



**SIEVERT B2 LP Gas Hot-Air Overlap Welder**  
**456001 - 90mm / 456101 - 120mm**

---

<b>GB</b>	<b>OPERATORS MANUAL .....</b>	<b>2-9</b>
<b>S</b>	<b>BRUKSANVISNING .....</b>	<b>10-17</b>
<b>F</b>	<b>MODE D'EMPLOI .....</b>	<b>18-25</b>
<b>NL</b>	<b>GEBRUIKSAANWIJZING .....</b>	<b>26-33</b>
<b>D</b>	<b>BEDIENUNGSANLEITUNG .....</b>	<b>34-41</b>

**SAFETY**

**PLEASE READ OPERATORS MANUAL CAREFULLY BEFORE USE AND KEEP FOR FURTHER REFERENCE.**

**WARNING!**

- ONLY FOR OUTDOORS USE.
- MAY ONLY BE USED BY TRAINED PERSONAL.
- IMPROPER USE OF THIS WELDING MACHINE COULD CAUSE FIRE AND/OR AN EXPLOSION HAZARD.
- TOUCHING THE NOZZLE OR COMBUSTION CHAMBER DURING OR AFTER OPERATION COULD CAUSE BURNS.
- TO PROVIDE CONTINUED PROTECTION AGAINST RISK OF ELECTRIC SHOCK, CONNECT TO PROPERLY GROUNDED OUTLETS ONLY.
- TO REDUCE THE RISK OF ELECTRIC SHOCK, KEEP EXTENSION CORD CONNECTIONS DRY AND OF THE GROUND.
- NEVER LIFT OR PULL THE MACHINE IN THE ELECTRIC CORD OR GAS/AIR HOSE.
- MAKE SURE THAT THE WELDING MACHINE IS DISCONNECTED FROM THE GAS AND POWER SUPPLY, BEFORE MAKING ANY KIND OF MAINTENANCE OR SERVICE WORK.
- STORE PRODUCT INDOORS WHEN NOT IN USE.
- DO NOT CLEAN WELDING MACHINE WITH A WATER SPRAY OR THE LIKE.
- ALWAYS ALLOW THE BURNER TO COOL DOWN BEFORE DISCONNECTING THE MAINS.

## TABLE OF CONTENTS

<b>SAFETY.....</b>	<b>2</b>	<b>MAINTENANCE &amp; SERVICE.....</b>	<b>6</b>
<b>GENERAL INFORMATION.....</b>	<b>3</b>	<b>REPAIR.....</b>	<b>7</b>
<b>TECHNICAL SPECIFICATION.....</b>	<b>3</b>	<b>ADJUSTMENT OF WELDING NOZZLE... </b>	<b>8</b>
<b>SET-UP OF MACHINE.....</b>	<b>4</b>	<b>TROUBLE SHOOTING GUIDE.....</b>	<b>8</b>
<b>OPERATION.....</b>	<b>5</b>	<b>SPARE PARTS.....</b>	<b>9</b>

# GENERAL INFORMATION

## PRODUCT INFORMATION

Sievert B2 LP Gas Hot-Air Overlap Welder is an automatic welding machine specially designed for overlap welding of bitumen roofing membrane, using hot-air heating without open flames.

The hot-air can be adjusted by means of gas and air supply for optimizing the welding to accommodate different weather conditions and types of bitumen roofing membranes.

B2 LP Gas Hot-Air Overlap Welder has a powerful traction motor with variable speed, enabling the user to obtain optimum welding.

All service and repair should be done only by an authorized Sievert Service Centre. For a service centre near you, please contact you local Sievert dealer.



# TECHNICAL SPECIFICATION

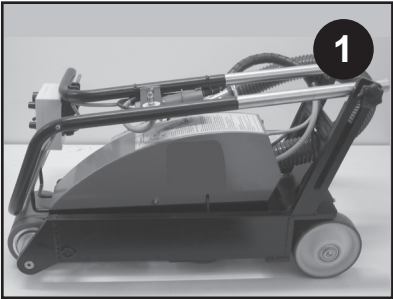
Type no.	456001	456101
Width of welding seam	90 mm	120 mm
<b>Burner unit:</b>		
Gas type	Propane (LPG)	Propane (LPG)
Pressure	Maximum 3 bar	Maximum 3 bar
<b>Drive unit:</b>		
Voltage	110-230 V~	110-230 V~
Power	150 W	150 W
Frequency	50 Hz	50 Hz
Ampere (10 Amps fuse)	2 A	2 A
Dimensions	50 x 108 x 90 cm	50 x 108 x 90 cm
Weight (additional weight 4 kg included)	37 kg	37 kg
Declaration of conformity	CE	CE
Approvals	CE -3853	CE -3853
<b>MANUFACTURED AND SERVICED BY SIEVERT AB</b>		

# SET-UP OF MACHINE

## MACHINE OVERVIEW

1. Safety handle
2. Start button
3. Power indicator
4. Air adjustment knob
5. Gas adjustment knob
6. Speed adjustment knob
7. Run ON/OFF button
8. Power connection
9. Gas connection
10. Foot/hand pedal
11. Combustion chamber
12. Hot-air nozzle
13. Adjustment knobs
14. Weight lock
15. Weight/lifting handle
16. Lifting handle
17. Transport wheels
18. Pressure wheel
19. Nozzle adjustment handle
20. Nozzle fixing bolt

## MACHINE ASSEMBLY



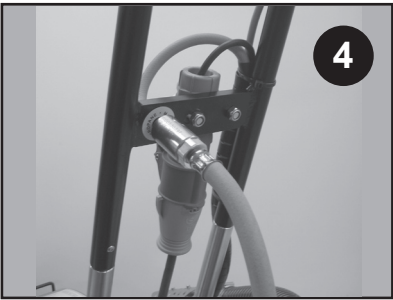
1. Machine handle in transportation position.



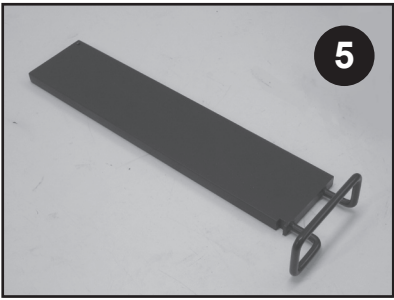
2. Fold up the handle and adjust to suitable height for the operator.



3. Connect the machine to the mains.



4. Connect the quick connection to the gas source. Note! Propane, maximum 3 bar. Check for gas leakage.



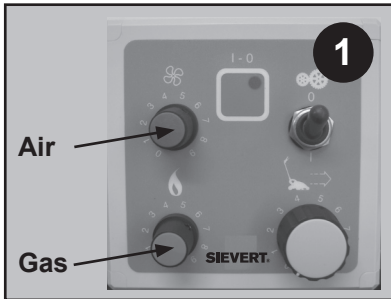
5. Included additional 4kg weight with built in lifting handle.



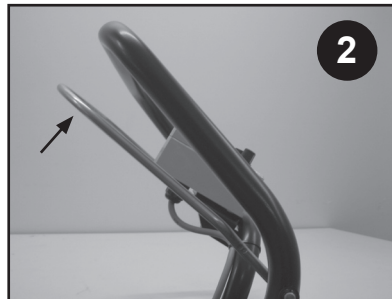
6. Machine is ready for operation.

# OPERATION

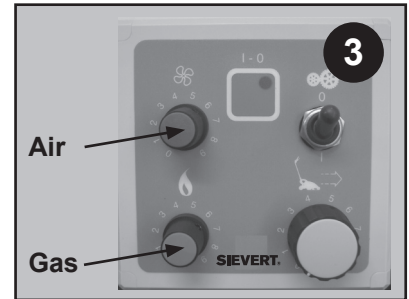
## SET-UP



1. Adjust air and gas flow to approximately 30%.



2. Engage safety handle and then press the start button to ignite the burner. During the first start it could be necessary to repeat start procedure due to air in the gas hose.



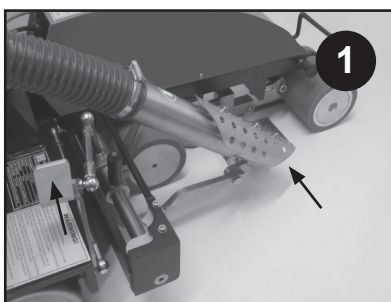
3. Adjust air and gas to desirable mixture, burner shall have a stable and optimal combustion.



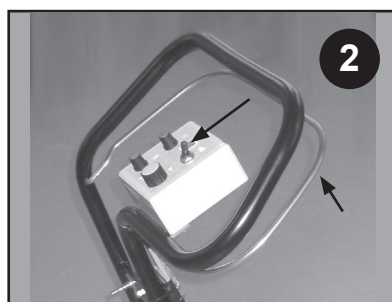
4. The burner will automatically stop the combustion if the safety handle is released, and then ignite again if engaged within one minute since last active. If more then one minute since last active, the start procedure as above will need to be repeated in order to ignite the burner. Note! Gas and air mixture will not change during a power failure.

**Important!** Always perform sample welds before welding actual production membrane to ensure proper setting of air flow and speed.

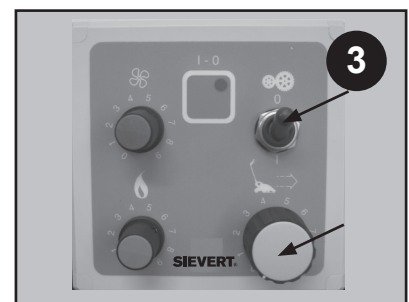
## START WELDING



**Note! Before igniting burner!**  
1. Place the pressure wheels in line with the membrane edge and use the foot/hand pedal to guide the nozzle underneath the overlapping membrane until it locks.



2. The welding is started by engaging the safety handle and the start button.



3. Execute the drive function by engaging the run ON/OFF button and adjust to desirable welding speed.



ALWAYS KEEP HOT-AIR NOZZLE CLEAN  
ALWAYS ALLOW THE BURNER TO COOL DOWN BEFORE DISCONNECTING THE MAINS

# MAINTENANCE & SERVICE

The user must be trained in the use and care of the machine to ensure safe working and secure weldings.

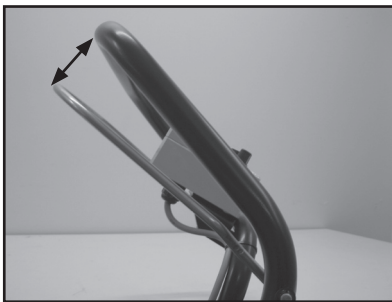
The B2 LP Gas Hot-Air Overlap Welder must be kept clean from dirt and bitumen to ensure that the machine's mechanical functions and movements operates correctly. This also to achieve optimal and uniform even welding results.

Never lift or pull the machine in the electric cord or hose.

All service and repair should be done only by an authorized Sievert Service Centre. For a service centre near you, please contact your Sievert dealer.

## DAILY SERVICE

### SAFETY HANDLE



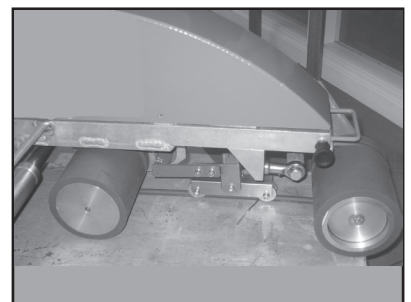
Check that its movement is free and the spring load mechanism releases the handle when taking the hand away.

### WELDING NOZZLE



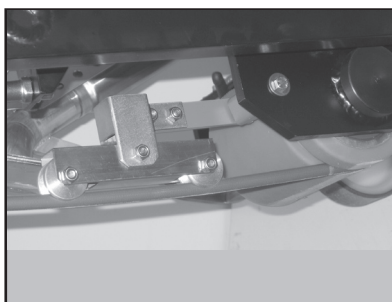
Clean welding nozzle with a steel wire brush. Check for correct mounting and make sure that the downside of the nozzle is flat against the surface.

### PRESSURE WHEELS



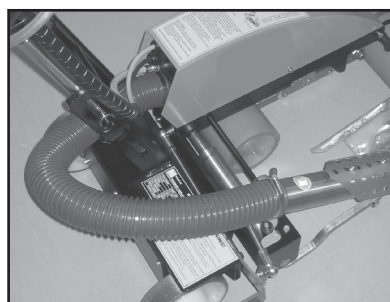
Check that the pressure wheels and the down holding device are free from obstacle and dirt. Remove all eventual bitumen.

### DRIVE BELT



Check that the drive belt is clean from bitumen and that the down holding device is pressing the drive belt firmly against the surface.

### AIR HOSE



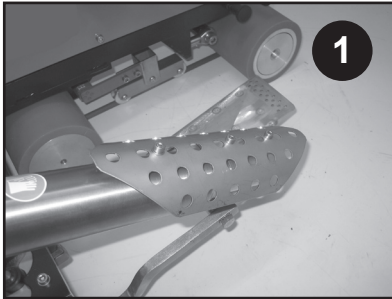
Check air hose for leakage. Minor damages can temporary be repaired with tape.



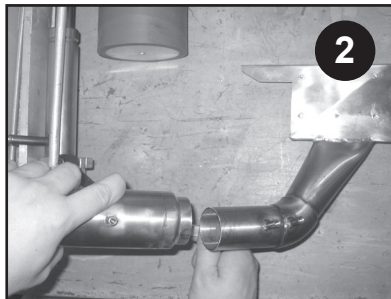
Note! Gas and electrical supplies must be disconnected before carrying out any form of maintenance or service.

# REPAIR

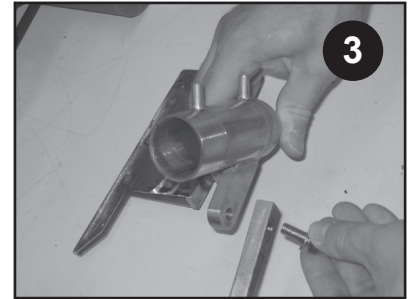
## CHANGING THE NOZZLE



1. Unscrew the three screws and remove the heat shield.

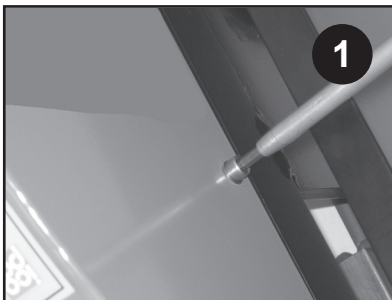


2. Remove the combustion chamber from the nozzle.

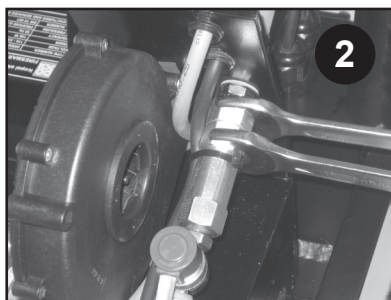


3. Unscrew the nozzle fixing bolt, then remove the nozzle. Reassemble the nozzle in reversed order. For correct nozzle adjustment, see page 8.

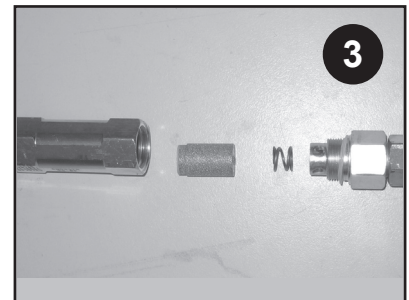
## CHANGING OR CLEANING THE FILTER



1. Unscrew and remove the cover.



2. Separate the filter house by means of two spanners.

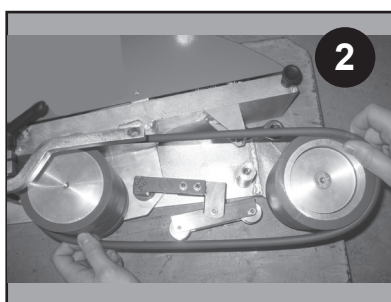


3. Tap out the sinter filter and clean by means of high pressure air. Reassemble the filter and replace the cover in reversed order.

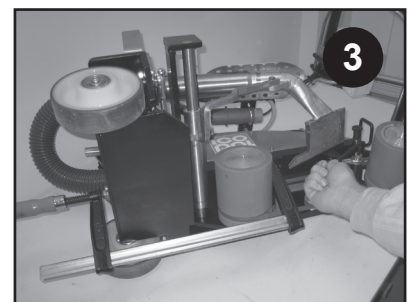
## CHANGING THE DRIVE BELT



1. Unscrew and remove the chassis connection screw.



2. Remove and replace the drive belt by hand.

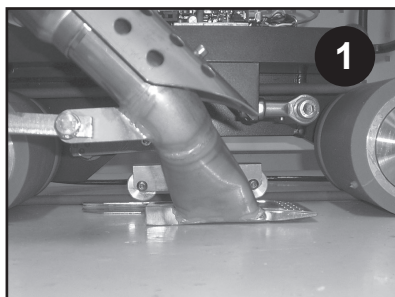


3. Stretch the drive belt in correct position by using a clamp. Put back and tighten the chassis connection screw and remove the clamp.

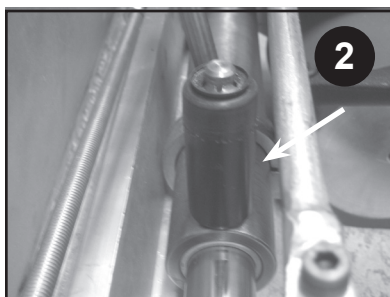


Note! Gas and electrical supplies must be disconnected before carrying out any form of maintenance or service.

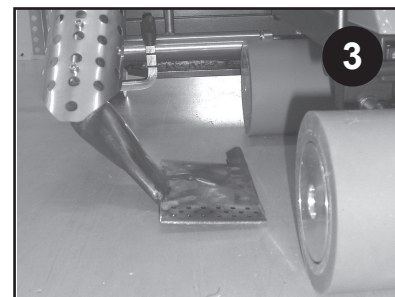
# ADJUSTMENT OF WELDING NOZZLE



The nozzle should be horizontal and flat against the surface.



When the nozzle is resting against the surface the nozzle guide pin should be positioned approximately 5mm from the chassis guide rail.



The nozzle should touch the surface approx. 1cm before it goes underneath the membrane when guiding the nozzle in position. Make sure that the nozzle's right side is in line with the wheel edges when it's fully engaged.

To lock the nozzle in correct position use the fixing bolt and the adjustment handle. 4

## TROUBLE SHOOTING GUIDE

PROBLEM	CAUSE	CORRECTION
The machine will not start.	1. No power.	1. Check the electric supply or the fuses.
The machine is not igniting.	1. No power. 2. No gas. 3. Too much gas/air. 4. Faulty spark generator.	1. Check the electric supply or the fuses. 2. Check gas connection and gas supply, maximum 3 bar. 3. Check gas/air adjustment knob, should be set to 30% during start up. 4. Contact your local service centre.
The machine is not moving.	1. No power. 2. Drive engine not correctly engaged. 3. Speed adjustment knob set to minimum. 4. Defective motor.	1. Check the electric supply or the fuses. 2. Check the run ON/OFF button and make sure that the safety handle is properly engaged. 3. Set desirable welding speed. 4. Contact your local service centre.
The optimal and stable combustion is not reached.	1. The burner is not supplied with sufficient amount of gas. 2. Clogged gas filter. 3. Faulty electrical gas valve. 4. The burner is not supplied with sufficient amount of air. 5. Air leakage. 6. Faulty electrical fan.	1. The gas pressure is set too high or too low, maximum 3 bar. 2. Clean or replace the sinter filter. 3. Contact your local service centre. 4. The air speed is set too high or too low. 5. Check for air hose leakage. 6. Contact your local service centre.
The control panel is not responding.	1. Damaged cables. 2. Faulty electronics or control panel.	1. Contact your local service centre. 2. Contact your local service centre.

**For a service centre near you, please contact you local Sievert dealer.**



---

# SPARE PARTS

---

Only official and approved Sievert accessories and spare parts shall be used.

## Spare parts

Art. no	Denomination	Description
151914	Drive belt	Spare drive belt.
151923	Gas filter	Spare gas filter.
147575	Nozzle	For up to 95mm welding seams.
14788	Nozzle	For up to 120mm welding seams.
152188	BP gas hose connection	Female connection.
147563	Weight 4kg	Additional weight 4kg.
<b>For other spare parts, please contact your local Sievert Service Centre.</b>		



# SÄKERHET



**VIKTIGT: LÄS BRUKSANVISNINGEN NOGGRANT INNAN ANVÄNDNING.  
SPAR BRUKSANVISNINGEN FÖR FRAMTIDA BRUK.**

## VARNING!

- ENDAST FÖR UTOMHUSBRUK.
- FÅR ENDAST ANVÄNDAS AV UTBILDAD PERSONAL.
- FELAKTIG ANVÄNDNING AV MASKINEN KAN ORSAKA BRAND OCH/ELLER EXPLOSIONSRISK.
- VIDRÖR ALDRIG MUNSTYCKE ELLER FÖRBRÄNNINGSKAMMARE UNDER ELLER DIREKT EFTER AVSLUTAT ARBETE DÅ DETTA KAN MEDFÖRA BRÄNNSKADOR.
- FÖR ATT FÖRHINDRA RISK FÖR ELEKTRISKA STÖTAR SKALL MASKINEN ENDAST ANSLUTAS TILL KORREKT JORDADE ELUTTAG.
- FÖR ATT UNDVIKA PERSONSKADA GENOM ELEKTRISK STÖT SKALL ALLTID ANSLUTNINGAR OCH SKARVAR PÅ STRÖMFÖRSÖRJNINGSKABLAR HÅLLAS TORRA OCH FUKTFRIA.
- LYFT ELLER DRA ALDRIG MASKINEN I STRÖMFÖRSÖRJNINGSKABELN ELLER GAS/LUFT SLANGEN.
- KOPPLA ALLTID UR NÄTANSLUTNINGEN OCH GASSLANGEN VID SERVICE OCH/ELLER REPARATIONSARBETEN.
- FÖRVARA MASKINEN INOMHUS NÄR DEN EJ ÄR I BRUK.
- RENGÖR ALDRIG MASKINEN MED HÖGTRYCKSTVÄTT ELLER LIKNANDE.
- LÅT FÖRBRÄNNINGSKAMMAREN OCH MUNSTYCKET KYLAS NER EFTER ANVÄNDNING INNAN STRÖMFÖRSÖRJNINGEN BRYTS.

## INNEHÅLL

<b>SÄKERHET.....</b>	<b>10</b>	<b>SERVICE &amp; UNDERHÅLL.....</b>	<b>14</b>
<b>PRODUKTBEKRIVNING.....</b>	<b>11</b>	<b>REPARATION.....</b>	<b>15</b>
<b>TEKNISKA DATA.....</b>	<b>11</b>	<b>JUSTERING AV MUNSTYCKE.....</b>	<b>16</b>
<b>MONTERING.....</b>	<b>12</b>	<b>FELSÖKNINGSGUIDE.....</b>	<b>16</b>
<b>ANVÄNDNING.....</b>	<b>13</b>	<b>RESERVDELAR.....</b>	<b>17</b>

# PRODUKTBESKRIVNING

## PRODUKTBESKRIVNING

Sievert B2 är en automatisk svetsmaskin speciellt designad för överlappssvetsning av bitumen membran genom användning av hetluft utan öppen låga.

Hetluften kan optimeras genom att gas- och lufttillförseln justeras för att uppnå optimalt svetsresultat oberoende av rådande väderförhållanden och valda materialtyper.

Sievert B2 welder har en kraftfull framdrivningsmotor med justerbar hastighet vilket ger användaren möjlighet att hålla optimal svetsning.

All service och reparation skall utföras av auktoriserat Sievert Service-center. För närmaste Service-center, vänligen kontakta din lokala Sievert handlare.

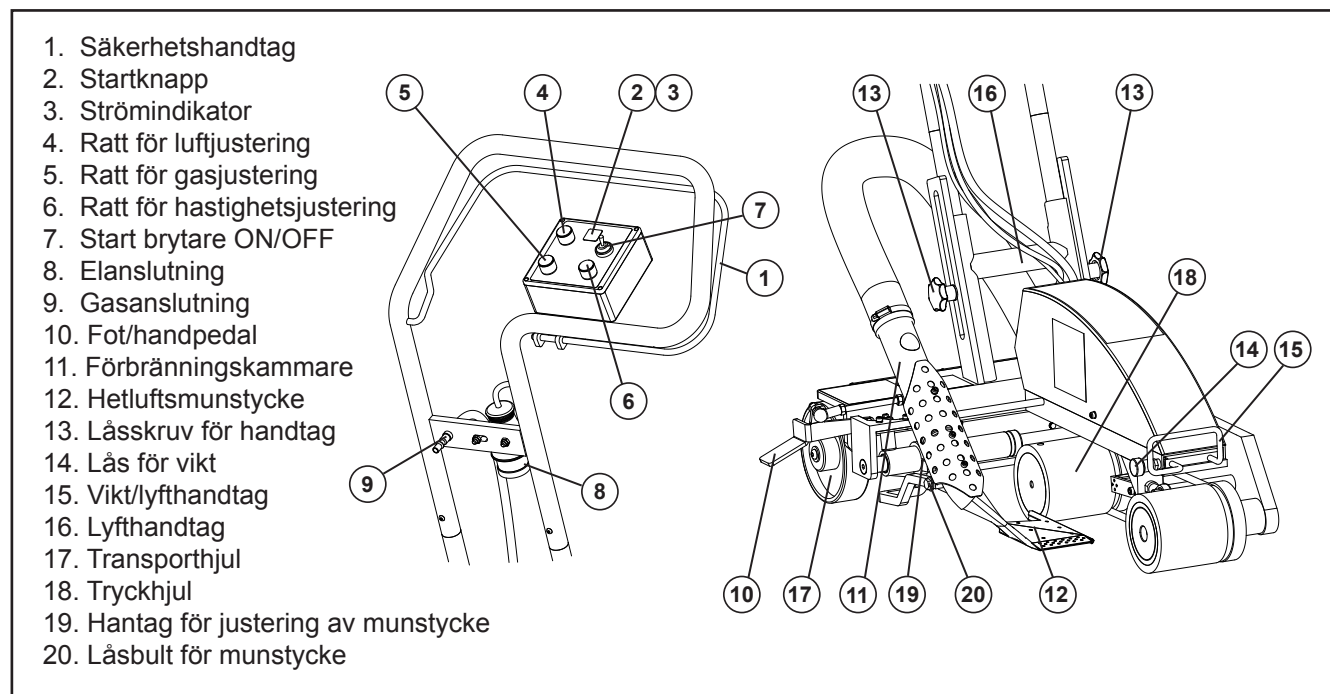


## TEKNISKA DATA

Typ nr.	456001	456101
Svetsbredd	95 mm	120 mm
<b>Brännarenhet:</b>		
Gastyp	Propan (LPG)	Propan (LPG)
Tryck	Maximum 3 bar	Maximum 3 bar
<b>Drivenhet:</b>		
Volt	110-230 V~	110-230 V~
Effekt	150 W	150 W
Frekvens	50 Hz	50 Hz
Ampere (10 A säkring)	2 A	2 A
Mått	50 x 108 x 90 cm	50 x 108 x 90 cm
Vikt (extravikt 4 kg inkluderad)	37 kg	37 kg
Deklaration om överensstämmelse	CE	CE
Godkännande	CE -3853	CE -3853
<b>TILLVERKNING OCH SERVICE SIEVERT AB</b>		

# MONTERING

## MASKIN ÖVERSIKT



1. Säkerhetshandtag
2. Startknapp
3. Strömindikator
4. Ratt för luftjustering
5. Ratt för gasjustering
6. Ratt för hastighetsjustering
7. Start brytare ON/OFF
8. Elanslutning
9. Gasanslutning
10. Fot/handpedal
11. Förbränningskammare
12. Hetluftsmunstycke
13. Låsskruv för handtag
14. Lås för vikt
15. Vikt/lyfthandtag
16. Lyfthandtag
17. Transporthjul
18. Tryckhjul
19. Hantag för justering av munstycke
20. Låsbulst för munstycke

## MONTERING AV MASKIN



1. Handtag i transportläge.



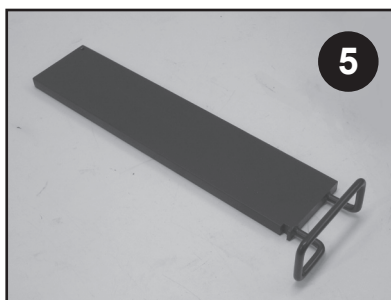
2. Fäll upp handtaget och justera till lämplig höjd för användaren.



3. Anslut maskinen till eluttaget.



4. Anslut snabbkopplingen till gasförsörjningen. OBS! Propan, max 3 bar. Kontrollera att inget gasläckage finns.



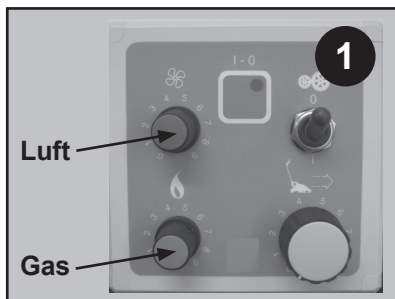
5. Inkluderad extravikt 4 kg med inbyggt bärhandtag.



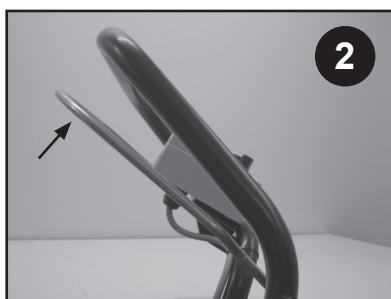
6. Maskinen är klar för användning.

# ANVÄNDNING

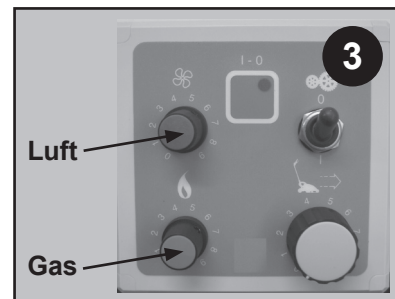
## UPPSTART



1. Justera luft- och gasflödet till ca 30%.



2. Håll in säkerhetshandtaget och tryck in startknappen för att tända brännaren. Vid första starten kan det vara nödvändigt att upprepa proceduren pga eventuell luft i gasslangen.



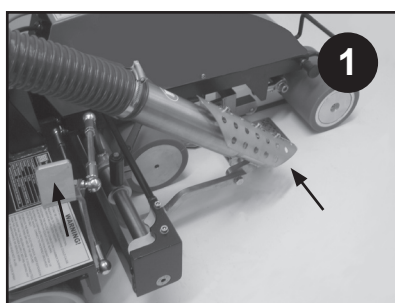
3. Justera luft- och gasflödet till önskad blandning, brännaren skall hålla en jämn och optimal förbränning.



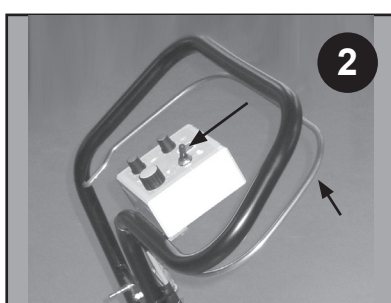
4. Brännaren kommer automatiskt att stoppa förbränningen om säkerhetshandtaget släpps. Om det hålls in igen inom en minut sedan senast aktiv tänds förbränningen igen. Om längre än en minut, upprepa proceduren enligt ovan för att starta brännaren. OBS! Gas- och luftblandningen ändras inte vid ett eventuellt strömavbrott.

**VIKTIGT!** Utför alltid provsvetsningar innan arbetet påbörjas för att säkerställa korrekta inställningar gällande hetluftsflöde och hastighet.

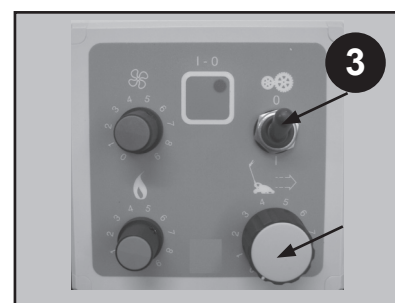
## BÖRJA SVETSA



**OBS! Innan tändning av brännaren!**  
1. Placera tryckhjulet i linje med membranets kant och använd fot/handpedalen för att guida munstycket under överlappningsmembranet tills dess att det låser.



2. Tänd brännaren genom att hålla in säkerhetshandtaget och tryck på startknappen.



3. Starta svetsningen genom att slå på drivfunktionen med hjälp av ON/OFF brytaren. Justera till önskad svets hastighet.



SE TILL ATT HETLUFTSMUNSTYCKET ALLTID ÄR RENT.  
LÅT FÖRBRÄNNINGSKAMMAREN OCH MUNSTYCKET KYLAS NER EFTER ANVÄNDNING INNAN STRÖMFÖRSÖRJNINGEN BRYTS.

# SERVICE & UNDERHÅLL

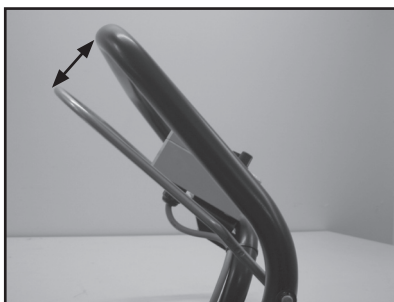
Användaren måste vara utbildad i att bruka och sköta maskinen för att säkerställa ett säkert arbete och tillförlitliga svetsar.

Sievert B2 måste hållas ren från smuts och bitumen. Detta för att säkerställa maskinens mekaniska rörelser och funktioner, också för att uppnå optimala och jämna svetsresultat. Lyft eller dra aldrig maskinen i strömförsörjningskabeln eller i gas/luft slangen.

All service och reparation skall utföras av auktoriserat Sievert Service-center. För närmaste Service-center, vänligen kontakta din lokala Sievert handlare.

## DAGLIG SERVICE

### SÄKERHETSHANDTAG



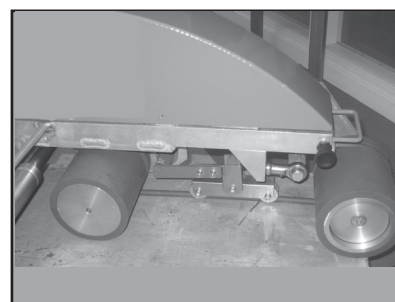
Kontrollera att handtaget kan röra sig fritt och att fjädermekanismen löser ut när handtaget släpps.

### SVETSMUNSTYCKE



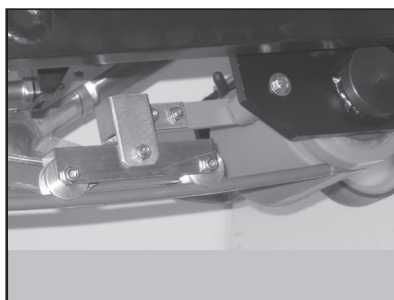
Rengör munstycket med en mässingsborste. Kontrollera att munstyckets läge är korrekt och att dess undersida ligger platt mot underlaget.

### TRYCKHJUL



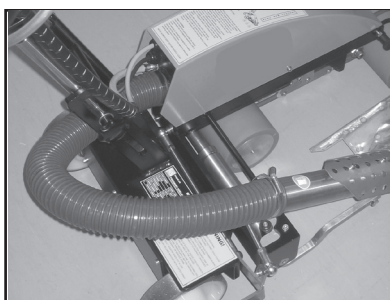
Kontrollera att tryckhjulen och luftblockeraren är fria från hinder och smuts. Ta bort all eventuell bitumen.

### DRIVREM



Kontrollera att drivremmen är ren från bitumen och att luftblockeraren pressar drivremmen stadigt mot underlaget.

### LUFTSLANG



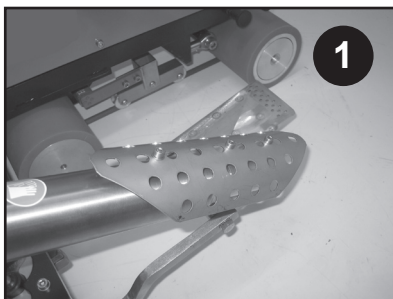
Kontrollera luftslangen efter eventuella skador. Mindre skador kan temporärt lagas med tejp.



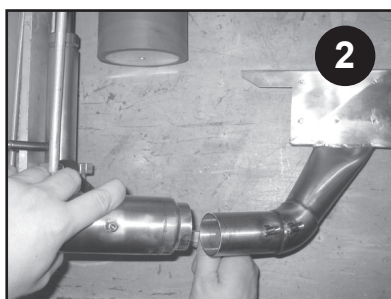
**OBS!** Gas- och strömkällor måste kopplas ur innan någon slags av service eller underhåll påbörjas.

# REPARATION

## BYTE AV MUNSTYCKE



1. Lossa och avlägsna de tre skruvarna och ta bort värmeskyddet.

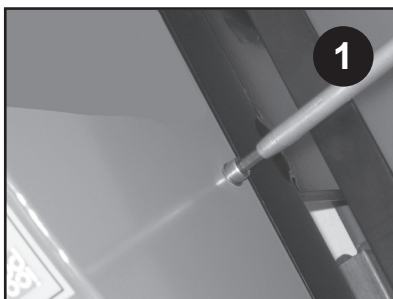


2. Ta bort förbränningskammaren från munstycket.

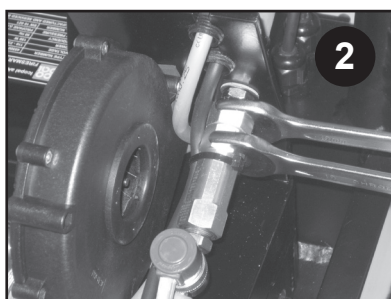


3. För att ta bort munstycket, lossa och avlägsna munstyckets låsbult. Återmontera munstycket enligt instruktioner i omvänd ordning.

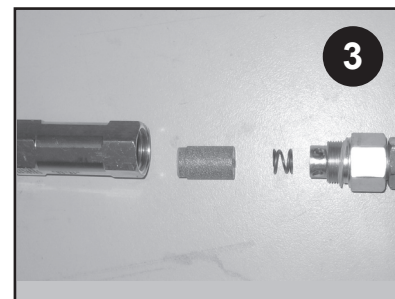
## BYTE ELLER RENGÖRING AV FILTER



1. Lossa och avlägsna skyddsplåten.



2. Lossa och separera filterhuset med hjälp av två fasta nycklar.

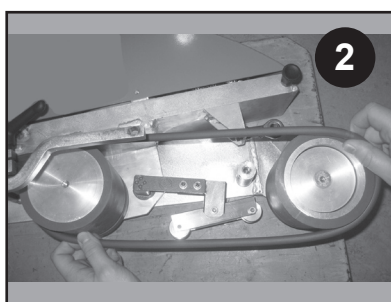


3. Skaka ut sinterfiltret och rengör med hjälp av tryckluft. Återmontera filtret enligt instruktioner i omvänd ordning.

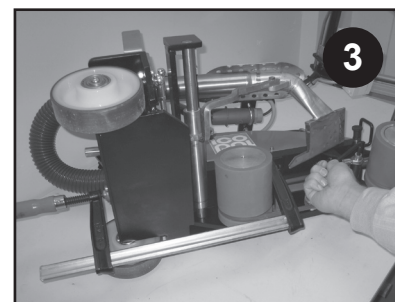
## BYTE AV DRIVREM



1. Lossa och avlägsna chassiledens låsskruv.



2. Ta bort och ersätt drivremmen för hand.

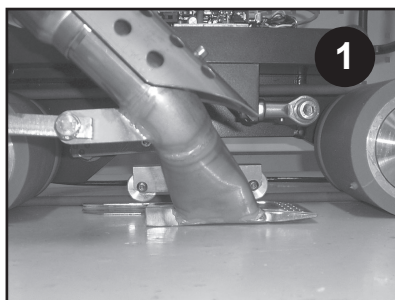


3. Sträck drivremmen till rätt position med hjälp av en tving. Återmontera chassiledens låsskruv och ta bort tvingen.

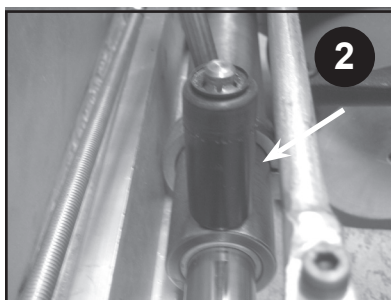


**OBS!** Gas- och strömkällor måste kopplas ur innan någon slags av service eller underhåll påbörjas.

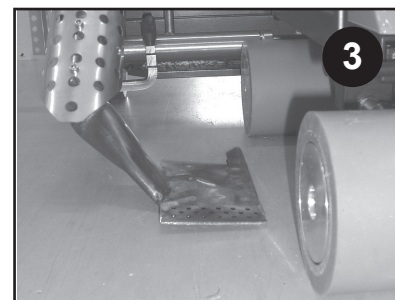
## JUSTERING AV MUNSTYCKE



Munstycket skall vara vågrätt och platt mot underlaget.



När munstycket vilar mot underlaget skall guidepinnens position vara ca 5 mm från chassits guideskena.



Munstycket skall vid införelse vidröra underlaget ca 10 mm innan det når membrankanten. Säkerställ att munstyckets högra sida är i linje med hjulkanten när den är i låst läge.

För att låsa munstycket i korrekt position, använd dess justerhandtag och låsbult.

4

## FELSÖKNINGSGUIDE

PROBLEM	ORSAK	ÅTGÄRD
Startar ej.	1. Ingen ström.	1. Kontrollera strömförsörjningen.
Brännaren tändes inte.	1. Ingen ström. 2. Ingen gas. 3. För mycket gas/luft. 4. Trasig gnistgenerator.	1. Kontrollera strömförsörjningen. 2. Kontrollera gasanslutningen och gasförsörjningen, max 3 bar. 3. Kontrollera gas/luft inställningarna, skall vara 30% vid uppstart. 4. Kontakta ditt lokala Service-center.
Maskinen rör sig inte.	1. Ingen ström. 2. Drivmotorn ej korrekt aktiverad. 3. Ratt för hastighetsjustering är ställd i minimumläge. 4. Defekt motor.	1. Kontrollera strömförsörjningen. 2. Kontrollera ON/OFF brytaren och se till att säkerhetshandtaget hålls in korrekt. 3. Ställ in önskad svets hastighet. 4. Kontakta ditt lokala Service-center.
Optimal och stabil förbränning uppnås ej.	1. Brännaren förses med felaktig mängd gas. 2. Igensatt gasfilter. 3. Defekt elektrisk gasventil. 4. Brännaren förses med felaktig mängd luft. 5. Luft läckage. 6. Defekt fläkt.	1. Gastrycket är inställt för högt eller för lågt, maximum 3 bar. 2. Rengör eller ersätt sinterfiltret. 3. Kontakta ditt lokala Service-center. 4. Luftflödet är inställt för högt eller för lågt. 5. Kontrollera att luftslangen är hel. 6. Kontakta ditt lokala Service-center.
Kontrollpanelen fungerar ej.	1. Trasiga kablar. 2. Trasig elektronik eller kontrollpanel.	1. Kontakta ditt lokala Service-center. 2. Kontakta ditt lokala Service-center.

För närmaste Service-center, vänligen kontakta din lokala Sievert handlare.





---

# RESERVDELAR

---

**Endast Sievert original reserdelar skall användas.**

## Reservdelar

<b>Art. nr</b>	<b>Benämning</b>	<b>Beskrivning</b>
151914	Drivrem	Reservdrivrem.
151923	Gasfilter	Reservgasfilter.
147575	Munstycke	För upp till 95 mm svetsbredd.
147588	Munstycke	För upp till 120 mm svetsbredd.
152118	BP gaslang anslutning	Snabbkoppling, hona.
147563	Vikt 4 kg	Extravikt 4kg.

**För andra reservdelar, vänligen kontakta din lokala Sievert Service-center.**



# SÉCURITÉ



**VEUILLEZ LIRE ATTENTIVEMENT CE MANUEL D'UTILISATION AVANT TOUT EMPLOI ET GARDEZ-LE AFIN DE POUVOIR VOUS Y RÉFÉRER.**

## AVERTISSEMENT !

- À UTILISER UNIQUEMENT À L'EXTÉRIEUR.
- PEUT ÊTRE UNIQUEMENT UTILISÉ PAR UN PERSONNEL FORMÉ.
- UNE UTILISATION INCORRECTE DE CET OUTIL DE SOUDAGE PEUT PROVOQUER UN INCENDIE ET/OU UN RISQUE D'EXPLOSION.
- TOUCHER LA BUSE OU LA CHAMBRE DE COMBUSTION PENDANT OU APRÈS L'OPÉRATION PEUT PROVOQUER DES BRÛLURES.
- AFIN DE FOURNIR UNE PROTECTION PERMANENTE CONTRE LE RISQUE D'ÉLECTROCUTION, CONNECTEZ UNIQUEMENT À DES PRISES CORRECTEMENT MISES À LA TERRE.
- AFIN DE RÉDUIRE LE RISQUE D'ÉLECTROCUTION, GARDEZ LES CONNEXIONS DE LA RALLONGE ÉLECTRIQUE AU SEC ET SUR LE SOL.
- NE SOULEVEZ ET NE TIREZ JAMAIS SUR LA MACHINE PAR LE CORDON OU LE TUYAU À GAZ.
- VEILLEZ À CE QUE LA MACHINE DE SOUDAGE SOIT DÉCONNECTÉE DE L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE ET DE L'ALIMENTATION EN GAZ AVANT TOUT TRAVAIL DE MAINTENANCE OU D'ENTRETIEN.
- RANGEZ L'APPAREIL À L'INTÉRIEUR LORSQU'IL N'EST PAS UTILISÉ.
- NE NETTOYEZ PAS LA MACHINE DE SOUDAGE EN PULVÉRISANT DE L'EAU OU AUTRE CHOSE DU MÊME TYPE.
- LAISSEZ TOUJOURS LE BRÛLEUR REFROIDIR AVANT DE DÉCONNECTER LE SECTEUR.

## SOMMAIRE

<b>SÉCURITÉ.....</b>	<b>18</b>	<b>MAINTENANCE &amp; ENTRETIEN.....</b>	<b>22</b>
<b>INFORMATIONS GÉNÉRALES.....</b>	<b>19</b>	<b>RÉPARATIONS.....</b>	<b>23</b>
<b>CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES... </b>	<b>19</b>	<b>RÉGLAGE DE LA BUSE DE SOUDAGE</b>	<b>24</b>
<b>MONTAGE DE LA MACHINE.....</b>	<b>20</b>	<b>GUIDE DE DÉPANNAGE.....</b>	<b>24</b>
<b>FONCTIONNEMENT.....</b>	<b>21</b>	<b>PIÈCES DE RECHANGE.....</b>	<b>25</b>

# INFORMATIONS GÉNÉRALES

## INFORMATIONS SUR LE PRODUIT

Le poste de soudure pour soudures chevauchantes à air chaud au GPL SIEVERT B2 est une machine de soudage automatique, spécialement conçu pour les soudures chevauchantes des membranes bitumées pour toiture avec de l'air chaud sans flamme nue.

L'air chaud peut être réglé à l'aide de l'alimentation en gaz et en air afin d'optimiser la soudure en fonction des différents climats et types de membranes bitumées pour toiture.

Le poste de soudure pour soudures chevauchantes à air chaud au GPL SIEVERT B2 possède un moteur de traction puissant à vitesse variable, permettant à l'utilisateur d'obtenir une excellente soudure.

Tout l'entretien et toutes les réparations doivent être effectués uniquement par un centre de service agréé Sievert. Veuillez contacter votre distributeur local Sievert pour connaître les centres de service près de chez vous.

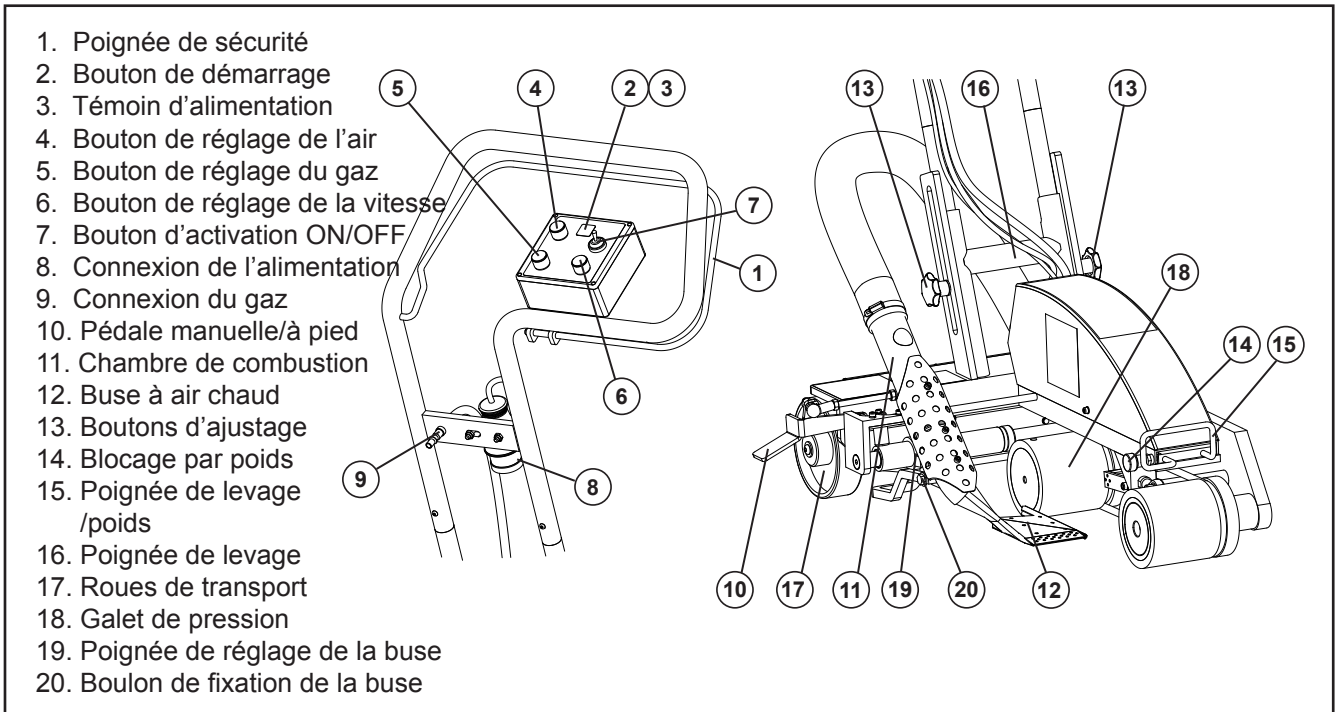


## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

N° type	456001	456101
Largeur du joint de soudure	90 mm	120 mm
<b>Brûleur :</b>		
Type de gaz	Type de gaz	Type de gaz
Pression	3 bar maximum	3 bar maximum
<b>Boîte de commande :</b>		
Tension	110 à 230 V ~	110 à 230 V ~
Puissance	150 W	150 W
Fréquence	50 Hz	50 Hz
Ampère (fusible 10 A)	2 A	2 A
Dimensions	50 x 108 x 90 cm	50 x 108 x 90 cm
Poids (poids supplémentaire de 4 kg inclus)	37 kg	37 kg
Déclaration de conformité	CE	CE
Homologations	CE -3853	CE -3853
<b>FABRIQUE ET ENTRETENU PAR SIEVERT AB</b>		

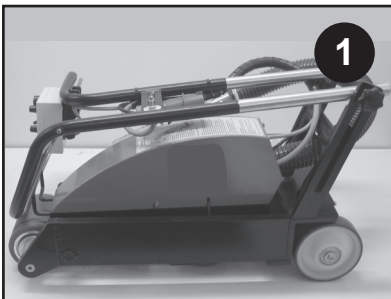
# MONTAGE DE LA MACHINE

## APERÇU DE LA MACHINE



1. Poignée de sécurité
2. Bouton de démarrage
3. Témoin d'alimentation
4. Bouton de réglage de l'air
5. Bouton de réglage du gaz
6. Bouton de réglage de la vitesse
7. Bouton d'activation ON/OFF
8. Connexion de l'alimentation
9. Connexion du gaz
10. Pédale manuelle/à pied
11. Chambre de combustion
12. Buse à air chaud
13. Boutons d'ajustage
14. Blocage par poids
15. Poignée de levage /poids
16. Poignée de levage
17. Roues de transport
18. Galet de pression
19. Poignée de réglage de la buse
20. Boulon de fixation de la buse

## MONTAGE DE LA MACHINE



1. Mettez la poignée de la machine en position de transport.



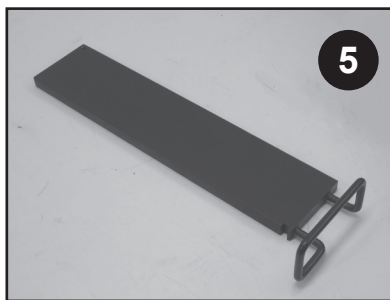
2. Pliez la poignée et réglez à bonne hauteur pour l'utilisateur.



3. Connectez la machine à la prise.



4. Connectez la connexion rapide à la source de gaz. Remarque ! Propane, 3 bar maximum. Vérifiez les fuites éventuelles de gaz.



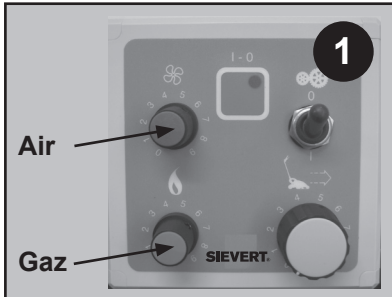
5. Comporte aussi un poids de 4 kg supplémentaire avec poignée de levage intégrée.



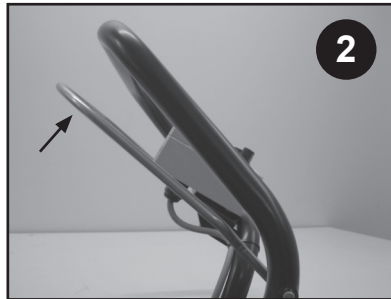
6. La machine est prête à fonctionner.

# FONCTIONNEMENT

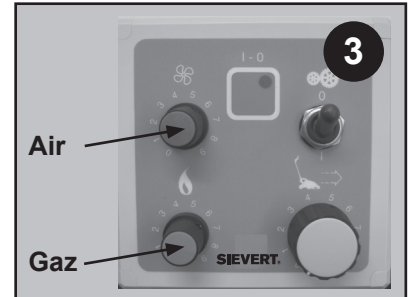
## MONTAGE



1. Ajustez les débits d'air et de gaz à environ 30 %



2. Enclenchez la poignée de sécurité et appuyez ensuite sur le bouton de démarrage pour allumer le brûleur. Au cours du premier démarrage, il peut être nécessaire de répéter la procédure de démarrage en raison de la présence d'air dans le tuyau à gaz.



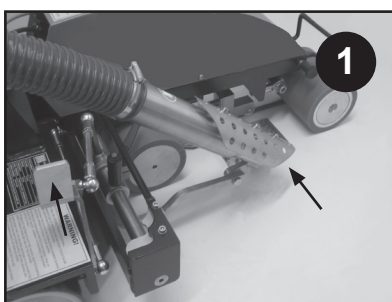
3. Ajustez l'air et le gaz pour obtenir le mélange souhaité ; le brûleur doit avoir une combustion stable et optimale.



4. Le brûleur arrêtera automatiquement la combustion si la poignée de sécurité est relâchée et s'allumera à nouveau si elle est enclenchée dans la minute qui suit la dernière activité. Si plus d'une minute est passée, la procédure de démarrage décrite ci-dessus doit être répétée afin d'allumer le brûleur. Remarque ! Le mélange d'air et de gaz ne changera pas pendant une panne d'alimentation.

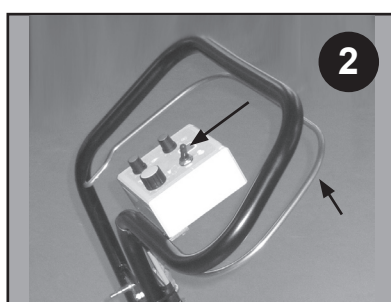
**Important !** Faites toujours des échantillons de soudure avant de souder la vraie membrane de production afin de disposer du bon réglage du débit d'air et de la vitesse.

## COMMENCER LA SOUDURE

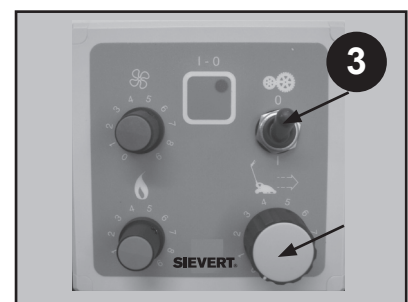


### Remarque avant d'amorcer le brûleur !

1. Alignez les galets de pression avec le bord de la membrane et utilisez la pédale manuelle/à pied pour guider la buse sous la membrane qui chevauche, jusqu'au blocage.



2. La soudure commence en enclenchant la poignée de sécurité et le bouton de démarrage.



3. Exécutez la fonction de commande en enclenchant le bouton d'activation ON/OFF et en réglant la machine à la vitesse de soudage souhaitée.



GARDEZ TOUJOURS LA BUSE D'AIR CHAUD PROPRE  
LAISSEZ TOUJOURS LE BRÛLEUR REFROIDIR AVANT DE DÉCONNECTER LE SECTEUR

# MAINTENANCE & ENTRETIEN

L'utilisateur doit être formé à l'emploi et aux soins à apporter à la machine afin de garantir un fonctionnement sûr et des soudures en sécurité.

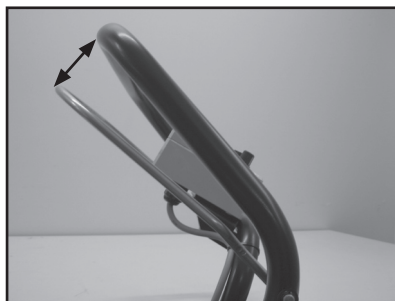
Le poste de soudure pour soudures chevauchantes à air chaud au GPL B2 doit être sans saleté ni bitume afin de s'assurer que la machine fonctionne et que les mouvements soient sans entraves. Ceci permet également de réussir des soudures optimales et uniformes.

Ne soulevez et ne tirez jamais sur la machine par le cordon ou le tuyau.

Tout l'entretien et toutes les réparations doivent être effectués uniquement par un centre de service agréé Sievert. Veuillez contacter votre distributeur Sievert pour connaître les centres de service près de chez vous.

## ENTRETIEN JOURNALIER

### POIGNÉE DE SÉCURITÉ



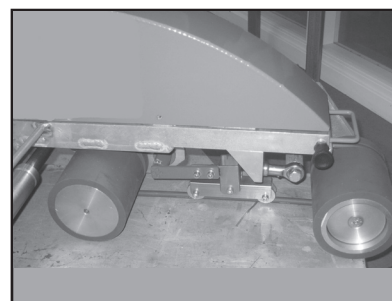
Vérifiez que son mouvement soit libre et que le mécanisme à ressort relâche la poignée lorsque l'on enlève la main.

### BUSE DE SOUDAGE



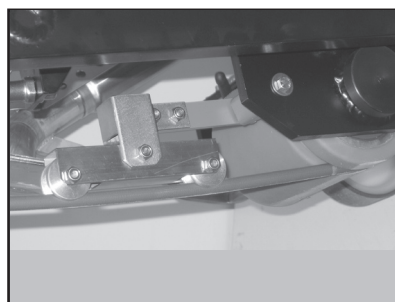
Nettoyez la buse de soudage avec une brosse en fil d'acier. Veillez à ce que le montage soit correct et assurez-vous que le bas de la buse soit à plat contre la surface.

### GALETS DE PRESSION



Veillez à ce que les galets de pression et le dispositif de poussée vers le bas soient sans entraves et exempts de saletés. Enlevez tout bitume éventuel.

### COURROIE D'ENTRAÎNEMENT



Veillez à ce que la courroie d'entraînement soit sans bitume et à ce que le dispositif de poussée vers le bas pousse fermement la courroie d'entraînement contre la surface.

### TUYAU À AIR



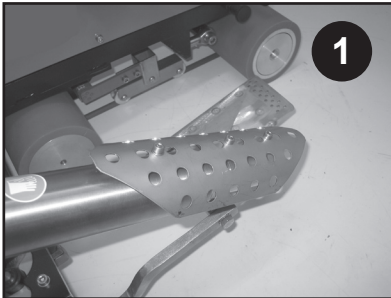
Vérifiez les fuites éventuelles du tuyau à air. De petits dégâts peuvent être temporairement réparés avec de l'adhésif.



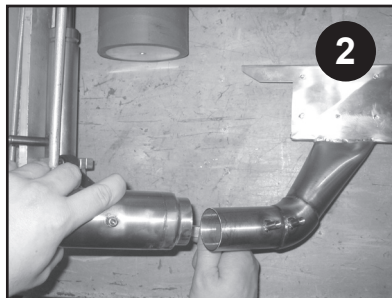
**Remarque !** L'alimentation en gaz et l'alimentation électrique doivent être déconnectées avant tout travail de maintenance ou d'entretien.

# RÉPARATIONS

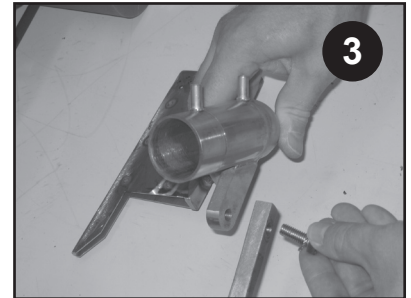
## CHANGER LA BUSE



1. Dévissez les trois vis et retirez l'écran thermique.

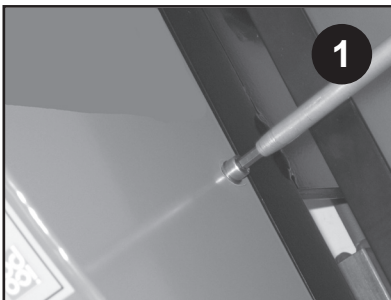


2. Enlevez la chambre de combustion de la buse.

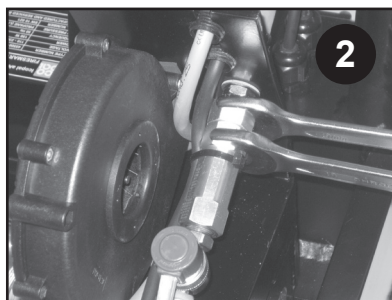


3. Dévissez le boulon de fixation de la buse et ensuite, enlevez cette dernière. Remontez la buse dans l'ordre inverse. Pour effectuer un réglage correct de la buse, voir page 8.

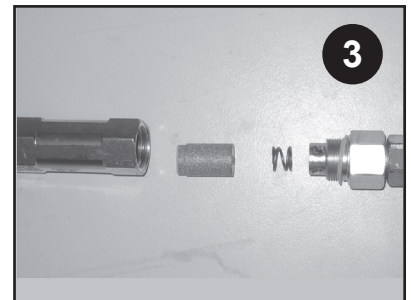
## CHANGER OU NETTOYER LE FILTRE



1. Dévissez et enlevez le couvercle.



2. Séparez le boîtier du filtre à l'aide de deux clés.

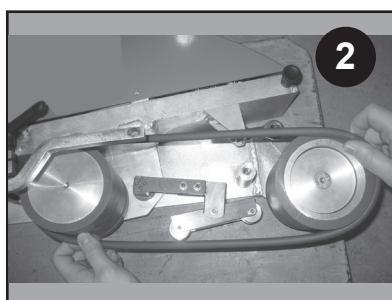


3. Sortez le filtre à sinter à petits coups et nettoyez-le avec de l'air comprimé. Remontez le filtre et replacez le couvercle dans l'ordre inverse.

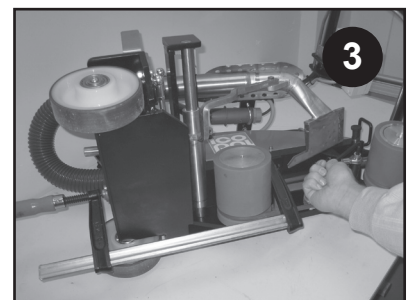
## CHANGEZ LA COURROIE D'ENTRAÎNEMENT



1. Dévissez et enlevez la vis de connexion du châssis.



2. Enlevez et remplacez la courroie d'entraînement à la main.

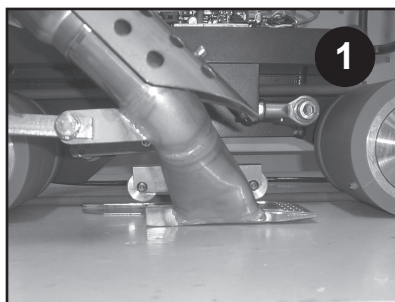


3. Étirez la courroie d'entraînement et mettez la correctement en place en utilisant une bride de serrage. Remettez en place en la serrant la vis de connexion du châssis et enlevez la bride de serrage.

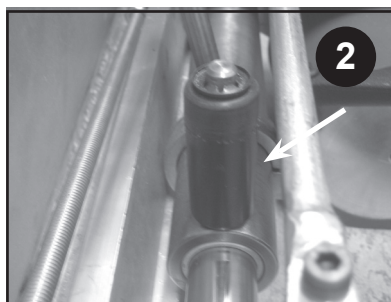


**Remarque !** L'alimentation en gaz et l'alimentation électrique doivent être déconnectées avant tout travail de maintenance ou d'entretien.

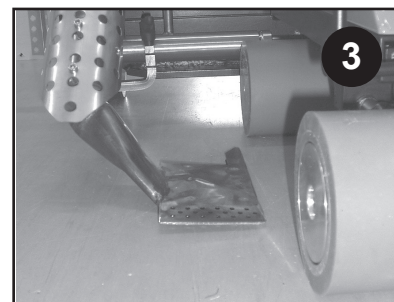
# RÉGLAGE DE LA BUSE DE SOUDAGE



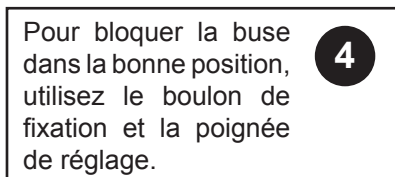
La buse doit être horizontale et plate contre la surface.



Lorsque la buse repose contre la surface, la broche-guide de la buse doit être placée environ à 5 mm du rail de guidage du châssis.



La buse doit toucher la surface environ 1 cm avant qu'elle ne passe sous la membrane pendant que la buse est guidée pour être bien en place. Veillez à ce que la partie droite de la buse s'aligne sur les bords de la roue lorsqu'elle est entièrement engagée.



Pour bloquer la buse dans la bonne position, utilisez le boulon de fixation et la poignée de réglage.

## GUIDE DE DÉPANNAGE

PROBLÈME	CAUSE	CORRECTION
La machine ne démarre pas.	1. Pas d'alimentation.	1. Vérifiez l'alimentation électrique ou les fusibles.
La machine ne s'amorce pas.	1. Pas d'alimentation. 2. Pas de gaz. 3. Trop de gaz/air. 4. Générateur à étincelles défectueux.	1. Vérifiez l'alimentation électrique ou les fusibles. 2. Vérifiez la connexion de gaz et l'alimentation en gaz, 3 bar maximum. 3. Vérifiez le bouton de réglage du gaz/air qui doit être à 30 % au démarrage. 4. Contactez le centre de service près de chez vous.
La machine ne se déplace pas.	1. Pas d'alimentation. 2. Le moteur de traction n'est pas bien enclenché. 3. Le bouton de réglage de la vitesse est réglé sur le minimum. 4. Moteur défectueux.	1. Vérifiez l'alimentation électrique ou les fusibles. 2. Vérifiez le bouton marche/arrêt et veillez à ce que la poignée de sécurité soit bien enclenchée. 3. Réglez la vitesse de soudage souhaitée. 4. Contactez le centre de service près de chez vous.
La combustion optimale et stable n'est pas atteinte.	1. Le brûleur n'est pas suffisamment alimenté en gaz. 2. Filtre à gaz encrassé. 3. Électrovanne à gaz défectueuse. 4. Le brûleur n'est pas suffisamment alimenté en air. 5. Fuite d'air. 6. Ventilateur électrique défectueux.	1. La pression du gaz est soit trop élevée, soit trop basse, 3 bar maximum. 2. Nettoyez ou remplacez le filtre à sinter. 3. Contactez le centre de service près de chez vous. 4. La vitesse de l'air est soit trop élevée, soit trop basse. 5. Vérifiez les fuites éventuelles du tuyau à air. 6. Contactez le centre de service près de chez vous.
Le tableau de commande ne répond pas.	1. Câbles endommagés. 2. Électronique ou tableau de commande défectueux.	1. Contactez le centre de service près de chez vous. 2. Contactez le centre de service près de chez vous.

**Veillez contacter votre distributeur local Sievert pour connaître les centres de service près de chez vous.**



---

# PIÈCES DE RECHANGE

---

Seuls les accessoires et pièces de rechange officiels et approuvés par Sievert doivent être utilisés.

## Pièces de rechange

N° art.	Dénomination	Description
151914	Courroie d'entraînement	Courroie d'entraînement de rechange.
151923	Filtre à gaz	Filtre à gaz de rechange.
147575	Buse	Pour soudures allant jusqu'à 95 mm.
14788	Buse	Pour soudures allant jusqu'à 120 mm.
152188	Connexion de tuyau à gaz BP	Connexion femelle.
147563	Poids de 4 kg.	Autre poids de 4 kg.

**Pour les autres pièces de rechange, veuillez contacter le centre de service Sievert situé près de chez vous.**

**VEILIGHEID**

**GELIEVE DEZE GEBRUIKSHANDLEIDING AANDACHTIG TE LEZEN  
VOORDAT U HET TOESTEL GEBRUIKT EN TE BEWAREN VOOR  
VERDERE RAADPLEGING.**

**OPGELET!**

- ENKEL VOOR BUITENGEBRUIK
- ENKEL VOOR GEBRUIK DOOR OPGELEID PERSONEEL.
- ONJUIST GEBRUIK VAN DEZE LASMACHINE KAN BRAND- EN/OF ONTPLOFFINGSGEVAAR VEROORZAKEN.
- CONTACT MET HET MONDSTUK OF DE VERBRANDINGSKAMER TIJDENS OF NA HET GEBRUIK KAN BRANDWONDEN VEROORZAKEN.
- SLUIT ENKEL AAN OP EEN BEHOORLIJK GEAARD STOPCONTACT OM PERMANENTE BESCHERMING TEGEN HET RISICO VAN ELEKTRISCHE SCHOKKEN TE WAARBORGEN.
- HOUD DE VERBINDINGEN VAN VERLENGKABELS DROOG EN VAN DE GROND OM HET RISICO VAN ELEKTRISCHE SCHOKKEN TE VERMINDEREN.
- HET IS VERBODEN DE MACHINE OP TE HEFFEN OF TE VERPLAATSEN DOOR AAN DE STROOMKABEL OF GAS-/LUCHTSLANG TE TREKKEN.
- ZORG ER VOOR DAT DE GASTOEVOER EN DE STROOMBRON VAN DE LASMACHINE ZIJN AFGEKOPPELD VOORDAT U ONDERHOUDSWERKZAAMHEDEN AAN DE MACHINE UITVOERT.
- BERG DE MACHINE BINNEN OP WANNEER U DEZE NIET GEBRUIKT.
- REINIG DE LASMACHINE NIET MET EEN WATERSPROEIER OF DERGELIJKE.
- LAAT DE BRANDER ALTIJD AFKOELEN VOORDAT U DE MACHINE AFKOPPELT VAN HET LICHTNET.

**INHOUDSOPGAVE**

<b>VEILIGHEID.....</b>	<b>26</b>	<b>ONDERHOUD.....</b>	<b>30</b>
<b>ALGEMENE INFORMATIE.....</b>	<b>27</b>	<b>REPARATIE.....</b>	<b>31</b>
<b>TECHNISCHE SPECIFICATIES.....</b>	<b>27</b>	<b>AANPASSING VAN HET</b>	
<b>INSTALLATIE VAN DE MACHINE.....</b>	<b>28</b>	<b>LASMONDSTUK.....</b>	<b>32</b>
<b>WERKING.....</b>	<b>29</b>	<b>PROBLEEMOPLOSSING.....</b>	<b>32</b>
		<b>RESERVEONDERDELEN.....</b>	<b>33</b>

# ALGEMENE INFORMATIE

## PRODUCTINFORMATIE

De SIEVERT B2 LP Hetelucht Overlaplasmachine op Gas is een automatische lasmachine die speciaal is ontworpen voor het overlappen van bitumineuze dakbedekking, aan de hand van verhitting door hete lucht zonder open vlammen.

De hete lucht kan worden ingesteld aan de hand van de gas- en luchttoevoer voor optimale lasresultaten in alle weersomstandigheden en voor alle soorten bitumineuze dakbedekkingen.

De B2 LP Hetelucht Overlaplasmachine op Gas heeft een krachtige tractiemotor met instelbare snelheid, waardoor de gebruiker optimale lasresultaten verkrijgt.

Alle onderhouds- en reparatieactiviteiten mogen enkel door een erkend Onderhoudscentrum van Sievert worden uitgevoerd. Neem contact op met uw plaatselijke Sievert verdeler voor uw dichtstbijzijnde onderhoudscentrum.

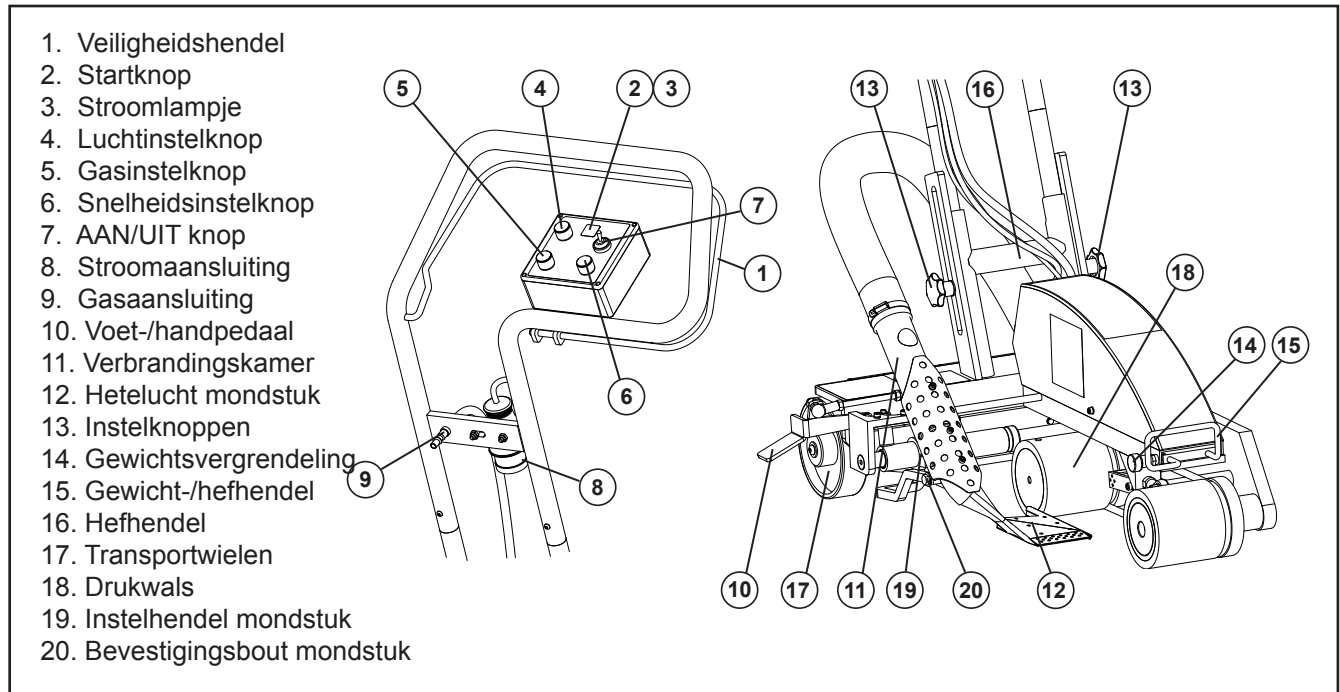


## TECHNISCHE SPECIFICATIES

Typenr	456001	456101
Breedte van de lasnaad	90 mm	120 mm
<b>Brander:</b>		
Gassoort	Propaan (LPG)	Propaan (LPG)
Druk	Maximum 3 bar	Maximum 3 bar
<b>Aandrijfmechanisme:</b>		
Spanning	110-230 V~	110-230 V~
Vermogen	150 W	150 W
Frequentie	50 Hz	50 Hz
Ampère (zekering van 10 ampère)	2 A	2 A
Afmetingen	50 x 108 x 90 cm	50 x 108 x 90 cm
Gewicht (extra gewicht van 4 kg inbegrepen)	37 kg	37 kg
Conformiteitsverklaring	CE	CE
Goedkeuringen	CE -3853	CE -3853
<b>VERVAARDIGD EN GELEVERD DOOR SIEVERT AB</b>		

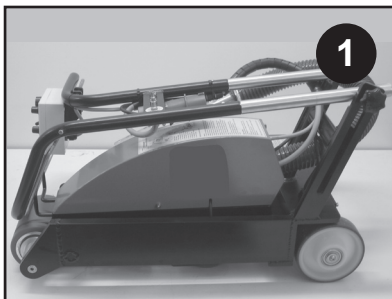
# INSTALLATIE VAN DE MACHINE

## MACHINEOVERZICHT



1. Veiligheidshendel
2. Startknop
3. Stroomlampje
4. Luchtinstelknop
5. Gasinstelknop
6. Snelheidsinstelknop
7. AAN/UIT knop
8. Stroomaansluiting
9. Gasaansluiting
10. Voet-/handpedaal
11. Verbrandingskamer
12. Hetelucht mondstuk
13. Instelknoppen
14. Gewichtsvergrendeling
15. Gewicht-/hefhendel
16. Hefhendel
17. Transportwielen
18. Drukwal
19. Instelhendel mondstuk
20. Bevestigingsbout mondstuk

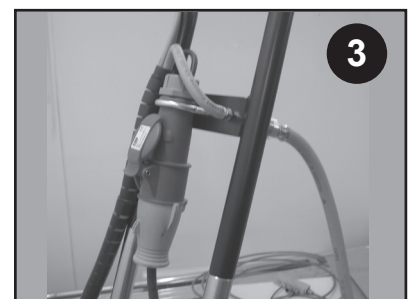
## MONTAGE



1. Machinehendel in transportpositie.



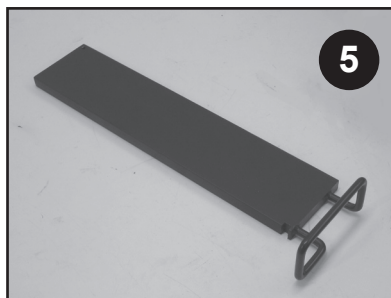
2. Vouw de hendel open en stel de geschikte hoogte in voor de gebruiker.



3. Sluit de machine aan op het lichtnet.



4. Sluit de steekverbinding aan op de gastoevoer. Opgelet! Propanaan, maximum 3 bar. Controleer op gaslekken.



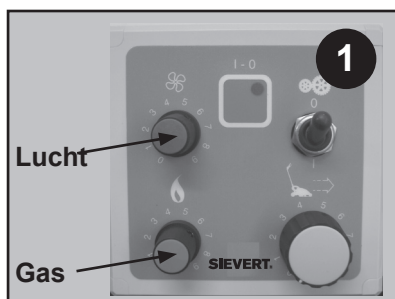
5. Inbegrepen extra gewicht van 4 kg met ingebouwde hefhendel.



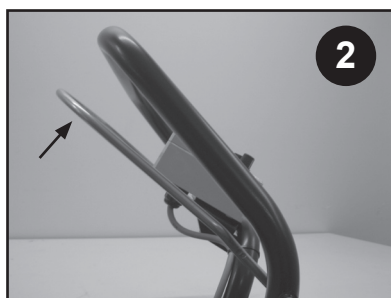
6. De machine is klaar voor gebruik.

# WERKING

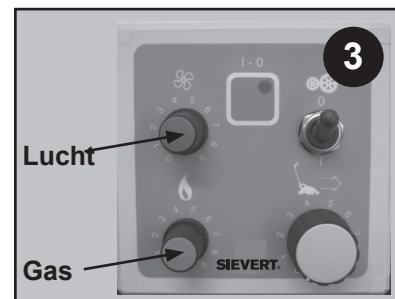
## INSTELLING



1. Stel de lucht- en gastoevoer in op ongeveer 30%.



2. Duw de veiligheidshendel omhoog en druk dan op de startknop om de brander te ontsteken. Wanneer u de machine voor de eerste keer start, is het mogelijk dat u de startprocedure moet herhalen omdat de gas slang lucht bevat.



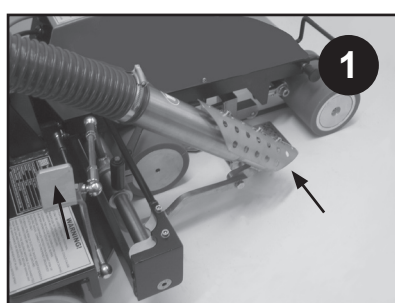
3. Stel de lucht- en gastoevoer in de gewenste verhouding in voor een stabiele en optimale verbranding.



4. De brander onderbreekt automatisch de verbranding als u de veiligheidshendel loslaat en ontsteekt opnieuw als u de veiligheidshendel binnen één minuut opnieuw omhoog duwt. Als u langer wacht dan één minuut, moet u de eerder beschreven startprocedure herhalen om de brander te ontsteken. Opgelet! De gas-lucht verhouding blijft ongewijzigd tijdens een stroomonderbreking.

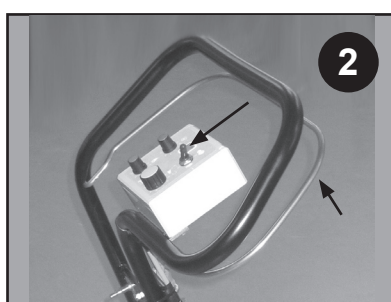
Belangrijk! Maak altijd eerst enkele testnaden voordat u de dakbedekking echt gaat lassen om te waarborgen dat de luchtstroom en de snelheid juist zijn ingesteld.

## BEGIN TE LASSEN

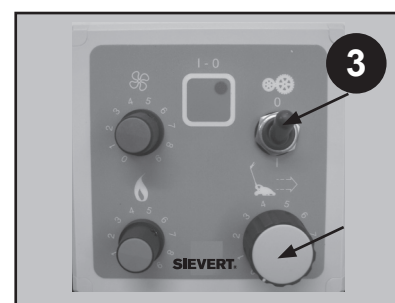


**Opgelet! Voordat u de brander ontsteekt!**

1. Plaats de drukwalsen gelijk met de rand van de dakbedekking en gebruik de voet-/handpedaal om het mondstuk onder de overlappende bedekking te leiden tot deze vastzit.



2. U start het lassen door de veiligheidshendel omhoog te duwen en de startknop in te drukken.



3. Activeer de aandrijffunctie door de AAN/UIT knop in te drukken en stel de gewenste lassnelheid in.



HOUD HET HETELUCHT MONDSTUK STEEDS PROPER  
LAAT DE BRANDER ALTIJD AFKOELEN VOORDAT U DE MACHINE AFKOPPELT VAN  
HET LICHTNET

# ONDERHOUD

De gebruiker moet opgeleid zijn in het gebruik en het onderhoud van de machine om een veilige werking en veilige lasnaden te waarborgen.

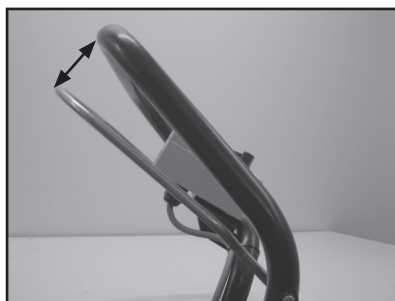
De B2 LP Hetelucht Overlaplasmachine op Gas moet vrij van vuil en bitumen worden gehouden om te waarborgen dat de mechanische functies en bewegingen van de machine juist worden uitgevoerd. Bovendien verkrijgt u op die manier optimale en gelijkmatige lasresultaten.

Het is verboden de machine op te heffen of te verplaatsen door aan de stroomkabel of de slang te trekken.

Alle onderhouds- en reparatieactiviteiten mogen enkel door een erkend Onderhoudscentrum van Sievert worden uitgevoerd. Neem contact op met uw plaatselijke Sievert verdeler voor uw dichtstbijzijnde onderhoudscentrum.

## DAGELIJKS ONDERHOUD

### VEILIGHEIDSHENDEL



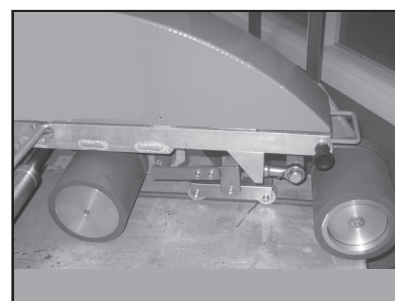
Controleer dat deze vrij beweegt en het veermechanisme de hendel vrijgeeft wanneer u deze loslaat.

### LASMONDSTUK



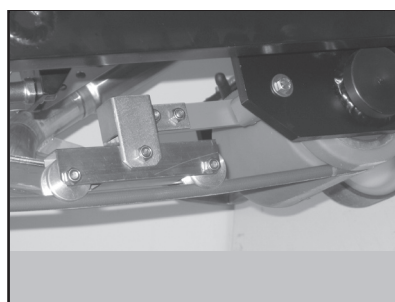
Reinig het lasmondstuk met een borstel van staaldraad. Ga na of het mondstuk juist geplaatst is en zorg er voor dat de onderkant ervan vlak tegen het oppervlak past.

### DRUKWALSEN



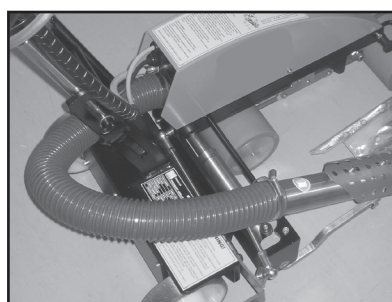
Controleer dat de drukwalsen en het klemmechanisme niet belemmerd worden en vrij zijn van vuil. Verwijder alle bitumenresten.

### AANDRIJFRIEM



Controleer dat de aandrijfriem bitumenvrij is en dat het klemmechanisme de aandrijfriem stevig tegen het oppervlak drukt.

### LUCHTSLANG



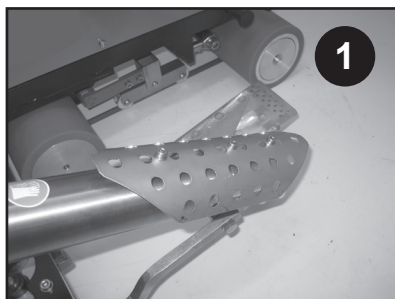
Controleer de luchtslang op lekken. Kleine beschadigingen kunnen tijdelijk hersteld worden met tape.



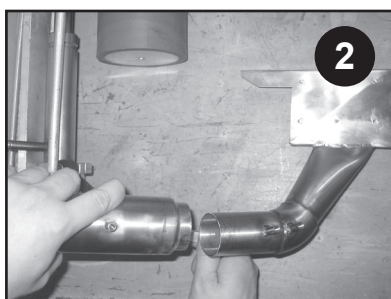
Opgelet! De gastoevoer en stroombron moeten afgekoppeld worden voordat u onderhoudswerkzaamheden uitvoert.

# REPARATIE

## VERVANGING VAN HET MONDSTUK



1. Draai de drie schroeven los en verwijder het hitteschild.

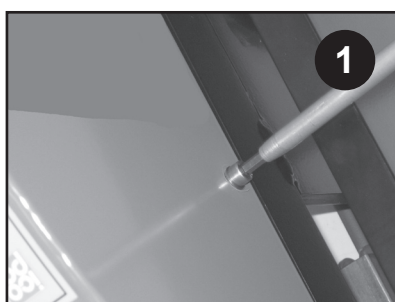


2. Verwijder de verbrandingskamer van het mondstuk.

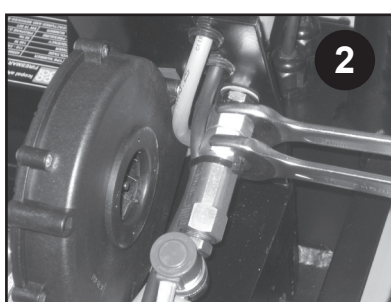


3. Schroef de bevestigingsbout van het mondstuk los en verwijder dan het mondstuk. Monteer het mondstuk opnieuw in omgekeerde volgorde. Zie pagina 8 voor een correcte instelling van het mondstuk.

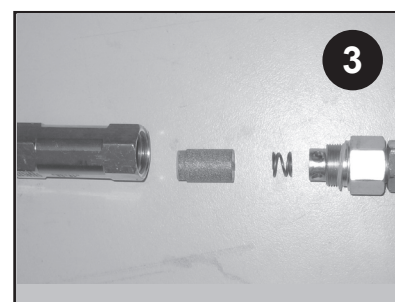
## VERVANGING OF REINIGING VAN DE FILTER



1. Schroef het deksel los en neem het weg.



2. Open de filterbehuizing aan de hand van twee spanners.

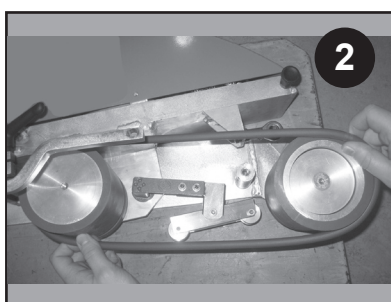


3. Tik de luchtfilter er uit en reinig aan de hand van perslucht. Monteer de filter opnieuw en plaats het deksel terug in omgekeerde volgorde.

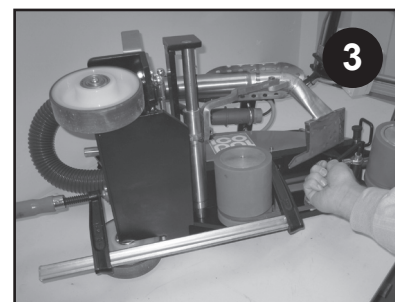
## VERVANGING VAN DE AANDRIJFRIEM



1. Draai de verbindingsschroef van chassis los en neem deze weg.



2. Verwijder en vervang de aandrijfriem handmatig.

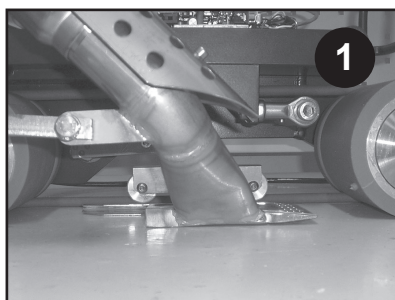


3. Span de aandrijfriem in de juiste positie aan de hand van een klem. Plaats het chassis terug, bevestig het aan de hand van verbindingsschroef en verwijder de klem.

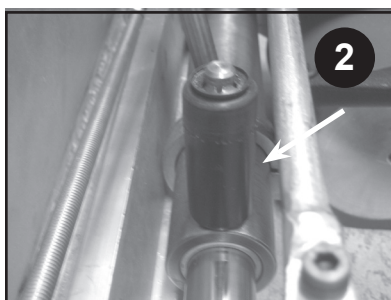


Opgelet! De gastoevoer en stroombron moeten afgekoppeld worden voordat u onderhoudswerkzaamheden uitvoert.

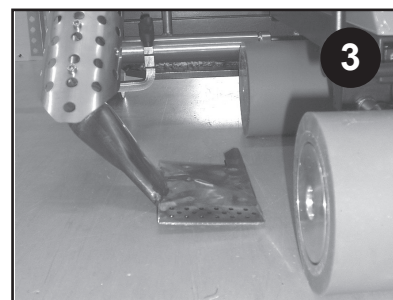
# AANPASSING VAN HET LASMONDSTUK



Het mondstuk moet horizontaal en vlak tegen het oppervlak passen.



Wanneer het mondstuk op het oppervlak rust, moet de geleidepin van het mondstuk zich op ongeveer 5 mm van de geleiderail van het chassis bevinden.



Wanneer u het mondstuk in positie brengt, moet het het oppervlak ongeveer 1 cm voordat het onder de dakbedekking gaat, aanraken. Zorg er voor dat de rechterkant van het mondstuk gelijk is geplaatst aan de randen van de walsen wanneer het volledig is omlaag gedrukt.

Gebruik de bevestigingsbout en de instelhendel om het mondstuk in de juiste positie te vergrendelen.

4

## PROBLEEMOPLOSSING

PROBLEEM	OORZAAK	OPLOSSING
De machine start niet.	1. Geen stroom.	1. Controleer de stroombron of de zekeringen.
De machine ontsteekt niet.	1. Geen stroom. 2. Geen gas. 3. Te veel gas/lucht. 4. Vonkgenerator gebrekkig.	1. Controleer de stroombron of de zekeringen. 2. Controleer de gasaansluiting en gastoevoer, maximum 3 bar. 3. Controleer de instelknop voor gas/lucht, moet liefst zijn ingesteld op 30% bij het opstarten. 4. Raadpleeg uw plaatselijke onderhoudscentrum.
De machine beweegt niet.	1. Geen stroom. 2. Aandrijfmotor niet goed aangesloten. 3. Instelknop voor snelheid op minimum. 4. Gebrekkige motor.	1. Controleer de stroombron of de zekeringen. 2. Controleer de AAN/UIT knop en zorg er voor dat de veiligheidshendel goed is ingeduwd. 3. Stel de gewenste lassnelheid in. 4. Raadpleeg uw plaatselijke onderhoudscentrum.
De optimale en stabiele verbranding wordt niet bereikt.	1. De brander ontvangt onvoldoende gas. 2. Gasfilter verstopt. 3. Elektrische gasklep gebrekkig. 4. De brander ontvangt onvoldoende lucht. 5. Luklek. 6. Elektrische ventilator gebrekkig.	1. De gasdruk is te hoog of te laag ingesteld, maximum 3 bar. 2. Reinig of vervang de luchtfilter. 3. Raadpleeg uw plaatselijke onderhoudscentrum. 4. De luchtsnelheid is te hoog of te laag ingesteld. 5. Controleer de luchtslang op lekken. 6. Raadpleeg uw plaatselijke onderhoudscentrum.
Het bedieningspaneel reageert niet.	1. Kabels beschadigd. 2. Elektronica of bedieningspaneel gebrekkig.	1. Raadpleeg uw plaatselijke onderhoudscentrum. 2. Raadpleeg uw plaatselijke onderhoudscentrum.

**Neem contact op met uw plaatselijke Sievert verdeler voor uw dichtstbijzijnde onderhoudscentrum.**



---

## RESERVEONDERDELEN

---

Gebruik enkel officiële en goedgekeurde toebehoren en reserveonderdelen van Sievert.

### Reserveonderdelen

Art. nr	Naam	Beschrijving
151914	Aandrijfriem	Reserveaandrijfriem
151923	Gasfilter	Reservegasfilter
147575	Mondstuk	Geschikt voor lasnaden tot 95 mm.
14788	Mondstuk	Geschikt voor lasnaden tot 120mm.
152188	BP-gasslangaansluiting	Vrouwelijke aansluiting
147563	Gewicht 4 kg	Extra gewicht van 4 kg.

**Raadpleeg voor andere reserveonderdelen uw plaatselijke Onderhoudscentrum van Sievert.**

**SICHERHEIT**

**BITTE LESEN SIE DIESE BETRIEBSANLEITUNG VOR DEM GEBRAUCH SORGFÄLTIG DURCH UND BEWAHREN SIE DIESE AN EINEM LEICHT ZUGÄNGLICHEN ORT AUF.**

**WARNUNG!**

- NICHT FÜR DEN GEBRAUCH IN GEBÄUDEN GEEIGNET.
- NUR VON AUSGEBILDETEM PERSONAL ZU VERWENDEN.
- DIE UNSACHGEMÄSSE VERWENDUNG DIESER SCHWEISSMASCHINE FÖRDERT BRAND- UND/ODER EXPLOSIONSGEFAHR.
- DAS BERÜHREN DER DÜSE BZW. DER BRENNKAMMER WÄHREND ODER NACH DEM BETRIEB KANN ZU VERBRENNUNGEN FÜHREN.
- ZUR GEWÄHRLEISTUNG DES DURCHGEHENDEN SCHUTZ VOR ELEKTROSCHOCK DARF DIE MASCHINE NUR AN SACHGEMÄSS GEERDETE ANSCHLÜSSE ANGESCHLOSSEN WERDEN.
- ZUR VERRINGERUNG DER ELEKTROSCHOCK-GEFAHR SIND DIE VERLÄNGERUNGSKABEL TROCKEN ZU HALTEN UND SOLLTEN NICHT AUF DEM BODEN VERLAUFEN.
- HEBEN BZW. ZIEHEN SIE DIE MASCHINE NIE AN DEM ELEKTROKABEL ODER AN DEM GAS- BZW. LUFTSCHLAUCH.
- VERSICHERN SIE SICH, DASS DIE SCHWEISSMASCHINE VON DER GAS- UND STROMVERSORGUNG GETRENNT IST, BEVOR SIE EINE WARTUNGS- ODER SERVICEARBEIT DURCHFÜHREN.
- LAGERN SIE DAS PRODUKT BEI NICHTGEBRAUCH AN EINEM TROCKENEN ORT IN EINEM GEBÄUDE.
- REINIGEN SIE DIE SCHWEISSMASCHINE NICHT MIT EINEM WASSERSPRAY ODER DERGLEICHEN.
- LASSEN SIE DEN BRENNER IMMER ERST ABKÜHLEN, BEVOR SIE DIE STROMVERBINDUNG TRENNEN.

**INHALTSVERZEICHNIS**

<b>SICHERHEIT.....</b>	<b>34</b>	<b>WARTUNG UND KUNDENDIENST.....</b>	<b>38</b>
<b>ALLGEMEINES.....</b>	<b>35</b>	<b>REPARATUR.....</b>	<b>39</b>
<b>TECHNISCHE DATEN.....</b>	<b>35</b>	<b>EINSTELLEN DER SCHWEISSDÜSE....</b>	<b>40</b>
<b>EINRICHTUNG DER MASCHINE.....</b>	<b>36</b>	<b>ANLEITUNG ZUR</b>	
<b>BETRIEB.....</b>	<b>37</b>	<b>PROBLEMBEHEBUNG.....</b>	<b>40</b>
		<b>ERSATZTEILE.....</b>	<b>41</b>

# ALLGEMEINES

## PRODUKTINFORMATION

Das Gas-Heißluft-Überdeckungsschweißgerät B2 LP von SIEVERT ist eine Schweißmaschine, die speziell zum Überdeckungsschweißen von Bitumen-Dachbahnen konzipiert wurde und mit Heißluftherwärmung ohne offene Flammen arbeitet.

Die Heißluft kann mithilfe der Gas- und Luftversorgung zur Optimierung der Schweißarbeit eingestellt werden, um die Arbeit auf verschiedene Witterungs- und Bitumen-Dachbahnarten anzupassen.

Das B2 LP Gas-Heißluft-Überdeckungsschweißgerät besitzt einen leistungsstarken Fahrmotor mit variabler Geschwindigkeit, der dem Benutzer ein optimales Schweißen ermöglicht.

Sämtliche Kundendienstleistungen und Reparaturen dürfen nur von einem zugelassenen Sievert-Kundendienst durchgeführt werden. Den Kundendienst in Ihrer Nähe erhalten Sie von Ihrem Sievert-Händler.

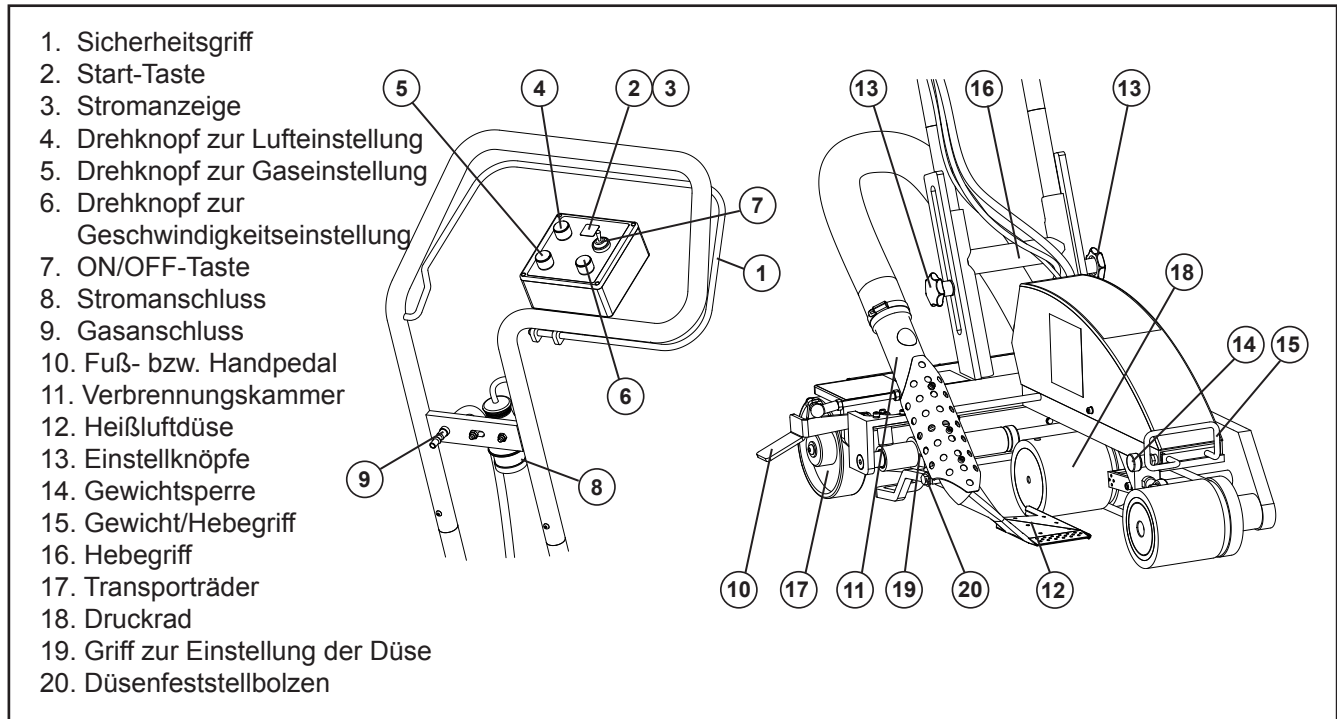


## TECHNISCHE DATEN

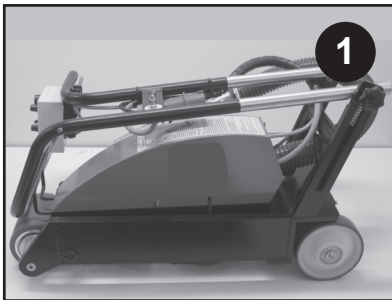
Artikelnr.:	456001	456101
Breite der Naht	90 mm	120 mm
<b>Brenner</b>		
Gasart	Propan (LPG)	Propan (LPG)
Druck	Max. 3 bar	Max. 3 bar
<b>Antriebseinheit</b>		
Spannung	110-230 V~	110-230 V~
Stromleistung	150 W	150 W
Frequenz	50 Hz	50 Hz
Ampere (10 Ampere-Sicherung)	2 A	2 A
Abmessungen	50 x 108 x 90 cm	50 x 108 x 90 cm
Gewicht (zusätzliches Gweseicht von 4 kg enthlaten)	37 kg	37 kg
Konformitätserklärung	CE	CE
Zulassungen	CE -3853	CE -3853
<b>HERSTELLER UND KUNDENDIENST: SIEVERT AB</b>		

# EINRICHTUNG DER MASCHINE

## MASCHINENÜBERSICHT



## MASCHINENAUFBAU



1. Maschinengriff in Transportposition.



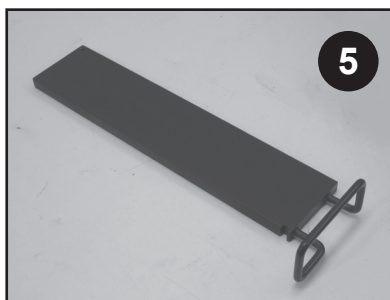
2. Griff ausklappen und auf die für den Bediener angemessene Höhe einstellen.



3. Maschine an die Stromversorgung anschließen.



4. Schnellanschluss an der Gasquelle anschließen. Hinweis! Propan, max. 3 Bar. Auf Gaslecks prüfen.



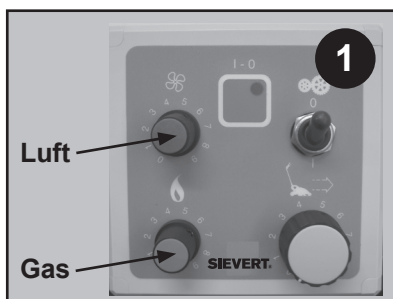
5. Zusätzliches 4 kg-Gewicht an eingebauten Tragegriff im Lieferumfang enthalten.



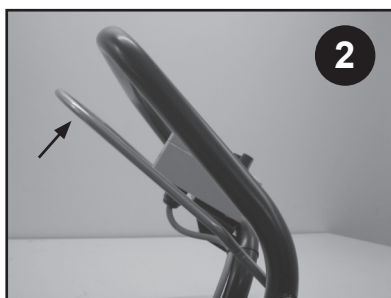
6. Maschine ist betriebsbereit.

# BETRIEB

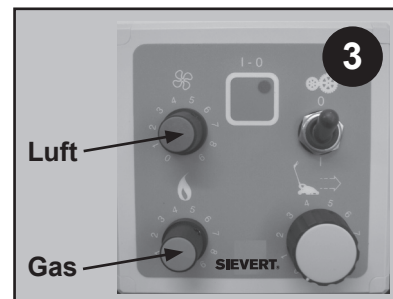
## EINRICHTUNG



1. Luft- und Gasfluss auf ca. 30% einstellen.



2. Sicherheitsgriff anbringen und Start-Taste zum Hochfahren des Brenners drücken. Bei der ersten Inbetriebnahme muss der Startvorgang aufgrund von Luft im Gasschlauch ggf. wiederholt werden.



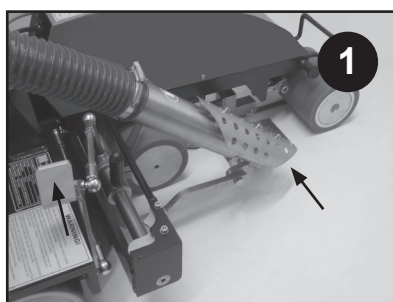
3. Luft und Gas auf die gewünschte Mischung einstellen. Der Brenner muss stabil und optimal brennen.



4. Der Brenner schaltet sich automatisch ab, wenn der Sicherheitsgriff entfernt wird und startet neu, wenn der Sicherheitsgriff innerhalb einer Minute nach dem letzten Gebrauch erneut angeschlossen wird. Sollte mehr als eine Minute seit dem letzten Gebrauch vergangen sein, muss der Vorgang oben zum Hochfahren des Brenners wiederholt werden. Hinweis! Die Einstellung für die Gas- und Luftmischung wird nach einem Stromausfall nicht zurückgesetzt.

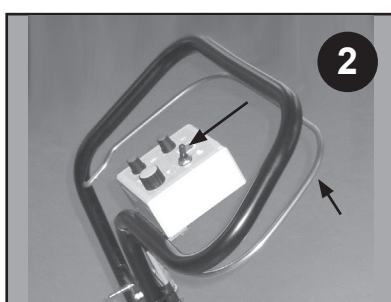
Wichtig! Vor dem Schweißen der Produktionsbahn sind grundsätzlich Probeschweißungen durchzuführen, um sicherzustellen, dass Luftfluss und Geschwindigkeit richtig eingestellt wurden.

## SCHWEISSEN

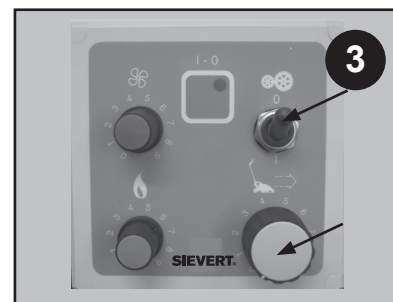


**Hinweis! Vor dem Hochfahren des Brenners.**

1. Druckräder mit dem Membranrand ausrichten und das Fuß- bzw. Handpedal zur Führung der Düse unter die überlappende Membran benutzen, bis diese hörbar einrastet.



2. Der Schweißvorgang wird durch Anbringen des Sicherheitsgriffs und Betätigen der Start-Taste gestartet.



3. Die Antriebsfunktion wird durch Betätigen der ON/OFF-Taste aufgenommen. Danach muss die gewünschte Schweißgeschwindigkeit eingestellt werden.



HEISSLUFT-DÜSE SAUBER HALTEN  
LASSEN SIE DEN BRENNER IMMER ERST ABKÜHLEN, BEVOR SIE DIE  
STROMVERBINDUNG TRENNEN

# WARTUNG UND KUNDENDIENST

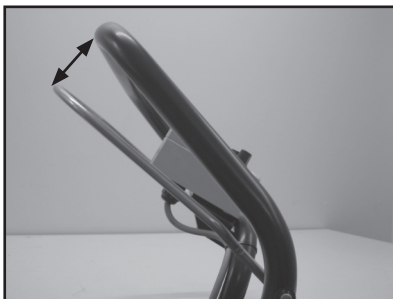
Der Benutzer muss für die Verwendung und Pflege der Maschine ausgebildet sein, damit ein sicheres Arbeiten und Schweißen gewährleistet ist.

Das B2 LP Gas-Heißluft-Überdeckungsschweißgerät muss vor Schmutz geschützt und sauber von Bitumen gehalten werden, damit die mechanischen Funktionen und Bewegungen der Maschine sichergestellt sind und diese fehlerfrei arbeitet. Dies ist ebenfalls für den Erhalt von optimalen und einheitlichen Schweißergebnissen wichtig. Ziehen Sie die Maschine niemals an dem elektrischen Kabel oder Schlauch.

Sämtliche Kundendienstleistungen und Reparaturen sollten nur von einem zugelassenen Sievert-Kundendienst durchgeführt werden. Den Kundendienst in Ihrer Nähe erhalten Sie von Ihrem Sievert-Händler.

## TÄGLICHE WARTUNG

### SICHERHEITSGRIFF



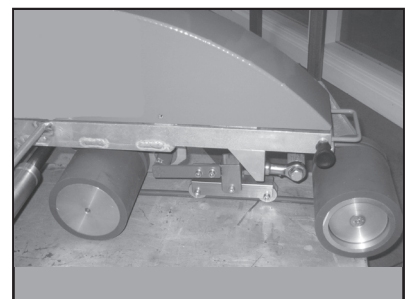
Prüfen Sie, ob dieser frei beweglich ist und der Federspannmechanismus den Griff beim Loslassen freigibt.

### SCHWEISSDÜSE



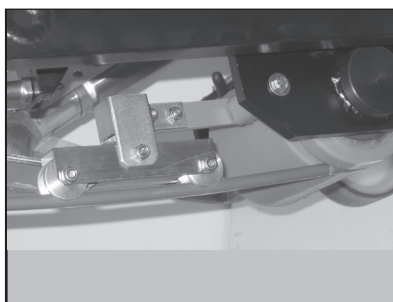
Schweißdüse mit einer Stahldrahtbürste reinigen. Den richtigen Aufbau prüfen und sicherstellen, dass die Unterseite der Düse flach auf der Oberfläche aufliegt.

### DRUCKRÄDER



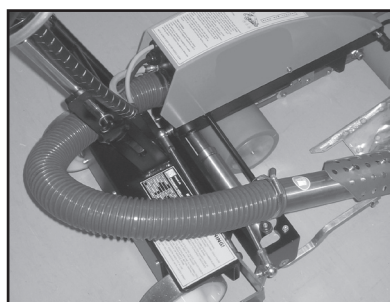
Prüfen, ob die Druckräder und das Anlegergerät frei von Hindernissen und Schmutz sind. Mögliche Bitumenreste entfernen.

### ANTRIEBSRIEMEN



Prüfen, ob der Antriebsriemen frei von Bitumenresten ist und ob das Anlegergerät den Antriebsriemen fest auf die Oberfläche drückt.

### LUFTSCHLAUCH



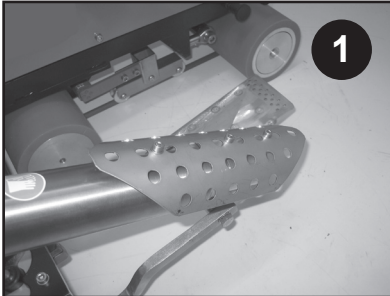
Auf Luftschlauchleckagen prüfen. Kleinere Beschädigungen können vorübergehend mit Klebeband repariert werden.



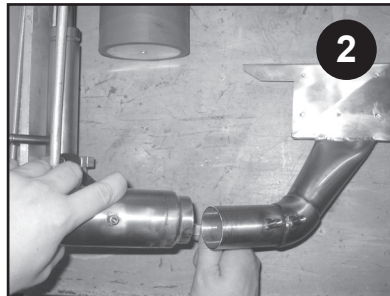
Hinweis! Die Gas- und Stromversorgung muss vor der Ausführung jeglicher Wartungs- oder Servicearbeiten getrennt sein.

# REPARATUR

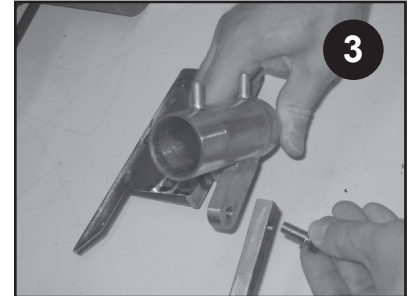
## AUSWECHSELN DER DÜSE



1. Die drei Schrauben abschrauben und den Wärmeschutz entfernen.

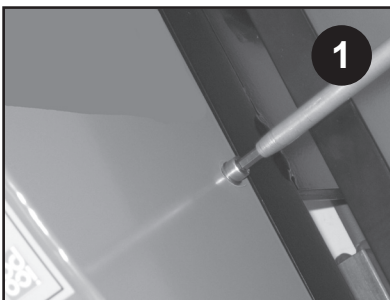


2. Verbrennungskammer von der Düse entfernen.

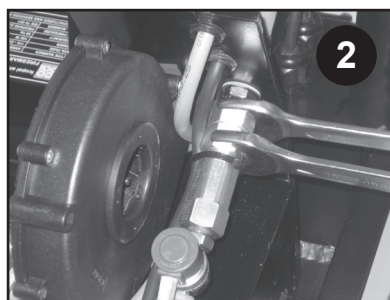


3. Feststellbolzen der Düse abschrauben und Düse entfernen. Düse in umgekehrter Reihenfolge wieder einbauen. Anleitungen zur Einstellung der Düse finden Sie auf Seite 8.

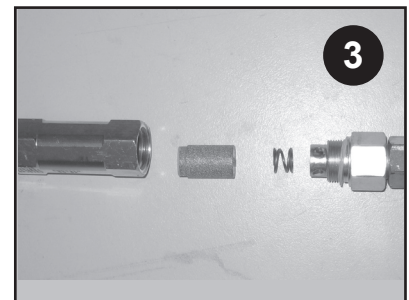
## WECHSELN ODER REINIGEN DES FILTERS



1. Die Schrauben abschrauben und die Abdeckung entfernen.



2. Entfernen Sie das Filtergehäuse mithilfe von zwei Schraubenschlüsseln.

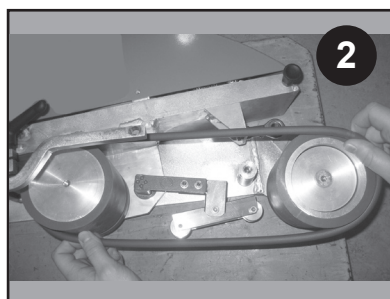


3. Sinterfilter öffnen und mit Hochdruckluft reinigen. Den Filter wieder zusammensetzen und Deckel in umgekehrter Reihenfolge wieder aufsetzen.

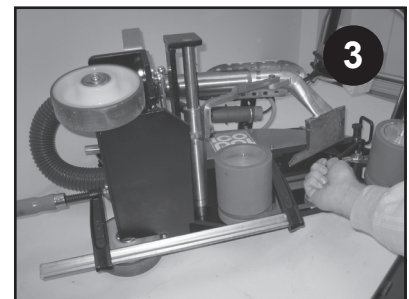
## AUSWECHSELN DES ANTRIEBSRIEMENS



1. Die Gehäuseschraube abschrauben und entfernen.



2. Antriebsriemen per Hand entfernen und auswechseln.

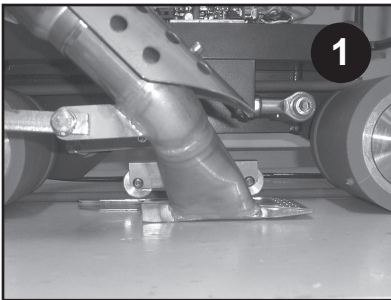


3. Antriebsriemen mithilfe einer Klemme auf die richtige Position ziehen. Gehäuseschraube einsetzen und anziehen und Klemme entfernen.

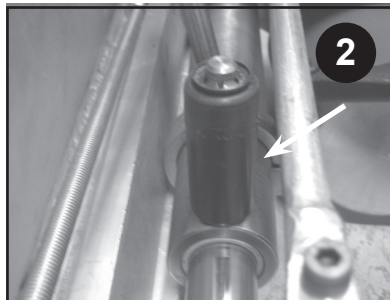


Hinweis! Die Gas- und Stromversorgung muss vor der Ausführung jeglicher Wartungs- oder Servicearbeiten getrennt sein.

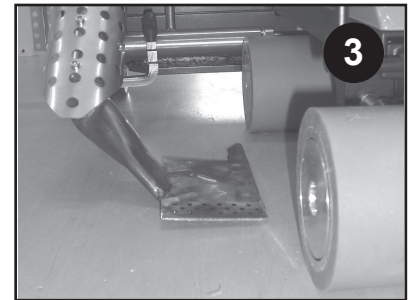
# EINSTELLEN DER SCHWEISSDÜSE



Die Düse muss waagrecht und flach auf der Oberfläche aufliegen.



Beim Aufliegen der Düse auf der Oberfläche muss der Düsenführungsstift ca. 5 mm von der Gehäuseführungsschiene beabstandet sein.



Die Düse muss nach Führung auf ihre Arbeitsposition die Oberfläche ca. 1 cm vor Membranunterlegung berühren. Die rechte Seite der Düse muss mit den Kanten der Räder ausgerichtet sein, nachdem diese hörbar eingerastet sind.

Zum Sperren der Düse in der richtigen Position müssen der Feststellbolzen und der Einstellungsgriff benutzt werden. 4

## ANLEITUNG ZUR PROBLEMBEHEBUNG

PROBLEM	URSACHE	BEHEBUNG
Das Gerät startet nicht.	1. Kein Strom.	1. Stromversorgung bzw. Sicherungen prüfen.
Maschine fährt nicht hoch.	1. Kein Strom. 2. Der Antriebsmotor ist nicht richtig angeschlossen. 3. Geschwindigkeit ist auf Minimum eingestellt. 4. Motor ist beschädigt.	1. Stromversorgung bzw. Sicherungen prüfen. 2. ON/OFF-Taste prüfen und sicherstellen, dass der Sicherheitsgriff fehlerfrei angeschlossen ist. 3. Gewünschte Schweißgeschwindigkeit einstellen. 4. Lokalen Kundendienst kontaktieren.
Maschine bewegt sich nicht.	1. Kein Strom. 2. Der Antriebsmotor ist nicht richtig angeschlossen. 3. Geschwindigkeit ist auf Minimum eingestellt. 4. Motor ist beschädigt.	1. Stromversorgung bzw. Sicherungen prüfen. 2. ON/OFF-Taste prüfen und sicherstellen, dass der Sicherheitsgriff fehlerfrei angeschlossen ist. 3. Gewünschte Schweißgeschwindigkeit einstellen. 4. Lokalen Kundendienst kontaktieren.
Die optimale und stabile Verbrennung wird nicht erreicht.	1. Der Brenner wird nicht mit ausreichend Gas versorgt. 2. Der Gasfilter ist verstopft 3. Problem mit dem elektrischen Gasventil. 4. Der Brenner wird nicht mit ausreichend Luft versorgt. 5. Luftleckage. 6. Problem mit dem Elektrogebläse.	1. Der Gasdruck ist zu hoch oder zu niedrig eingestellt, max. 3 Bar. 2. Sinterfilter reinigen oder austauschen. 3. Lokalen Kundendienst kontaktieren. 4. Luftgeschwindigkeit ist zu hoch oder zu niedrig. 5. Auf Luftschlauchleckagen prüfen. 6. Lokalen Kundendienst kontaktieren.
Die Systemsteuerung reagiert nicht.	1. Beschädigte Kabel. 2. Problem mit der Elektronik oder Systemsteuerung.	1. Lokalen Kundendienst kontaktieren. 2. Lokalen Kundendienst kontaktieren.
<b>Den Kundendienst in Ihrer Nähe erhalten Sie von Ihrem Sievert-Händler.</b>		



---

# ERSATZTEILE

---

Es dürfen nur offizielle oder zugelassene Zubehörteile und Ersatzteile von Sievert verwendet werden.

## Ersatzteile

Art.Nr.:	Bezeichnung	Beschreibung
151914	Antriebsriemen	Ersatzantriebsriemen
151923	Gasfilter	Ersatzgasfilter
147575	Düse	Für Schweißnähte bis zu 95 mm.
14788	Düse	Für Schweißnähte bis zu 120mm.
152188	BP-Gasschlauchanschluss	Buchsenverbindung
147563	Gewicht 4 kg	Zusätzliches Gewicht 4 kg.

**Weitere Ersatzteile erhalten Sie von Ihrem lokalen Sievert-Kundendienst.**





**US**

Sievert Industries, Inc.  
5255 Zenith Parkway  
Loves Park, IL 61111  
Ph: +1 815 639 1319

**S**

Sievert AB  
P.O Box 1366  
SE-171 26 Solna  
Ph: +46 8 629 22 00

**D**

Sievert GmbH  
Ettore-Bugattistr. 43  
Gewerbepark II  
DE-51149 Köln/Porz  
Ph: +49 2203 953 10

**B** **NL** **F**

S.A Sievert  
Antwerpsesteenweg 59  
BE-2630 Aartselaar  
Ph: +32 3 870 87 87

**GB**

Sievert UK Ltd  
Sandwell Industrial Estate  
Spon Lane South, Smethwick  
West Midlands, B66 1QJ  
Ph: +44 121 506 1818

**DK**

Andersen & Nielsen København A/S  
H.J Holst Vej 6  
DK-2610 Rødovre  
Ph: +45 364 102 00

**FIN**

OY Finnflame Ab  
PL 116  
FIN-02201 Espoo  
Ph: +358 9 525 9360

**N**

Angros AS  
Holmejordtveien, 46  
NO-3267 Larvik  
Ph: +47 331 324 60

**I**

Ferrutat Colimar SPA  
Viale Monza 338  
IT-20128 Milano  
Ph: +39 0227 000 607

**E**

Stag S.A  
Poligono Industrial de Vallecas  
C/ Luis I, Nave 6-A2  
E-280 31 Madrid  
Ph: +34 91 777 0866

**CH**

Intergros Handels AG  
Alter Zürichweg 21  
CH-8952 Schlieren  
Ph: +41 175 577 77

**RU**

Petroprimus ZAO  
Kantimirovkaja UL D.7  
RU-194100 St. Petersburg  
Ph: +7 812 327 4418

**CZ**

Patimex Ots  
NA Zizkove 523  
CZ-364 52 Zlutice  
Ph: +420 353 393 642

**PL**

Rothenberger Polska SP.ZO.O  
UL. Cyklamenow 1  
PL-04-798 Warszawa  
Ph: +48 22 612 77 01

**GR**

Rothenberger Hellas SA  
249 Sigrou Avenue  
GR-171 22 N. Smirni  
Ph: +30 210 940 7302

**SIEVERT**®

Swedish design and quality since 1882.

[www.sievert.se](http://www.sievert.se)