 Delmenhorst, Johannes Mittag GmbH, Kiefernweg 21, Telefon 04221/18916, Fax 04221/18967, info@mittag-gmbh.de  
28217 Bremen, H. Mischke, Speicherhof 5 Halle 1-1A, Telefon 0421/3800512, Fax 0421/032121191854, miws-mischke@web.de  
28197 Bremen, Toolfix Maschinen Service, Senator Helmke Straße 8, Telefon 0421/271388, Fax 0421/2768554, pt@toolfix.net  
33818 Leopoldshöhe, Ralf Doberstein, Westring 95, Telefon 05202/923551, Fax 05202/923552, ralf@doberstein.info  
34233 Fuldatal, Pape & Bommhardt GmbH Elektromaschinen u. Anlagenbau Arwed-Hahn-Str. 3, Tel.: 0561/897013, Fax: 0561/893630  
37079 Göttingen, Schwarzer Elektromaschinenbau, Gotthelf Leimbach Str. 7, Telefon 0551/50490-0, Fax 0551/50490-25, info@schwarzer-emb.de  
37154 Northeim, Schwarzer Elektromaschinenbau, Matthias Grünewald Str. 38, Telefon 05551/97300, Fax 05551/973025, info@schwarzer-emb.de  
37308 Heilbad Heiligenstadt, Gassmann GmbH, Robert-Bosch-Str. 1, Telefon 03606/551035, Fax 03606/5510535, info@gassmann-gmbh.eu  
38271 Baddeckenstedt/Wartjenstedt, H. Hampe e.K., Mühlenweg 5, Telefon 05062/1413, Fax 05062/2019, info@elektrohampe.de  
39326 Wolmirstedt, Quartier und Kiesler GbR, Quergasse 4, Telefon 039201/22614, Fax 039201/39201, info@elektrowerkzeuge-wms.de  
41460 Neuss, Hans Loerper GmbH, Osterather Straße 4a, Telefon 02131/561300, Fax 02131/561320, service@loerper-gmbh.de  
42799 Leichlingen, Dipl. Ing. Frank Hädrich, Moltkestraße 25, Telefon 02175/970600, Fax 02175/970601, info@haedrich-schleiftechnik.de  
45139 Essen, Hans Schreckling GmbH, Kleine Steubenstr. 13, Telefon 0201/270072, Fax 0201/273610, info@hans-schreckling.de  
47167 Duisburg, Oliver Grund, Theodor-Heuss-Str. 135, Telefon 0203/5019841, Fax 0203/5019842, grund-duisburg@t-online.de  
49134 Wallenhorst, Chr. Röwekamp, Großen Str. 10, Telefon 05407/31763, 05407/39875, chr.roewekamp@web.de  
53332 Bornheim-Walberberg, Albin Zimmer, Nonnenweg 5, Telefon 02227/904400, Fax 02227/904401, elektrotechnik.zimmer@t-online.de  
56070 Koblenz, Moskopp Elektromaschinen GmbH, Schönbornsluster Str. 35, Telefon 0261/98822-0, Fax 0261/9882222, klm@moskopp-elektro-motoren.de  
59174 Kamen, Friedrich-Wilhelm Doll, Dieselstraße 9, Telefon 02307/9107175, Fax 02307/9107177, info@fw-doll.de  
63075 Offenbach/Rumpenheim, Maschinenreparatur 24, Kleines Gässchen 13-15, Telefon 069/98664141, Fax 069/98664142, info@maschinenreparatur24.de  
63263 Neu-Isenburg, WMS Mietservice GmbH, Werner Heisenbergstr. 4, Telefon 06102/73930, Fax 06102/73938, info@wms-mietservice.de  
65203 Wiesbaden, InfraServ Wiesbaden Technik, Kasteler Straße 45, Einfahrt Tor Nord, Telefon 0611/962-8304, Fax 0611/962-9258, info@isw-technik.de  
67661 Kaiserslautern, Charles Force, Landolfstrasse 3, Telefon 0631/3504721, Fax 0631/3504722, cforce@t-online.de  
68199 Mannheim Neckarau, Michael Pfeifer, Untermühlaustraße 71, Telefon 0621/4384242, Fax 0621/4384245, info@pfeifermichael.de  
70734 Fellbach, KWG Elektrowerkzeuge, Hinterer Str. 44, Telefon 0711/581435, Fax 0711/583792, kwg.schwegler@gmx.de  
72793 Pfullingen, Karl Marx, Daimlerstr.2, Telefon 07121/937 68 68, Fax 07121/937 68 70, info@karlmarxgmbh.de  
76189 Karlsruhe, HCS Scherer GmbH Schwarz & Graf, Südbeckenstr. 9, Telefon 0721/9553300, Fax 0721/9553303, info@schwarzundgraf.de  
76287 Rheinstetten-Forchheim, Ludwig GmbH, Grossklamm 8, Telefon 0721/951520, Fax 0721/9515230, preise@pyramide-bau.de  
80469 München, H. Dummer, Müllerstraße 13, Telefon 089/2607178, Fax 089/236044, fachbetrieb-dummer@t-online.de  
80939 München, Verleihnix Werkzeug GmbH, Heidemannstr. 11b, Telefon 089/3090729-0, Fax 089/3090729-29, verleihnix@verleihnix-nord.de  
88254 Wolpertswende, Fussbodentechnik Klaus Petrich GmbH, Bauhofstraße 6, Telefon 07502/911562, Fax 07502/921370, info@boden-verlegen.de  
89079 Ulm, SEG - Elektrogeraete, Maybachstr. 13, Telefon 0731/9404423, Fax 0731/9404424, info@schlumpberger.me  
90482 Nürnberg, Frank Elektrotechnik GmbH, Happurger Str. 66, Telefon 0911/45093-13, Fax 0911/45093-22, info@franck-elektrotechnik.de  
97076 Würzburg, Roland Babinsky, Am Greinberg 5, Telefon 0931/281012, Fax 0931/281013, babinsky.wuerzburg@t-online.de  
98574 Schmalkalden, Anschütz Elektromotoren Service GmbH, Rötweg 4a, Telefon 0368/3402567, Fax 0368/362261, info@elktromotoren-anschuetz.com  
99086 Erfurt, Stama GbR, Grubenstraße 19a, Telefon 0361/7464028, Fax 0361/7484045, stama.gbr@versanet.de  
99099 Erfurt, Anschütz Elektromotoren Service GmbH, Am Steinbiel 13, Telefon 0361/4210340, Fax 0361/4210132, jakobi@elektromotoren-anschuetz.com  
99867 Gotha, Meyer Reparaturgesellschaft mbH, Langensalzaer Str. 22-24, Telefon 03621/45820, Fax 03621/458213, info@meyer-gothar.de

---

## Österreich

---

A-1140 Wien, Pospischil Tools GmbH, Lützowgasse 12-14, Telefon +43 1911 6300-0, Fax +43 1911 6300-29, office@pospischil.at  
A-2232 Aderklaa, S&S Maschinen GGZ Aderklaa, Gewerbestraße 1/7, Telefon + 43 2247 21620, office@sus-maschinen.at  
A-5020 Salzburg, Otto Heurix Elektromaschinenbau GmbH, Robinigstr. 26, Telefon +43 662 873337-0, Fax +43 662 881232-3, office@heurix.at  
A-6020 Innsbruck, Ing. Krall-Wild GmbH & Co KG, Anton Melzer Str. 9, Telefon +43 512 5838-30, Fax +43 512 5838013, wildmotor@aon.at  
A-6822 Sattens, Jenni EMB GmbH, Sonnenstr. 8, Telefon +43 5524 2106-0, Fax +43 5524 2106-5, office@jenni-emb.at  
A-8051 Graz, Leihmax Hecker GmbH, Augasse 140a, Telefon +43 316 401626, Fax +43 316 401626, office@leihmax.at  
A-8142 Wundschuh bei Graz, Manfred Gärtner Holzbearbeitungsmaschinen, Wiesenhofweg 18, Telefon +43 93135 52960, Fax +43 93135 52960-9, office@maschinen-gaertner.at  
A-9500 Villach, Mariacher Elektromechnik-Maschinenbau GmbH, Heidenfeldstr. 67, Telefon +43 4242 34040, Fax +43 4242 34040-4, mariacher@mariacher.net  
A-9020 Klagenfurt, Maschinenverleih Liebetegger Pischeldorfer Straße, 195, Telefon +43 463 45044, pototschnig@chello.at, www.maschinenverleih-pototschnig.at

---