

Made in CHINA by / Fabriqué en CHINE par / Hergestellt in CHINA von /
Gemaakt in CHINA door / Fabricado en CHINA por / Prodotto in CINA da /
Fabricado na CHINA por / Vyrobené v ČINE od / Vyrobené v ČINE od /
Wyprodukowane w CHINACH przez: **Varan Motors**



Imported by / Importé par / Importiert durch / Geïmporteerd door / Importado
por / Importato da / Importado por / Importované spoločnosťou / Dovezeno
spoločnosťou / Importowane przez:

BCIE SARL
15 rue de Mensdorf,
L-5380 Uebersyren,
Luxembourg,
+352/26908036



"© 2024 BCIE SARL. All rights reserved."
"© 2024 BCIE SARL. Tous droits réservés."
"© 2024 BCIE SARL. Alle Rechte vorbehalten."
"© 2024 BCIE SARL. Alle rechten voorbehouden."
"© 2024 BCIE SARL. Todos los derechos reservados."
"© 2024 BCIE SARL. Tutti i diritti riservati."
"© 2024 BCIE SARL. Todos os direitos reservados."
"© 2024 BCIE SARL. Všetky práva vyhradené."
"© 2024 BCIE SARL. Všechna práva vyhrazena."
"© 2024 BCIE SARL. Wszelkie prawa zastrzeżone."

Manuel machine à joints de plaque de plâtre,

25cm de large PH-10

22.05.2018



Photo non contractuelle, l'apparence du produit peut être modifiée.

Avant la mise en service, lisez le mode d'emploi et les consignes de sécurité. Respectez les. De par l'évolution constante des produits, des différences peuvent apparaître entre ce manuel et votre article. Si vous deviez constater une incohérence, n'hésitez pas à nous contacter, nos coordonnées se trouvant ci-dessous.

Les jointeurs automatiques sont conçus pour appliquer la quantité de mélange sur une bande plate lorsqu'elle est utilisée en conjonction avec le manche. Le jointeur est également conçu pour être rempli rapidement et facilement.

Données techniques

Longueur de la boîte : 250mm

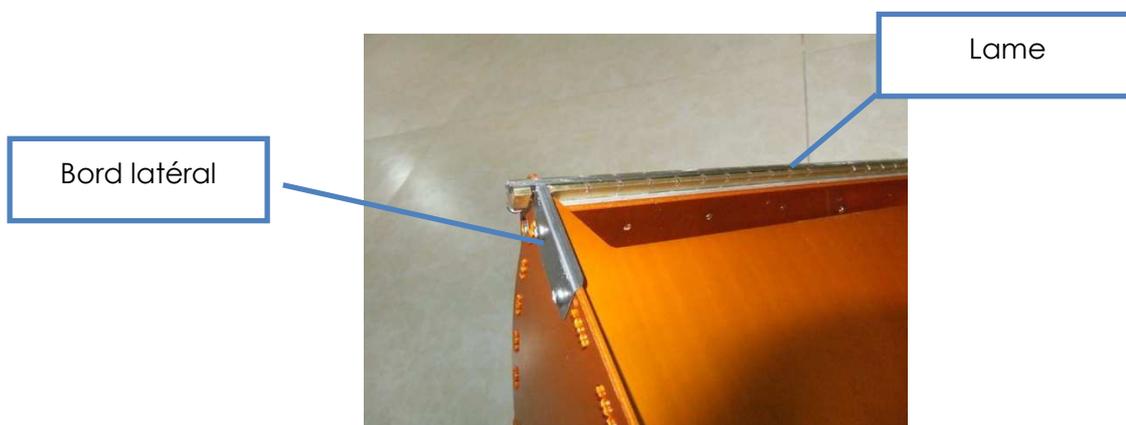
Longueur de a poignée : 1020-1620mm (ajustable en 4 positions).

Assemblage

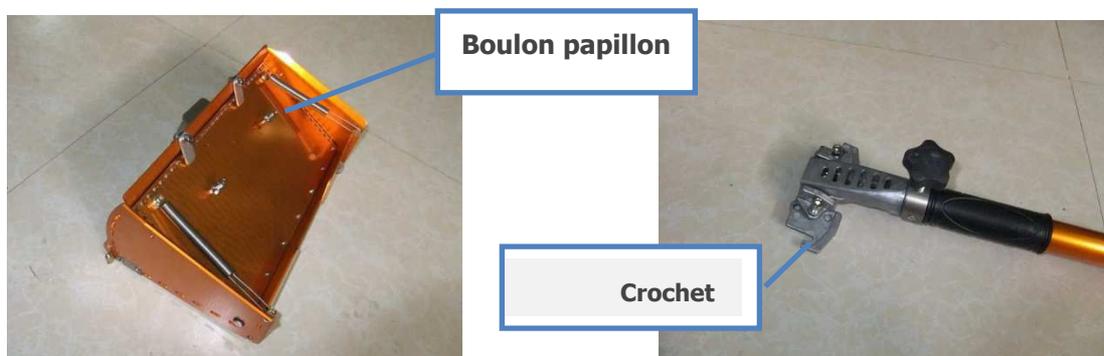
1. Assurez-vous que la lame de la boîte du jointeur a l'épaisseur d'un ongle (1-1.5mm) au-dessus des patins.

La lame peut être réglée en utilisant les vis sur le support de lame pour obtenir la hauteur nécessaire.

2. Vérifiez que le support de lame peut bouger de haut en bas librement.



Attachez le manche du jointeur en le faisant glisser sur la boîte et en serrant les 2 boulons papillon.





Réglez la tension sur le support de lame pour qu'elle corresponde à la quantité de plâtre de jointoiement qui doit être utilisé par la machine.



Tension

Assemblage avec le manche



Chargement

Avant de charger la boîte, couvrez la bouche de la boîte avec la plaque, après chargement, enlevez-le pour utiliser la machine.



La boîte de chargement peut être chargée avec l'aide d'une pompe de chargement ou à la main.

Chargement à la main

1. Ouvrez le couvercle
2. Remplissez de manière égale avec du plâtre de jointoiement. Ne surchargez pas la boîte
3. Refermez le couvercle
4. Enlevez tout surplus



Utilisation

1. Réglez un angle léger à partir du manche et serrez la poignée pour fixer l'angle, de cette manière la tête restera fixe.



Poignée

2. Placez la boîte sur le joint et pendant que vous appliquez une pression, relâchez le bouton permettant à la boîte et la poignée pour trouver sa position naturelle.



3. Réglez la longueur du manche : appuyez sur le bouton pour augmenter la longueur (max 162cm).



Bouton d'extension

4. Illustrations d'utilisation





Entretien général

Pour protéger et lubrifier votre machine à joint, utiliser un spray de silicone. N'utilisez pas de solvants pour la nettoyer, cela pourrait endommager le joint et réduire les performances de la machine. Les pièces d'usure doivent être remplacées régulièrement.

Lame de la machine à joint

Si la hauteur de la lame ne peut plus être réglée à la hauteur requise, suivez les étapes suivantes pour la remplacer :

- Serrez les vis du support de lame pour que celle-ci ressorte.
- Enlevez la lame du support de lame. Si elle résiste, vous pouvez utiliser un tournevis pour faire un léger levier.
- Enlevez tout reste de plâtre de jointoiment qui se trouverait en dessous de la lame ou autour du support de lame en utilisant une brosse dure.
- Pliez la nouvelle lame pour former un léger « w ».
- Réglez les vis sur le support de lame pour que la lame garde un espace de l'épaisseur d'un ongle (1-1.5mm) sur le dessus.

Problèmes résolus

Problème : La machine à joint laisse des bords

Cause : La machine n'est pas correctement réglée

Solution : vérifiez que la machine a bien un espace de 1-1.5mm pour laisser le plâtre de jointoiment passer.

Problème : Le composé ne s'étale pas régulièrement et fait des trous

Cause : La couche d'enduis est trop épaisse

Solution : Réglez la lame en augmentant la tension. Cela enlèvera l'excès d'enduis et laissera une fine couche de finition.

Problème : La boîte ne laisse pas assez d'enduis

Cause : La couche est trop fine

Solution : Diminuez la tension de la lame.

Eclaté de la machine

