



CTY CP TM TH & XÂY DỰNG HẠ TẦNG VIỆT

VIET INFRASTRUCTURE CONSTRUCTION AND GENERAL TRADING., JSC

Địa chỉ VP: 17A Tô Vĩnh Diện, Khương Trung, Thanh Xuân, Hà Nội
Địa chỉ CN: 132 Đường D1, P. Hiệp Phú, Tp. Thủ Đức, Tp. Hồ Chí Minh

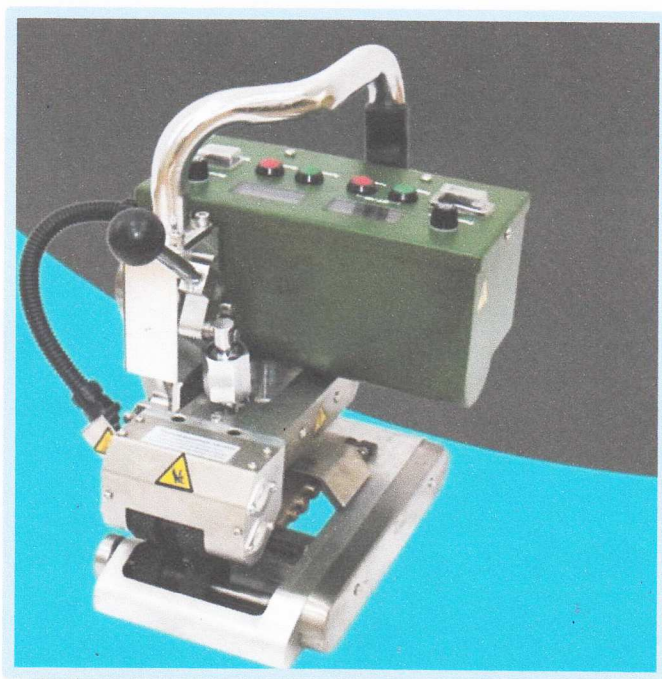
Tel : 0243 - 6687.283 - Mobile : 0932.223.101

Web : <https://hatangviet.vn/> Mail : contact@hatangviet.vn

HƯỚNG DẪN AN TOÀN CHO NGƯỜI VẬN HÀNH MÁY HÀN NHỰA LST-GM1



Xin Quý khách đọc kỹ hướng dẫn
vận hành trước khi sử dụng





CTY CP TM TH & XÂY DỰNG HẠ TẦNG VIỆT

VIET INFRASTRUCTURE CONSTRUCTION AND GENERAL TRADING., JSC

Địa chỉ VP: 17A Tô Vĩnh Diện, Khương Trung, Thanh Xuân, Hà Nội
Địa chỉ CN: 132 Đường D1, P. Hiệp Phú, Tp. Thủ Đức, Tp. Hồ Chí Minh
Tel : 0243 – 6687.283 – Mobile : 0932.223.101
Web : <https://hatangviet.vn/> Mail : contact@hatangviet.vn

THÔNG SỐ KỸ THUẬT CƠ BẢN

- Điện áp: 220V
- Tần số : 50/60Hz
- Công suất: 1200W
- Nhiệt độ tối đa: 450 độ C
- Tốc độ hàn tối đa: 4.2m/phút
- Độ dày vật liệu hàn(PVC): 0.75 -2.0mm
- Số đường hàn: 02(kép)
- Bề rộng gối (chồng) mép bệt: ± 120 mm
- Trọng lượng máy: ~9.0kg

BIỆN PHÁP PHÒNG NGỪA

PHÒNG NGỪA NGUY HIỂM CHO NGƯỜI THỢ VẬN HÀNH

CẢNH BÁO 1: Người vận hành phải thực hiện đầy đủ các quy định được mô tả và khuyến cáo trong hướng dẫn này. Chỉ người vận hành có trình độ, kiến thức về các mối nguy hiểm về điện giật và các nguy cơ xảy ra các sự cố về cơ khí bên trong thiết bị này mới được thực hiện tháo gỡ hoặc bảo trì sửa chữa thiết bị.

CẢNH BÁO 2: Để tránh bị điện giật, **thiết bị phải được nối đất đầy đủ** và đúng tiêu chuẩn kỹ thuật theo mã điện địa phương và quốc gia.

CẢNH BÁO 3: Phải xác định các vị trí điện áp nguy hiểm và các mối nguy hiểm khác và dán nhãn cảnh báo trên các vị trí đó của thiết bị. Hãy cẩn thận quan sát những cảnh báo khi lắp đặt, vận hành, bảo trì, sửa chữa thiết bị. Tuân thủ tất cả các cảnh báo trong sách hướng dẫn này.

CẢNH BÁO 4: Hãy chắc chắn rằng đã tắt công tắc nguồn thiết bị và tháo dây điện ra khỏi ổ cắm điện trước khi lau chùi, sửa chữa, bảo dưỡng thiết bị. Không được tự ý sửa chữa thiết bị trừ khi bạn có đủ điều kiện và được đào tạo và giao nhiệm vụ để làm như vậy.

LƯU Ý 1: Quan sát các biện pháp phòng ngừa trên thiết bị và trong hướng dẫn này để phòng ngừa thiệt hại cho thiết bị.

LƯU Ý 2: Trước khi kết nối thiết bị với nguồn điện, kiểm tra thật kỹ về điện áp, tần số xem có phù hợp với thiết bị hay không.

LƯU Ý 3: Những người không được giao nhiệm vụ không được tháo dỡ các tấm chắn hoặc tấm bọc vốn được dùng để bảo vệ thiết bị.

LƯU Ý 4: Sấy nóng sơ bộ khoảng 30 phút trước khi khởi động, nếu máy để lâu ngày không sử dụng hoặc máy bị ẩm

LƯU Ý 5: Một số bộ phận của máy có thể được nhà sản xuất thay đổi nhằm mục đích để cải tiến mà không cần có sự thông báo trước



CTY CP TM TH & XÂY DỰNG HẠ TẦNG VIỆT

VIET INFRASTRUCTURE CONSTRUCTION AND GENERAL TRADING, JSC

Địa chỉ VP: 17A Tô Vĩnh Diện, Khương Trung, Thanh Xuân, Hà Nội
Địa chỉ CN: 132 Đường D1, P. Hiệp Phú, Tp. Thủ Đức, Tp. Hồ Chí Minh
Tel : 0243 – 6687.283 – Mobile : 0932.223.101
Web : <https://hatangviet.vn/> Mail : contact@hatangviet.vn

PHẦN 1: THÔNG TIN CHUNG VỀ AN TOÀN

- Máy hàn LST-GM1 là thiết bị có điện áp cao
- Luôn ngắt nguồn điện trước khi thực hiện việc bảo trì, sửa chữa thiết bị
- Không bao giờ sử dụng dây dẫn điện để kéo hoặc mang thợ hàn.
- Luôn giữ chùng dây dẫn điện trong khi hàn để tránh thiệt hại cho các kết nối điện.
- Tránh tiếp xúc tay hoặc các bộ phận khác của cơ thể với lưới nê-m nhiệt nóng để tránh bị bỏng.
- Khi hàn màng nhựa có sản sinh ra các khí độc, như màng PVC, phải luôn luôn hàn trong điều kiện thông thoáng. Không hít trực tiếp khi có khói độc sinh ra.
- Không hàn gần các vật liệu dễ cháy
- Không để các chất lỏng dễ cháy ở gần đường hàn
- Sau khi kết thúc hàn, hãy để nguội máy trong ít nhất 5 phút trước khi cất máy vào hộp đựng để cất giữ hoặc vận chuyển.
- Bảo vệ máy khỏi tiếp xúc với nước hoặc nước mưa.
- Không bao giờ cố gắng để đứng hàn trong nước.

1.1 Mục đích sử dụng

Máy hàn LST-GM1 đã được sản xuất theo công nghệ mới nhất và đảm bảo các quy định an toàn hiện nay. Tuy nhiên, việc sử dụng không đúng cách hoặc lạm dụng thiết bị có thể dẫn đến tình trạng nguy hiểm cho người sử dụng hoặc bên thứ ba hoặc hư hại cho thiết bị.

- Luôn mang theo tài liệu hướng dẫn này tại công trường để có thể tham khảo nhanh chóng và dễ dàng nhất. **Người thợ hàn phải đọc và thuộc các hướng dẫn này trước khi bắt đầu công việc, đặc biệt là về phần về an toàn.**
- Không thực hiện việc chỉnh sửa hay thay đổi các chi tiết của thiết bị có liên quan đến sự an toàn mà không liên hệ trước với nhà sản xuất để được tư vấn.

1.2 Bảo trì

Chỉ có các kỹ thuật viên có trình độ mới được thực hiện việc kiểm tra, bảo trì và hiệu chỉnh thiết bị. Trước khi tháo, lắp các phụ tùng cho thiết bị hoặc thực hiện hoạt động sửa chữa khác, phải tham khảo ý kiến của nhà sản xuất để được tư vấn phù hợp. Điều này sẽ giúp cho việc thực hiện công việc được an toàn và hiệu quả.

1.3 Sau khi thực hiện việc sửa chữa, thay thế phụ tùng, hãy kiểm tra kỹ và siết chặt các ốc vít, bu - long trước khi vận hành máy trở lại.

Kiểm tra lại tất cả các nắp, tấm bảo vệ, và các thiết bị an toàn khác xem đã được lắp đặt lại cẩn thận hay chưa trước khi sử dụng.



PHẦN 2: THÁO DỠ BAO BÌ, KẾT NỐI NGUỒN ĐIỆN VÀ PHỤ KIỆN

2.1. Dỡ máy ra khỏi hộp đựng

- Khi dỡ máy ra khỏi hộp đựng chuyên dùng để cất giữ, vận chuyển máy thì không được tháo dỡ các tấm bọt xốp được lắp đặt trong hộp để bảo vệ máy khỏi bị hư hại trong khi vận chuyển.
- Khi lấy máy ra khỏi hộp, nên đóng nắp đậy lại để tránh bụi bẩn, bụi và nước mưa có thể lọt vào bên trong.

Khi dỡ máy ra khỏi hộp đựng, máy luôn trong tình trạng sẵn sàng cho sử dụng, ngoại trừ việc cài đặt, hiệu chỉnh các thông số phù hợp cần thiết cho việc hàn. Đối với việc cài đặt các thông số, hãy tham khảo phần hiệu chỉnh trong hướng dẫn này.

2.2. Kết nối nguồn điện

Máy được cung cấp dây kết nối phù hợp với điện áp và công suất.

2.3. Yêu cầu nguồn điện

Các yêu cầu về điện áp của máy phụ thuộc vào điện áp quy định khi đặt hàng. Nếu là lại máy Model LST-GM1 dùng điện 220v thì phải sử dụng đúng với điện áp từ 208VAC đến 240VAC.

Lưu ý : Các dải điện áp hoạt động ở trên là điện áp thực tế đo tại vị trí của máy và đo tại thời điểm máy đang hàn. Nên sử dụng điện kế kỹ thuật số để đo.

Việc thực hiện kiểm tra điện áp phải do kỹ thuật viên về điện tiến hành.

2.4 Khuyến cáo về điện

- Nếu sử dụng điện lưới, xin vui lòng liên hệ với nhà cung cấp điện để được tư vấn về kết nối và cấu hình dây.
- Nếu sử dụng máy phát điện thì công suất tối thiểu phải là 2000 watt, tuy nhiên chúng tôi khuyến khích khách hàng sử dụng máy phát điện có công suất 3000 watt hoặc hơn để cho việc kiểm soát nhiệt độ được tốt hơn và hiệu quả hàn tốt nhất. Như một quy luật, nếu công suất của máy phát điện cao hơn công suất của thiết bị hàn thì hiệu quả hàn sẽ tốt hơn.
- Hãy nhớ rằng độ dài của dây điện và tiết diện của dây được sử dụng kết hợp với công suất của máy phát điện sẽ xác định điện áp vận hành đạt của thiết bị.

2.5. Dây dẫn điện

- Dây điện có thể được thay thế mới bởi khách hàng miễn là phải đảm bảo chịu tải được công suất tối thiểu 15 amps.
- Dây dẫn điện bất kể chiều dài tổng thể là bao nhiêu, nhưng càng có ít mối nối càng tốt.



CTY CP TM TH & XÂY DỰNG HẠ TẦNG VIỆT

VIET INFRASTRUCTURE CONSTRUCTION AND GENERAL TRADING, JSC

Địa chỉ VP: 17A Tô Vĩnh Diện, Khương Trung, Thanh Xuân, Hà Nội
Địa chỉ CN: 132 Đường D1, P. Hiệp Phú, Tp. Thủ Đức, Tp. Hồ Chí Minh
Tel : 0243 – 6687.283 – Mobile : 0932.223.101
Web : <https://hatangviet.vn/> Mail : contact@hatangviet.vn

2.6. Phụ kiện

Máy hàn được thiết kế để hàn một loạt các vật liệu khác nhau. Tuy nhiên, để có kết quả tốt nhất cho từng vật liệu và mỗi công trường có điều kiện thi công khác nhau, có nhiều loại phụ kiện khác nhau để giúp làm cho quá trình thi công dễ dàng hơn. Vui lòng liên hệ nhà cung cấp để biết thêm thông tin và giá cả.

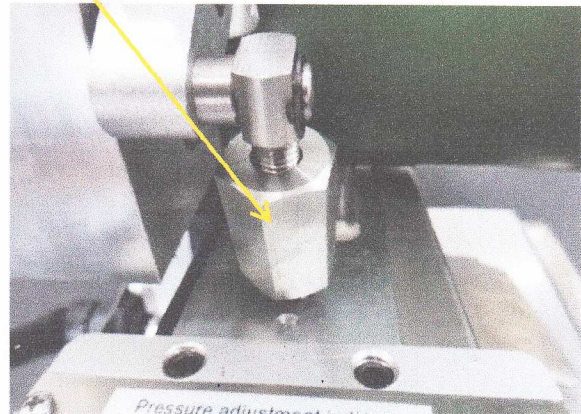
PHẦN 3: THIẾT LẬP THÔNG SỐ THEO VẬT LIỆU HÀN

- Máy hàn được thiết kế để hàn được nhiều loại vật liệu, như: PE, PP, PVC, EVA
- Máy hàn sử dụng một hệ thống con lăn tiếp xúc lên bề mặt vật liệu hàn, cho phép hàn các loại vật liệu có độ dày khác nhau mà không cần điều chỉnh. Tuy nhiên, để có kết quả tốt nhất trên mọi chất liệu, người thợ hàn phải thực hiện một số thao tác sau:

3.1 Chính áp lực hàn:

- Núm điều chỉnh áp lực hình lục giác nằm giữa đòn bẩy và cánh tay nén trên.

Núm điều chỉnh
áp lực hàn



- Điều chỉnh lực ép chính xác rất cần thiết để có được một mối hàn tốt.
- Khi điều chỉnh lực ép không đủ thì rulo ép mất độ bám trên vật liệu hàn, thiết bị sẽ dừng lại và có thể gây ra một vết cháy cho vật liệu hàn

Lưu ý: Vật liệu hàn mỏng và vài địa kỹ thuật cần áp lực hàn thấp. Nếu điều chỉnh áp lực hàn quá cao có thể gây ra hiện tượng vật liệu hàn bị xuyên thủng, tại các cạnh của đường hàn gây ra hiện tượng bị dẫn mỏng.



CTY CP TM TH & XÂY DỰNG HẠ TẦNG VIỆT

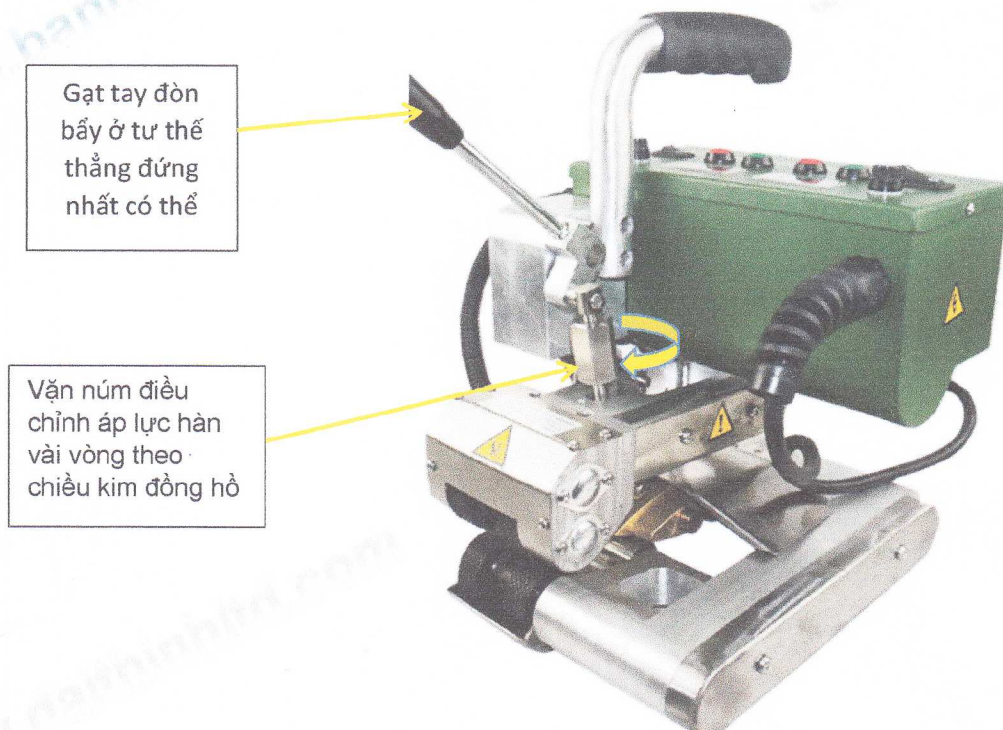
VIET INFRASTRUCTURE CONSTRUCTION AND GENERAL TRADING, JSC

Địa chỉ VP: 17A Tô Vĩnh Diện, Khương Trung, Thanh Xuân, Hà Nội
Địa chỉ CN: 132 Đường D1, P. Hiệp Phú, Tp. Thủ Đức, Tp. Hồ Chí Minh
Tel : 0243 – 6687.283 – Mobile : 0932.223.101
Web : <https://hatangviet.vn/> Mail : contact@hatangviet.vn

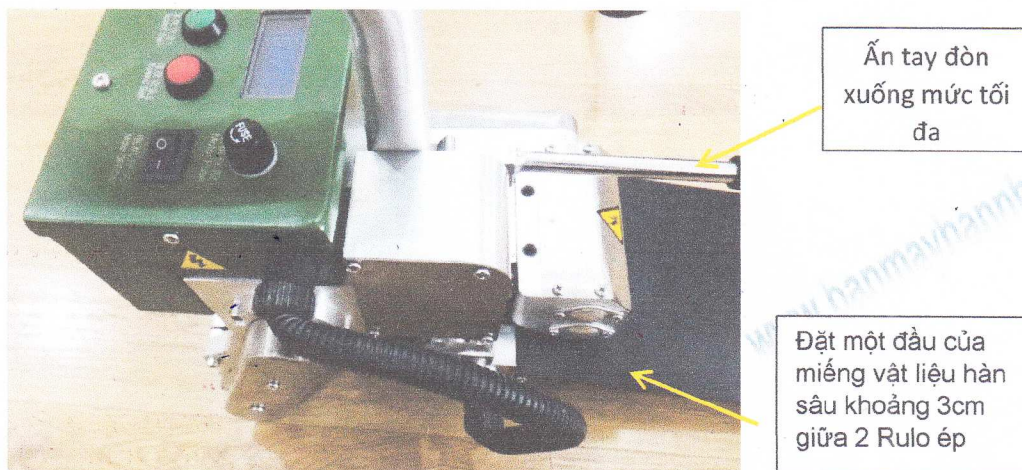
CÁCH ĐIỀU CHỈNH ÁP LỰC HÀN

3.1.1. Gạt tay đòn bẩy lên, để vị trí của đòn bẩy ở tư thế thẳng đứng nhất có thể.

3.1.2. Vận nùm điều chỉnh áp lực hàn vài vòng theo chiều kim đồng hồ khi nhìn từ trên cao xuống vài vòng để mở rộng cánh tay đòn lên để tạo điểm khởi đầu mới cho sự điều chỉnh áp lực hàn.



3.1.3. Đặt một đầu của miếng vật liệu hàn sâu vào bên phía trong khoảng 3cm giữa 2 Rulo ép rồi ấn đòn bẩy xuống đến mức tối đa.



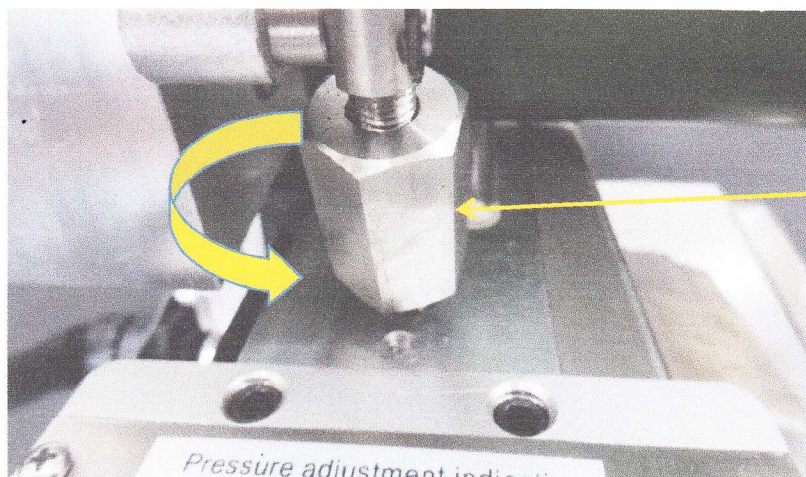


CTY CP TM TH & XÂY DỰNG HẠ TẦNG VIỆT

VIET INFRASTRUCTURE CONSTRUCTION AND GENERAL TRADING, JSC

Địa chỉ VP: 17A Tô Vĩnh Diện, Khương Trung, Thanh Xuân, Hà Nội
Địa chỉ CN: 132 Đường D1, P. Hiệp Phú, Tp. Thủ Đức, Tp. Hồ Chí Minh
Tel : 0243 – 6687.283 – Mobile : 0932.223.101
Web : <https://hatangviet.vn/> Mail : contact@hatangviet.vn

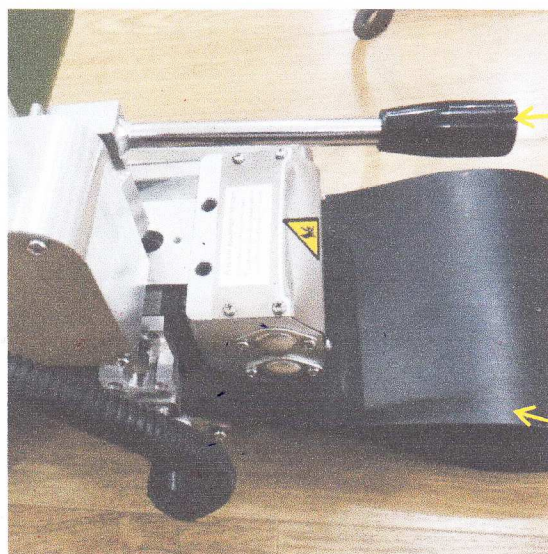
3.1.4. Xoay núm điều chỉnh áp lực **ngược chiều kim đồng hồ** cho đến khi các răng nhám bắt đầu véo xuống bề mặt vật liệu, xoay núm điều chỉnh cho đến bạn không thể xoay đai ốc này bằng tay được nữa. Tiếp tục thực hiện lần 2: gạt đòn bẩy lên rồi lại ấn đòn bẩy xuống thêm một lần nữa rồi lại xoay núm điều chỉnh cho đến bạn không thể xoay đai ốc này bằng tay được nữa.



Vặn núm điều chỉnh áp lực hàn ngược chiều kim đồng hồ đến mức tối đa

3.1.5. Thả Đòn bẩy ra và vặn núm điều chỉnh theo chiều kim đồng hồ thêm 1/6 vòng quay.

3.1.6. Đặt hai miếng vật liệu hàn sâu vào bên phía trong khoảng 3cm giữa 2 Rulo ép, rồi ấn đòn bẩy xuống đến mức tối đa.



Ấn tay đòn xuống mức tối đa

Đặt hai miếng vật liệu hàn sâu khoảng 3cm giữa 2 Rulo ép



CTY CP TM TH & XÂY DỰNG HÀ TÀNG VIỆT

VIET INFRASTRUCTURE CONSTRUCTION AND GENERAL TRADING., JSC

Địa chỉ VP: 17A Tô Vĩnh Diện, Khương Trung, Thanh Xuân, Hà Nội
Địa chỉ CN: 132 Đường D1, P. Hiệp Phú, Tp. Thủ Đức, Tp. Hồ Chí Minh
Tel : 0243 – 6687.283 – Mobile : 0932.223.101
Web : <https://hatangviet.vn/> Mail : contact@hatangviet.vn

Kiểm tra áp lực hàn bằng cách cố gắng để di chuyển miếng vật liệu hàn sang hai bên. Nếu bạn có thể di chuyển các vật liệu hoặc rút được tấm vật liệu thẳng ra ngoài thì bạn cần vặn thêm núm điều chỉnh đến mức 1/6 vòng để tăng thêm áp lực hàn.

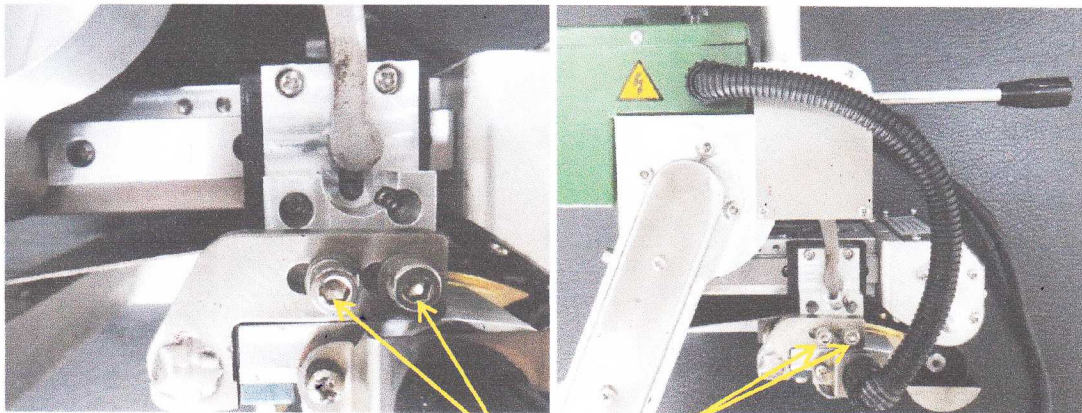
Lưu ý: Khi đã điều chỉnh áp lực hàn được chính xác, việc ấn đòn bẩy xuống để bắt đầu hàn ta cần phải có một chút gắng sức, nhưng ta phải cảm thấy nó chuyển động trơn tru, và điều quan trọng là mình nhận thấy máy hàn hoạt động đang không trong tình trạng đặt quá áp lực hàn để đường hàn không hàn sâu quá, không làm vật liệu bị ép mỏng quá và tránh cháy vật liệu.

Lưu ý:

- Đủ áp lực để tạo ra một mối hàn tốt.
- vật liệu hàn càng dày và vật liệu kết cấu có đặc biệt bền chắc, cần áp lực hàn lớn hơn mức bình thường.

3.2 Điều chỉnh nệm nhiệt

- Điều chỉnh nệm nhiệt tiến lên hoặc lùi lại phải nằm trong khoảng giới hạn di chuyển của nệm nhiệt ở vị trí tham gia đầy đủ của nó
- Nếu điều chỉnh cho đầu của nệm nhiệt quá gần với các Rulo ép thì các răng nhám sẽ véo xuống bề mặt của nệm nhiệt và sẽ làm giảm áp lực hàn nên vật liệu hàn đã được làm nóng. Điều này cũng có thể gây hư hại cho các đầu mũi của nệm nhiệt khi kết thúc đường hàn.



Mở hai Bu-lon lục giác này để điều chỉnh tiến hoặc lùi lưới nệm nhiệt



CTY CP TM TH & XÂY DỰNG HÀ TANG VIỆT

VIET INFRASTRUCTURE CONSTRUCTION AND GENERAL TRADING., JSC

Địa chỉ VP: 17A Tô Vĩnh Diện, Khương Trung, Thanh Xuân, Hà Nội
Địa chỉ CN: 132 Đường D1, P. Hiệp Phú, Tp. Thủ Đức, Tp. Hồ Chí Minh
Tel : 0243 - 6687.283 - Mobile : 0932.223.101
Web : <https://hatangviet.vn/> Mail : contact@hatangviet.vn

PHẦN 4: QUY TRÌNH HÀN

4.1. Kết nối dây nguồn vào nguồn điện, đảm bảo rằng điện áp phải phù hợp chính xác với Model của thiết bị. Bật công tắc nguồn, bật công tắc động cơ. Sau khoảng vài giây, màn hình hiển thị nhiệt độ và tốc độ sẽ sáng và hiển thị nhiệt độ hiện tại của nệm nhiệt và tốc độ hiện tại của động cơ.





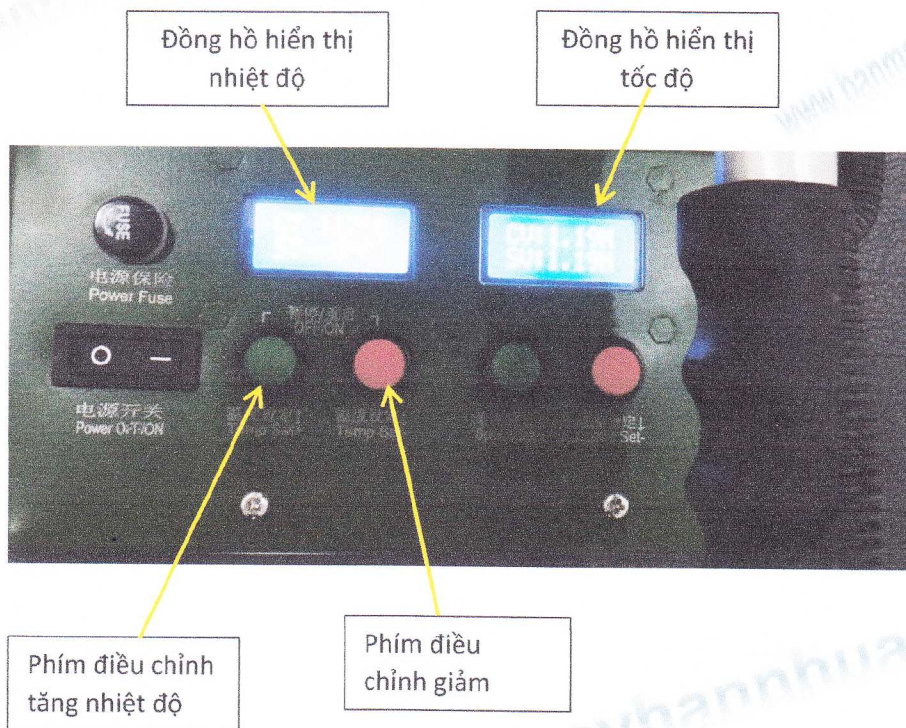
CTY CP TM TH & XÂY DỰNG HẠ TẦNG VIỆT

VIET INFRASTRUCTURE CONSTRUCTION AND GENERAL TRADING., JSC

Địa chỉ VP: 17A Tô Vĩnh Diện, Khương Trung, Thanh Xuân, Hà Nội
Địa chỉ CN: 132 Đường D1, P. Hiệp Phú, Tp. Thủ Đức, Tp. Hồ Chí Minh
Tel : 0243 – 6687.283 – Mobile : 0932.223.101
Web : <https://hatangviet.vn/> Mail : contact@hatangviet.vn

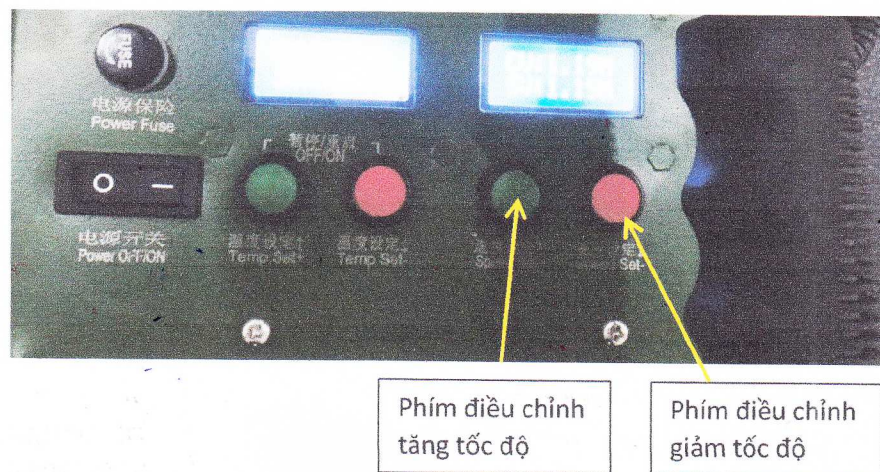
4.2 Cài đặt nhiệt độ hàn.

Để điều chỉnh nhiệt độ tăng ta nhấn và giữ phím màu xanh(Temp Set+) cho đến khi đồng hồ hiển thị nhiệt độ đạt tới nhiệt độ ta cần thiết lập, để điều chỉnh nhiệt độ giảm ta nhấn và giữ phím màu đỏ(Temp Set-).



4.3. Cài đặt tốc độ hàn

Để điều chỉnh tốc độ tăng ta nhấn phím màu xanh(Speed Set+) cho đến khi đồng hồ hiển thị tốc độ đạt tới tốc độ ta cần thiết lập, để điều chỉnh nhiệt độ giảm ta nhấn phím màu đỏ(Speed Set-)





CTY CP TM TH & XÂY DỰNG HẠ TẦNG VIỆT

VIET INFRASTRUCTURE CONSTRUCTION AND GENERAL TRADING., JSC

Địa chỉ VP: 17A Tô Vĩnh Diện, Khương Trung, Thanh Xuân, Hà Nội
Địa chỉ CN: 132 Đường D1, P. Hiệp Phú, Tp. Thủ Đức, Tp. Hồ Chí Minh
Tel : 0243 – 6687.283 – Mobile : 0932.223.101
Web : <https://hatangviet.vn/> Mail : contact@hatangviet.vn

- Tiếp theo, ấn tay đòn bẩy áp lực xuống tối đa. Lúc này máy hàn phải tự di chuyển và hàn.

CHÚ Ý: Nếu xảy ra hiện tượng máy hàn đứng im, Rulo ép quay tròn trên tấm vật liệu và làm thủng một lỗ, hãy nhanh chóng nhả đòn bẩy ra, đẩy máy hàn tiến lên một đoạn ngắn cho vượt qua khu vực vật liệu hàn bị quá nóng và bắt đầu hàn lại.

4.5 kết thúc đường hàn

Khi máy kết thúc đường hàn, kéo khóa hãm đòn bẩy lên, nhả đòn bẩy ra, đưa máy hàn ra khỏi đường hàn, kéo, khóa hãm nệm nhiệt để nhả nệm nhiệt về vị trí nghỉ. Lúc này nên nhấc tay cầm của máy, nâng mặt sau của máy lên tránh cho sức nóng tỏa ra từ nệm nhiệt làm thủng vật liệu hàn.

GHI CHÚ: TẬP NHIỀU SẼ CHO KẾT QUẢ HOÀN HẢO

4.6. Tắt máy

Giảm nhiệt độ và tốc độ về mức tối thiểu trước khi tắt máy, tắt công tắc nguồn chính, tắt công tắc Motor sau. Rút phích cắm điện. Chờ 5-10 phút kể từ khi tắt máy để cho máy nguội bớt mới bỏ máy vào thùng đựng được cấp kèm theo máy.



CTY CP TM TH & XÂY DỰNG HẠ TẦNG VIỆT

VIET INFRASTRUCTURE CONSTRUCTION AND GENERAL TRADING, JSC

Địa chỉ VP: 17A Tô Vĩnh Diện, Khuong Trung, Thanh Xuân, Hà Nội
Địa chỉ CN: 132 Đường D1, P. Hiệp Phú, Tp. Thủ Đức, Tp. Hồ Chí Minh
Tel :0243 – 6687.283 - Mobile : 0932.223.101
Web : <https://hatangviet.vn/> Mail : contact@hatangviet.vn





CTY CP TM TH & XÂY DỰNG HẠ TẦNG VIỆT

VIET INFRASTRUCTURE CONSTRUCTION AND GENERAL TRADING, JSC

Địa chỉ VP: 17A Tô Vĩnh Diện, Khương Trung, Thanh Xuân, Hà Nội
Địa chỉ CN: 132 Đường D1, P. Hiệp Phú, Tp. Thủ Đức, Tp. Hồ Chí Minh

Tel : 0243 - 6687.283 - Mobile : 0932.223.101

Web : <https://hatangviet.vn/> Mail : contact@hatangviet.vn

