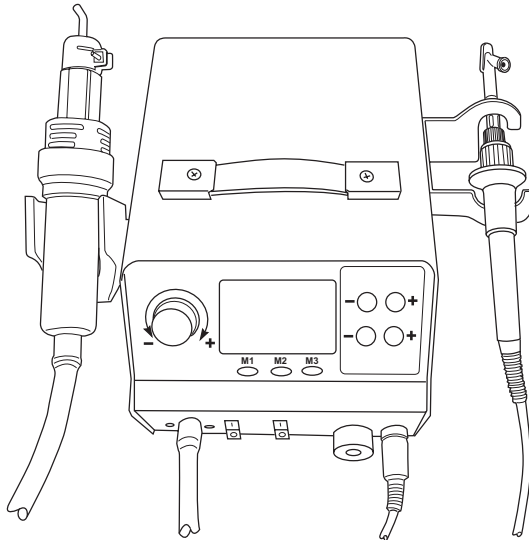


**POLYVANCE**  
**PIÈCE N°6180**  
**STATION DE SOUDAGE PLASTIQUE À AIR CHAUD MINI-FUZER**

**MANUEL D'UTILISATION**

Nous vous remercions d'avoir fait achat de la station de soudage plastique à air chaud Mini-Fuzer Polyvance 6180. Ce produit est équipé d'une torche de soudage à air chaud et d'un fer à souder sans air. La torche à air chaud a un débit d'air et une température réglables, et le fer à souder sans air dispose également d'une température réglable. Ce produit est conçu pour souder des pièces en plastique.

Veuillez lire ce manuel avant d'utiliser le Mini-Fuzer Polyvance 6180. Conservez ce manuel à portée de main afin de pouvoir vous y référer le plus souvent.



Polyvance  
1128 Kirk Rd  
Rainsville, AL 35986 USA  
Téléphone: +1-256-638-4103  
info@polyvance.com  
www.polyvance.com

Date de révision : Juillet 2023 - PB01

## TABLE DES MATIÈRES

1.0	Avertissements, Précautions et notes	7.0	Réglage des commandes de mémoire
2.0	Schéma de l'outil	8.0	Configuration des fonctions de la machine à souder
3.0	Spécifications	9.0	Soudeuse de plastique
4.0	Configuration de base	10.0	Dépannage
5.0	Panneau de contrôle	11.0	Garantie limitée
6.0	Fonctionnement de la machine à souder		

### 1.0 AVERTISSEMENTS, PRECAUTIONS ET NOTES



Ce manuel fournit des instructions de sécurité essentielles sur le fonctionnement, l'entretien et la maintenance de cet outil. Le fait de ne pas lire, comprendre et suivre les instructions données dans ce manuel peut entraîner des blessures. Le propriétaire de cet outil est seul responsable de son utilisation en toute sécurité. Polyvance recommande à tous les utilisateurs de lire et de comprendre les informations contenues dans ce manuel avant d'utiliser l'équipement. Polyvance ne sera pas tenu responsable des blessures ou des dommages matériels résultant d'une négligence, d'une formation inadéquate, d'une modification de la machine ou d'une mauvaise utilisation.

### AVERTISSEMENTS

Ce produit contient des matériaux connus de l'État de Californie pour provoquer des cancers, des malformations congénitales ou d'autres troubles de la reproduction. (Avertissement Prop 65).

### RISQUES GÉNÉRAUX

Les appareils de chauffage électrique portables, tels que cette soudeuse de plastique, présentent certains risques inhérents aux surfaces chaudes et aux émissions d'air chaud.

Le fonctionnement de la soudeuse (machine à souder) à air chaud exige que l'entrée d'air située à l'avant de la soudeuse ne soit pas bloquée ou obstruée. Remplacer l'élément filtrant s'il est obstrué.

Des fumées peuvent être émises pendant le fonctionnement. Utiliser dans un endroit bien ventilé. Utiliser un respirateur de vapeurs organiques correctement ajusté si nécessaire pour éviter l'inhalation de fumées.

Le chalumeau à air chaud et le fer à souder sans air doivent être remis dans leur étui lorsque l'outil n'est pas utilisé. Ne pas poser les outils chauds sur une autre surface lorsqu'ils ne sont pas utilisés.

Ce produit n'est pas destiné à être utilisé dans les opérations de décapage de peinture.

### RISQUES D'INCENDIE

Les températures nécessaires à leur utilisation normale sont suffisamment élevées pour provoquer un incendie si l'outil chaud est laissé en contact avec des matériaux combustibles ou à proximité de ceux-ci.

Ne jamais utiliser cet outil à proximité de liquides ou de vapeurs inflammables.

### RISQUES DE BRÛLURE



Ne pas toucher les pièces métalliques chaudes ! En fonctionnement normal, les pièces métalliques de la torche à air chaud, du fer à souder sans air et de l'étui de la soudeuse sans air sont suffisamment chaudes pour provoquer de graves brûlures, même avec les réglages de température les plus bas possibles.

### RISQUES DE CHOCS ÉLECTRIQUES



L'outil est conçu pour être utilisé à l'intérieur uniquement. Ne pas l'exposer à la pluie ou à la neige.

Ne pas utiliser dans ou près de l'eau. Ne pas immerger dans l'eau. Ne pas utiliser l'outil sous la pluie. Ne pas utiliser l'outil s'il est mouillé.

Ne pas utiliser l'appareil si le cordon, l'interrupteur ou l'élément chauffant sont endommagés.

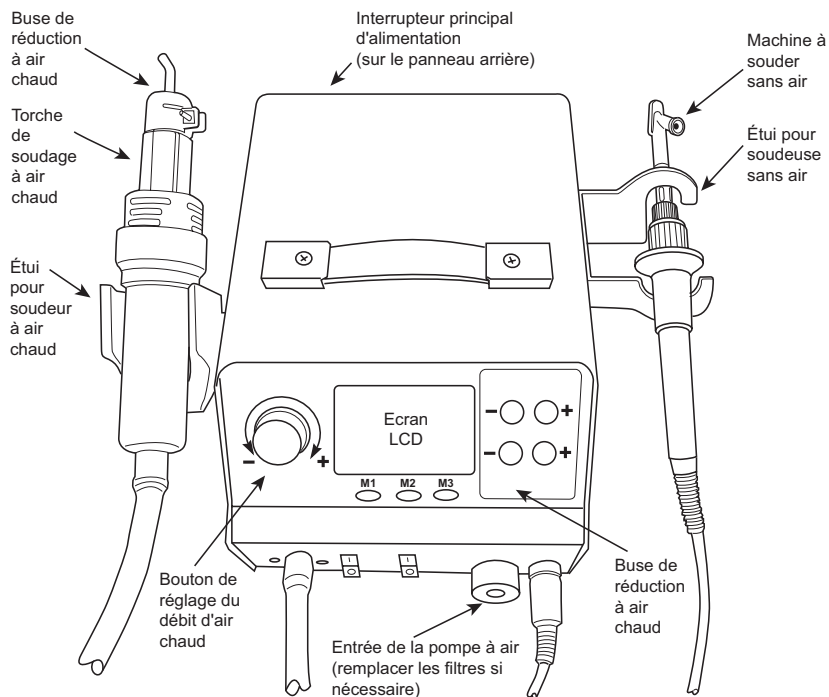


Débranchez l'outil avant de le réparer. N'essayez jamais de réparer l'outil lorsqu'il est branché sur une source d'alimentation.

Avertissement : Risque d'électrocution si l'appareil est utilisé sans mise à la terre.

警告：機器を接地しないで使用すると感電する危険がある。

## 2.0 SCHÉMA DE L'OUTIL



## 3.0 SPÉCIFICATIONS

### Exigences en matière d'alimentation

Plage de tension nominale (voir la plaque signalétique au dos de l'outil)	Amérique du Nord : 110 - 127 V / 60 Hz (~3.0 amp) Japon: 100-110 V / 60 Hz (~3.7 amp) Reste du monde : 220 - 240 V / 50 Hz (~1.5 amp)
Puissance nominale	370 W
Cycle de fonctionnement certifié	15 minutes maximum d'utilisation continue du soudeur à air chaud à l'extérieur de l'étui / 5 minutes d'arrêt. Remettez toujours la soudeuse à air chaud dans son étui lorsqu'elle n'est pas utilisée pour activer le mode de refroidissement automatique.

### Spécifications physiques

Taille du coffret	253 mm x 186 mm x 124 mm (10 in x 7.3 in x 4.9 in)
Poids	5.13 kg (11.3 lb)
Conditions de travail ambiantes	1-40°C (32 - 104°F)
Type d'affichage	LCD

## Spécifications de la soudeuse à air chaud

Type de pompe à air	Pompe à membrane
Débit d'air	0 - 28 litres par minute (0 - 1 CFM)
Plage de température	100 - 480°C (212 - 896°F)
Stabilité de la température	±1°C
Longueur du tuyau de la torche	1.8 - 2.1 m (71 - 82 in)

## Spécifications de la soudeuse sans air

Plage de température	100 - 480°C (212 - 896°F)
Tension entre la pointe et la terre	< 2 mV
Impédance entre la pointe et la terre	< 2 Ω
Longueur du cordon de soudure	1.8 - 2.1 m (71 - 82 in)

## 4.0 CONFIGURATION INITIALE

Retirer tous les composants de la boîte.

Retirer les deux vis marquées en rouge sur le fond de la machine à souder, comme indiqué selon l'image 1. Couper la fermeture éclair en plastique et la retirer. Ces éléments permettent de fixer la pompe à membrane pendant le transport et peuvent être jetés lors de l'installation.

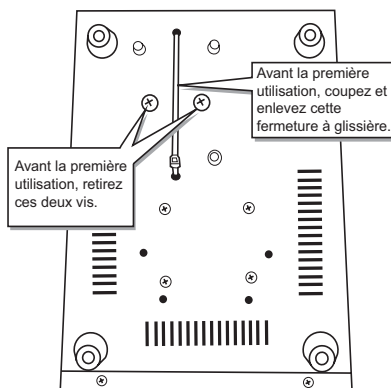
En utilisant les deux vis sur le côté gauche de la machine, installer l'étui de la torche à air chaud comme indiqué sur l'image 2.

En utilisant les deux vis sur le côté droit de la machine, installer l'étui de la soudeuse sans air comme indiqué sur l'image 3.

Fixez la soudeuse sans air à la soudeuse sur le panneau avant en alignant l'encoche en haut de la fiche avec la douille, puis en tournant l'écrou pour fixer la fiche en place.

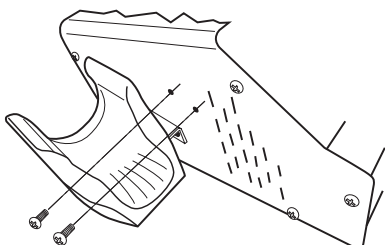
Installez la buse de réduction à l'extrémité de la torche à air chaud.

Branchez le cordon d'alimentation à l'arrière du poste à souder, puis branchez-le sur une source d'alimentation conforme aux exigences de la plaque signalétique située à l'arrière du poste à souder.

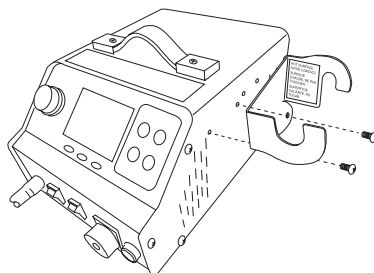


Vue inférieure de la machine à souder

L'image 1

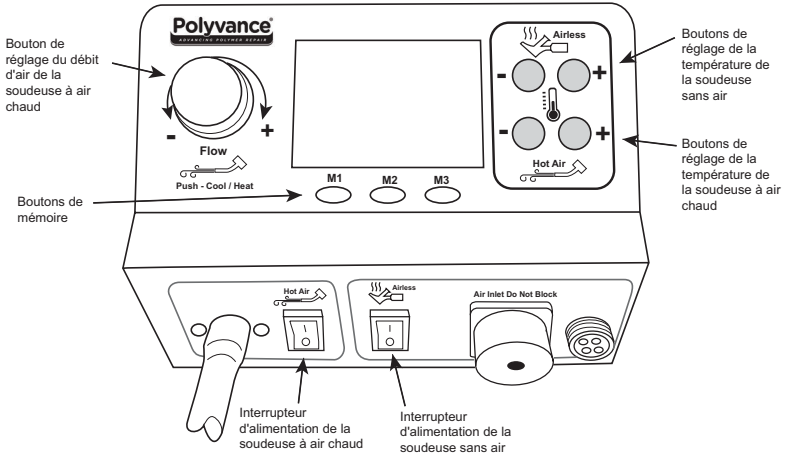


L'image 2 - Installation de l'étui de la soudeuse à air chaud.



L'image 3 - Installation de l'étui de la soudeuse sans air.

## 5.0 PANNEAU DE COMMANDE



## 6.0 FONCTIONNEMENT DE LA SOUDEUSE

**Mise sous tension** - Pour des raisons de sécurité, avant de mettre l'appareil sous tension, s'assurer que les interrupteurs de la soudeuse à air chaud et de la soudeuse sans air, situés à l'avant de l'appareil, sont éteints. Mettez en marche l'interrupteur principal situé à l'arrière de l'appareil. Vous entendrez un bip et l'écran LCD s'allumera, affichant deux séries de trois tirets.

**Mise hors tension** - Ne pas mettre l'appareil hors tension avant que le cycle de refroidissement de la soudeuse à air chaud ne soit terminé et que la pompe à air ne s'éteigne. La soudeuse à air chaud peut être endommagée si l'alimentation principale est coupée avant la fin du cycle de refroidissement.

### 6.1 Fonctionnement de la soudeuse sans air

Mettez en marche l'interrupteur de la soudeuse sans air à l'avant de la soudeuse. L'écran LCD affichera brièvement le point de consigne de la température (réglage d'usine 400°C), puis vous verrez la température réelle de l'élément chauffant au fur et à mesure qu'elle augmente vers le point de consigne. Attendez environ cinq minutes pour que l'embout de la soudeuse atteigne sa pleine température de fonctionnement.

La soudeuse sans air s'éteint automatiquement si elle n'est pas utilisée pendant le nombre de minutes indiqué au-dessus de l'indicateur "SLEEP" (SOMMEIL) sur l'écran LCD.

Lorsque la soudeuse sans air s'éteint d'elle-même, l'écran affiche en clignotant "SLP" (pour le mode "sommeil") et le point de basse température (100°C ou 212°F).

Si la soudeuse sans air est en mode veille, lorsque vous la sortez de son étui, elle recommence à chauffer. Notez qu'il faut plus de temps pour chauffer le métal de la pointe ; la température réelle du métal de la pointe est en retard par rapport à la température indiquée sur l'écran LCD.

### 6.2 Fonctionnement de la soudeuse à air chaud

Assurez-vous que la torche de soudage à air chaud est dans son étui.

Mettez en marche l'interrupteur de la soudeuse à air chaud situé à l'avant de la soudeuse. L'écran LCD affichera brièvement le point de consigne de la température (réglage d'usine 400°C), puis vous verrez trois tirets et les mots "HOT AIR" (AIR CHAUD) en dessous, indiquant que l'appareil est prêt.

Prenez la torche de soudage à air chaud dans son étui. Vous entendrez la pompe à air fonctionner et verrez la température augmenter vers le point de consigne au fur et à mesure qu'elle chauffe l'air. Lorsque la température atteint le point de consigne, le poste à souder est prêt à être utilisé.

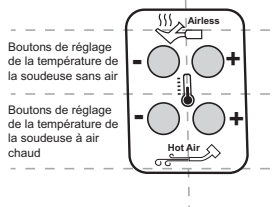
Lorsque vous remettez la torche dans son étui, la machine à souder démarre son processus de refroidissement automatique. La pompe à air reste en marche pour refroidir l'élément chauffant. Vous verrez la température diminuer. Une fois qu'elle est revenue à 100°C (212°F), la pompe à air s'arrête automatiquement. L'écran LCD affichera à nouveau trois tirets et les mots "HOT AIR" (AIR CHAUD), indiquant que la torche est prête à être utilisée dès que vous la sortez de son étui.

**6.2.1 Réglage de la température de la soudeuse** - Pour régler la température de la soudeuse, appuyer sur les boutons appropriés du panneau de commande, comme indiqué sur l'image de droite.

Appuyez sur le bouton gauche pour réduire la température

Appuyez sur le bouton droit pour augmenter la température

**6.2.2 Réglage du débit d'air de la soudeuse à air chaud** - Tournez le bouton de réglage du débit d'air dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter le débit et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour le réduire. Le graphique sur l'écran LCD donne une indication visuelle du débit relatif. Le débit peut être ajusté en fonction de l'épaisseur du plastique à souder. En général, les plastiques plus épais nécessitent un débit plus élevé et les plastiques plus fins un débit plus faible.



**6.2.3 Commutation de l'alimentation de la soudeuse à air chaud** - Une pression sur le bouton de contrôle du débit d'air permet de commuter l'alimentation de la torche à air chaud. Appuyez une fois sur le bouton et vous verrez les mots "HOT AIR" (AIR CHAUD) sur l'écran LCD s'éteindre et vous verrez l'affichage de la température commencer à baisser. La pompe à air reste en marche jusqu'à ce que l'élément chauffant soit refroidi. Appuyez à nouveau sur le bouton et les mots "HOT AIR" (AIR CHAUD) sur l'écran LCD s'allumeront et la température commencera à augmenter vers le point de consigne. Le fait de remettre la torche dans son étui déclenche le processus de refroidissement automatique, de sorte qu'il n'est pas nécessaire d'éteindre la torche à l'aide du bouton dans la plupart des situations.

## 7.0 BOUTONS DE MÉMOIRE DE RÉGLAGE

Vous pouvez enregistrer vos réglages préférés de la torche à l'aide de l'un des trois boutons de mémoire, étiquetés M1, M2 et M3. Pour sauvegarder les réglages préférés de l'appareil, réglez les paramètres de l'appareil (débit d'air, température de soudage à l'air chaud, température de soudage sans air et C°/F°) sur les réglages que vous souhaitez sauvegarder. Appuyez et maintenez enfoncé le bouton de mémoire sur lequel vous souhaitez enregistrer ces paramètres pendant deux secondes, jusqu'à ce que vous entendiez un bip. Ces réglages sont maintenant enregistrés sur cette touche.

Le réglage du débit d'air dépend de l'épaisseur du plastique que vous soudez. Réduisez le débit d'air lorsque vous soudez des plastiques fins. Augmentez le débit d'air lorsque vous soudez des plastiques épais.

Le réglage de la température dépend du type de plastique que vous soudez. Utilisez les réglages du tableau ci-dessous comme guide pour le soudage de diverses matières plastiques courantes. Ajustez la température vers le haut ou vers le bas en fonction de vos besoins.

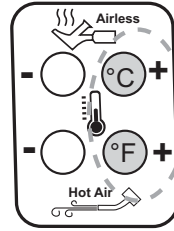
Type de plastique	Réglage de la température de l'air chaud	Réglage de la température sans air
ABS - Acrylonitrile butadiène styrène	325°C / 620 °F	325°C / 620 °F
HDPE – Polyéthylène haute densité	400°C / 750 °F	400°C / 750 °F
LDPE – Polyéthylène basse densité	375°C / 700 °F	375°C / 700 °F
PA – Polyamide (nylon)	450°C / 840 °F	450°C / 840 °F
PC - Polycarbonate	350°C / 660 °F	350°C / 660 °F
PP – Polypropylène	400°C / 750 °F	400°C / 750 °F
PUR - Polyuréthane	(Ne pas utiliser d'air chaud sur le Polyuréthane)	290°C / 550°F

## 8.0 RÉGLAGE DES FONCTIONS DE LA SOUDEUSE

Plusieurs fonctions du poste à souder peuvent être réglées en appuyant simultanément sur deux boutons et en les maintenant enfoncés pendant environ quatre secondes jusqu'à ce qu'un bip se fasse entendre.

### 8.1 Affichage de la température en degrés Celsius / Fahrenheit

La température est affichée par défaut en Celsius (°C). Pour passer à l'affichage en degrés Fahrenheit (°F), appuyez sur les deux boutons et maintenez-les enfoncés jusqu'à ce qu'un bip se fasse entendre. Les indicateurs °C/°F clignotent. Pendant que les indicateurs clignotent, appuyez sur le bouton du bas pour passer à l'affichage en °F. Appuyez sur le bouton du haut pour passer en °C. Au bout d'environ cinq secondes, les indicateurs cessent de clignoter et l'affichage de la température préférée est sélectionné.

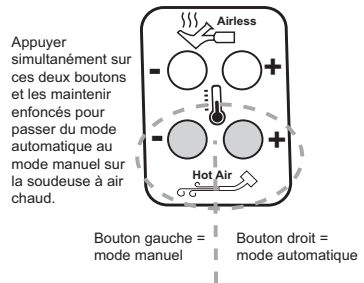


Appuyez simultanément sur ces deux boutons et maintenez-les enfoncés pour modifier l'affichage de la température entre °C et °F

### 8.2 Sélection du mode automatique ou manuel de la soudeuse à air chaud

La soudeuse à air chaud est réglée en usine sur le mode "AUTO". Cela signifie que la soudeuse se refroidit automatiquement lorsque la torche est placée dans l'étui. La torche se réchauffe également automatiquement lorsque la torche est retirée de l'étui. Polyvance recommande de laisser l'appareil en mode Auto car c'est le réglage le plus sûr et le plus économique. De plus, le temps de chauffe de la torche à air chaud est très court, de sorte que vous ne réduirez pas votre productivité en la laissant en mode Auto.

Si, pour une raison quelconque, vous souhaitez faire passer la soudeuse à air chaud en mode "MANUEL", appuyez simultanément sur les deux boutons d'air chaud et maintenez-les enfoncés jusqu'à ce qu'un bip se fasse entendre et que les indicateurs Auto/Manuel clignotent. Appuyez sur le bouton gauche pour passer en mode manuel et sur le bouton droit pour passer en mode automatique. Après environ cinq secondes, les indicateurs cessent de clignoter et le mode de soudage à l'air chaud préféré est sélectionné.



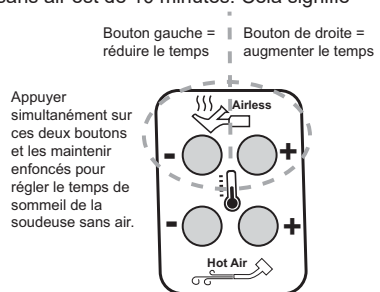
Bouton gauche = mode manuel | Bouton droit = mode automatique

### 8.3 Réglage du temps de veille de la soudeuse sans air

Le réglage d'usine du temps de veille de la soudeuse sans air est de 10 minutes. Cela signifie que si la soudeuse reste inutilisée dans l'étui pendant 10 minutes, elle s'éteindra d'elle-même et passera en mode veille. Lorsque vous prenez la soudeuse sans air, elle commence à chauffer jusqu'au point de consigne.

Contrairement à la soudeuse à air chaud, il peut s'écouler plusieurs minutes avant que la pointe de la soudeuse sans air n'atteigne le point de consigne. L'augmentation du temps de veille de la soudeuse sans air peut donc améliorer votre productivité.

Pour modifier le temps de veille de la soudeuse sans air, appuyez simultanément sur les deux boutons du haut et maintenez-les enfoncés jusqu'à ce qu'un bip se fasse entendre. L'indicateur "SLEEP" (SOMMEIL) commence à clignoter. Pendant que l'indicateur de sommeil clignote, appuyez sur le bouton de droite pour augmenter le temps de sommeil et sur le bouton de gauche pour le réduire. Le temps de sommeil peut être modifié par incréments d'une minute, de 0 à 99 minutes. Au bout d'environ cinq secondes, l'indicateur s'arrête de clignoter et la durée de sommeil sélectionnée est enregistrée.



Bouton gauche = réduire le temps | Bouton de droite = augmenter le temps

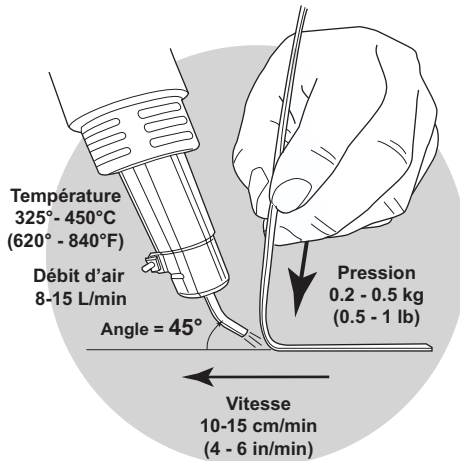
## 9.0 SOUDAGE DU PLASTIQUE

Les instructions suivantes expliquent comment souder du plastique à l'aide de la soudeuse à air chaud et de la soudeuse sans air. La polyvalence de la soudeuse sans air vous permet de souder des thermoplastiques, de réparer du polyuréthane thermodurci et de faire fondre un treillis métallique en acier inoxydable pour renforcer votre réparation.

### 9.1 Soudeuse à air chaud

Le schéma ci-dessous illustre l'orientation de la soudeuse à air chaud et de la baguette de soudage, ainsi que certains paramètres à régler et à garder à l'esprit pendant le processus.

Le soudage à l'air chaud nécessite la coordination des deux mains, l'une contrôlant la torche et l'autre alimentant la baguette. Pendant le processus, faites fondre la surface inférieure de la baguette et la surface supérieure du substrat. Ne faites pas de "flaques" avec la baguette, comme dans le cas de la soudure métallique. La réparation est plus solide car la structure de base de la baguette reste intacte. Pendant le processus de soudage, faites fondre le matériau de base et la baguette en même temps et fusionnez les surfaces fondues en exerçant une légère pression vers le bas sur la baguette au fur et à mesure du passage.



- Réglez la température en fonction du type de plastique à souder. Se référer au tableau des températures à la page 6.
- Le débit d'air doit être réglé en fonction de l'épaisseur du plastique ; moins pour les plastiques fins, plus pour les plastiques épais.
- Un angle de 45° entre la pointe de la soudeuse et le substrat est optimal. Orientez le flux d'air chaud un peu en avant de la baguette. La baguette doit former un angle d'environ 90° avec le matériau de base.
- La distance entre la pointe du soudeur et la pièce est importante, car la température du flux de gaz diminue rapidement à mesure que la pointe s'éloigne. Maintenez la pointe à environ 5 mm (1/4") de la pièce.
- Appliquez une légère pression vers le bas sur la baguette pour fusionner la baguette et le matériau de base. Maintenez une pression régulière vers le bas sur la baguette et déplacez-la lentement.
- La vitesse de soudage doit être d'environ 10 à 15 cm par minute. Avancez régulièrement tout en vous assurant que le matériau de base et la surface inférieure de la tige sont tous deux fondus avant d'être assemblés.

Voir les vidéos d'instruction sur [www.polyvance.com](http://www.polyvance.com) ou rechercher Polyvance sur YouTube.



## 9.2 Soudeuse Sans air - Soudage de thermoplastiques

Les "Thermoplastiques" sont des plastiques qui fondent lorsqu'ils sont chauffés et se resolidifient lorsqu'ils sont refroidis. Recherchez un symbole d'identification moulé dans la pièce ou effectuez des soudures d'essai avec différentes baguettes de soudage pour voir laquelle adhère le mieux.

Alignez la surface extérieure de la fissure à l'aide de pinces ou de ruban adhésif en aluminium.

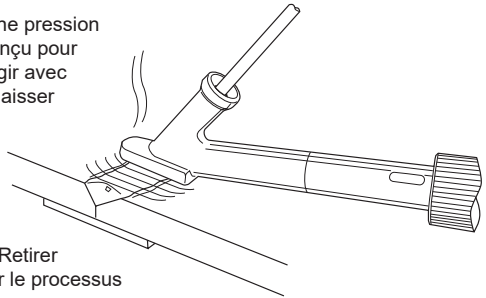
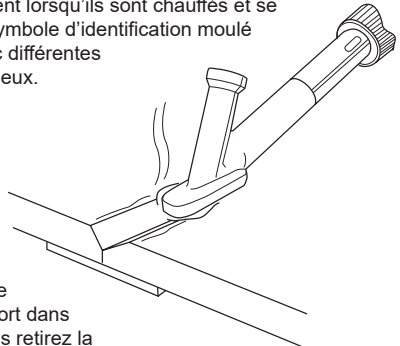
Créez une rainure en V le long de la fissure avec le bord de la pointe de la soudeuse chaude ou utilisez un outil de meulage. Préfusion de la rainure en V.

La température de la soudeuse sans air étant réglée au niveau approprié pour le plastique à souder (voir le tableau de la page 6), faites fondre la baguette d'apport dans la rainure en V sur une longueur d'environ 25mm, puis retirez la baguette de la pointe et repassez sur la zone soudée pour mélanger le matériau de base et la baguette.

NE PAS appuyer sur le fer à souder avec une pression excessive. L'élément chauffant n'est pas conçu pour résister à une forte pression. Il convient d'agir avec légèreté, de faire preuve de patience et de laisser la chaleur faire le travail. (La gamme de soudeurs professionnels Nitro-Fuzer de Polyvance est dotée d'une poignée de soudeuse sans air plus robuste pour une plus grande durabilité).

Laissez la soudure refroidir complètement. Retirer les pinces ou le ruban d'aluminium. Répéter le processus sur le côté opposé.

Voir les vidéos d'instruction sur [www.polyvance.com](http://www.polyvance.com) ou rechercher Polyvance sur YouTube.



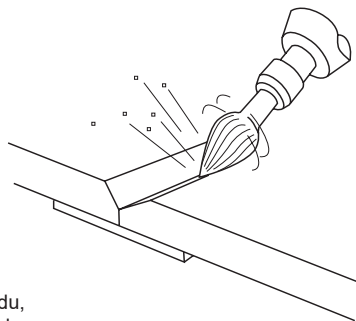
## 9.3 Soudeuse sans air - Soudage de polyuréthane thermodurcissable

Les "thermodurcissables" sont des plastiques qui ne fondent pas. Ils sont formés par une réaction chimique entre deux composants pour obtenir une matière plastique solide. Le seul thermodurcissable qui peut être réparé avec la soudeuse plastique sans air est le polyuréthane (PUR), un matériau couramment utilisé pour les pare-chocs dans les années 1970 à 2000, et qui l'est encore aujourd'hui.

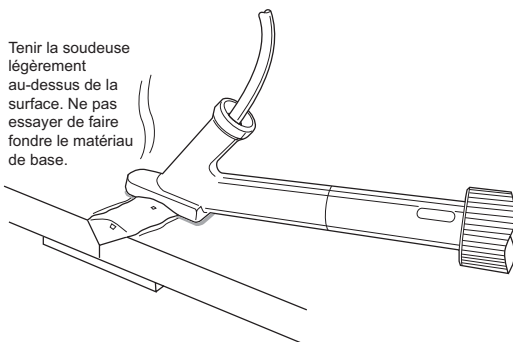
Alignez la surface extérieure de la fissure à l'aide de pinces ou de ruban adhésif en aluminium.

Poncez une rainure en V à peu près au milieu du plastique à l'aide d'un outil rotatif. Vous ne pouvez pas faire fondre la rainure en V car le PUR n'est pas fusible.

Réglez la température de la soudeuse plastique sans air à 290°C (550°F) et faites passer la baguette de soudage en uréthane R01 par la pointe de la soudeuse, comme indiqué. La baguette doit sortir par le bas complètement fondu, sans fumer ni faire de bulles. Ajustez le réglage de la température si nécessaire.



En tenant la pointe du soudeur légèrement au-dessus de la surface du plastique, faire fondre la baguette dans la rainure en V. Ne déposez pas plus de 5 cm de baguette à la fois. Retirez la baguette de l'embout du soudeur et utilisez l'embout chaud du soudeur pour lisser la soudure. N'essayez pas de faire fondre le matériau de base. La baguette de soudure agit comme une colle thermofusible ou une baguette de brasage lors de la réparation de polyuréthanes thermodurcis. Laissez refroidir complètement la réparation sur la face arrière, retirer le ruban adhésif et répéter l'opération sur la face opposée.



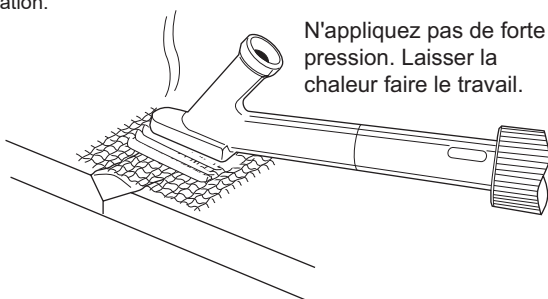
Tenir la soudeuse légèrement au-dessus de la surface. Ne pas essayer de faire fondre le matériau de base.

Voir les vidéos d'instruction sur [www.polyvance.com](http://www.polyvance.com) ou rechercher Polyvance sur YouTube.

## 9.4 Soudeuse sans air - Fusion dans un treillis métallique de renforcement

Les plastiques thermoplastiques (c'est-à-dire fusibles) peuvent être renforcés par la fusion d'un treillis métallique en acier inoxydable dans le plastique. Le treillis se fixe dans le substrat non endommagé de la zone et transfère les contraintes à travers la fissure dans le substrat pour augmenter la résistance de la réparation.

Pour renforcer une réparation, coupez un morceau de treillis d'environ 15 mm de large et de la longueur de la fissure à l'aide d'une paire de ciseaux ou d'une pince coupante. Posez le treillis sur la face arrière du plastique et, à l'aide de l'embout chaud du fer à souder sans air, commencez à une extrémité du treillis et pressez le treillis dans la surface.



N'appliquez pas de forte pression. Laissez la chaleur faire le travail.

NE PAS appuyer sur le fer à souder avec une pression excessive. L'élément chauffant n'est pas conçu pour résister à une forte pression. Il convient d'agir avec légèreté, de faire preuve de patience et de laisser la chaleur faire son œuvre. Une fois que la maille est incrustée dans le plastique, déplacez l'embout vers la section suivante. Utilisez un tournevis ou un outil similaire pour appliquer une pression afin de maintenir la maille enfoncée dans le plastique jusqu'à ce que le plastique se resolidifie.

## 10.0 DÉPANNAGE

### 10.1 La soudeuse à air chaud ne refroidit pas

L'étui de la soudeuse à air chaud comporte deux petits aimants qui déclenchent le capteur dans la poignée. Si la soudeuse à air chaud ne se refroidit pas automatiquement lorsque la poignée est placée dans l'étui, vérifier d'abord que la poignée en caoutchouc est glissée à fond vers la buse. Ensuite, tourner légèrement la torche dans l'étui jusqu'à ce que le capteur soit déclenché par les aimants de l'étui.

Si la soudeuse à air chaud continue de mal fonctionner ou affiche "S-E" (erreur de capteur), contactez Polyvance ou votre distributeur agréé pour obtenir des instructions.

## 10.2 Le canon de la soudeuse sans air est plié

Le Mini-Fuzer 6180 n'est pas conçu pour un usage intensif, professionnel ou industriel. La soudeuse plastique sans air, en particulier, ne peut pas supporter une forte pression vers le bas sur la poignée. N'exercer qu'une légère pression vers le bas sur l'élément chauffant sans air. La garantie d'un an de ce produit ne s'applique pas à la flexion du tube de la soudeuse plastique sans air (voir ci-dessous, section 11.0).

Si vous avez besoin d'un élément chauffant sans air de qualité professionnelle, achetez l'une des soudeuses plastiques Polyvance équipées d'un élément chauffant céramique 6012, comme la gamme Nitro-Fuzer de soudeuses plastiques à l'azote.

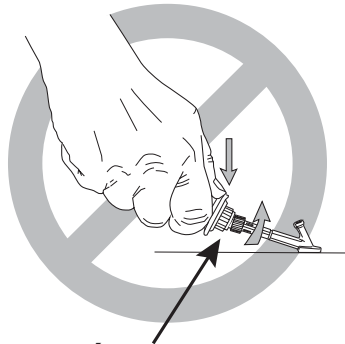
## 11.0 GARANTIE LIMITÉE

Le Mini-Fuzer 6180 est garanti contre les défauts de matériaux et de fabrication pendant une période d'un an à compter de la date d'achat. Toute pièce jugée défectueuse pendant la période de garantie sera réparée ou remplacée gratuitement si elle est renvoyée en port payé avec une copie de la facture originale indiquant la date d'achat. Un numéro RGA (Autorisation de retour de marchandises) doit être obtenu auprès de Polyvance (ou de son distributeur agréé dans votre pays) avant toute réparation ou retour.

Les dommages causés à l'appareil de soudage par une mauvaise manipulation, un choc ou toute autre utilisation abusive sont strictement exclus de cette garantie.

La déformation du tube de la soudeuse sans air due à une pression excessive exercée sur la poignée est strictement exclue de cette garantie.

**NE PAS EXERCER DE  
PRESSION EXCESSIVE  
VERS LE BAS !**



**LA DÉFORMATION DE  
L'ÉLÉMENT N'EST PAS  
COUVERTE PAR LA  
GARANTIE**

Scan the QR code to download User Manuals in other languages.

Escanea el código QR para descargar los manuales de usuario en otros idiomas.

Scannez le code QR pour télécharger les manuels d'utilisation dans d'autres langues.

Escaneie o código QR para baixar os Manuais do Usuário em outros idiomas.

Scansiona il codice QR per scaricare i Manuali Utente in altre lingue.

Scannen Sie den QR-Code, um Bedienungsanleitungen in anderen Sprachen herunterzuladen.

他の言語でのユーザーマニュアルをダウンロードするには、QRコードをスキャンしてください

请扫描QR码以下载其他语言的用户手册。

Quét mã QR để tải xuống Hướng dẫn sử dụng trong các ngôn ngữ khác nhau.



Polyvance  
1128 Kirk Rd  
Rainsville, AL 35986 USA  
Téléphone: +1-256-638-4103  
info@polyvance.com  
www.polyvance.com