

ROWELD ROFUSE Sani 160



Bedienungsanleitung
Instructions for use
Instruction d'utilisation
Istruzioni d'uso
Gebruiksaanwijzing
Brugsanvisning
Instrukcja obsługi
Инструкция по использованию



54230

054230Z

Содержание	Страниц
1 Введение	37
2 Правила техники безопасности	37
2.1 Использование правильного адаптера для фитинга	37
2.2 Защита фитинга и места соединения	37
2.3 Очистка сварочного автомата	37
2.4 Открывание корпуса	37
2.5 Проверка изделия на наличие повреждений	37
2.6 Подключение к сети	37
3 Техническое обслуживание и ремонт	38
3.1 Общие сведения	38
3.2 Транспортировка, хранение, отправка	38
4 Принцип работы	38
5 Управление	38
5.1 Включение сварочного автомата	38
5.2 Подключение сварной муфты	38
5.3 Процесс сварки	38
5.4 Окончание процесса сварки	39
5.5 Прерывание процесса сварки	39
5.6 Период остывания	39
5.7 Возврат к началу	39
6 Перечень контрольных функций	39
7 Технические данные	40
8 Утилизация	40

Специальные обозначения в этом документе:



Опасность!

Этот знак предупреждает о возможной травмоопасности.



Внимание!

Этот знак предупреждает о травмоопасности или опасности для окружающей среды.



Необходимость действия

1 Введение

Уважаемые клиент,

благодарим Вас за доверие, оказанное нашему продукту, и желаем Вам успешной работы с ним. Электросварочный автомат для фитингов ROWELD ROFUSE Sani 160 предназначен исключительно для сварки канализационных труб со сварными фитингами из ПЭ.

Данное изделие сконструировано в соответствии с современным уровнем развития техники и признанными стандартами техники безопасности, а также оснащено защитными приспособлениями. Перед поставкой изделие прошло проверку на работоспособность и безопасность.

Однако при неправильной эксплуатации или ненадлежащем использовании может возникнуть опасность для

- здоровья оператора,
- изделия или других материальных ценностей эксплуатирующего предприятия,
- эффективной работы изделия..

Все лица, занятые вводом в эксплуатацию, эксплуатацией, техническим обслуживанием и ремонтом продукта, должны

- иметь соответствующую квалификацию,
- эксплуатировать изделие только под надзором,
- перед вводом изделия в эксплуатацию внимательно прочесть руководство по эксплуатации.

Спасибо.

2 Правила техники безопасности

2.1 Использование правильного адаптера для фитинга

Использовать соединительные контакты, подходящие для соответствующего типа фитинга. Следить за плотностью их посадки и не использовать пережатые и не подходящие для конкретного случая применения соединительные контакты или адаптеры фитинга.

2.2 Защита фитинга и места соединения

Для защиты фитинга и места соединения необходимо использовать зажимные приспособления. Сварочный автомат предназначен исключительно для работы с коммуникациями внутри зданий. Его запрещается использовать для сварки трубопроводов, уложенных в почве.

2.3 Очистка сварочного автомата

На изделие не должны попадать брызги, и его запрещается погружать в воду.

2.4 Открывание корпуса



Изделие разрешается открывать только специалистам компании ROTHENBERGER или обученному ими сотрудникам авторизованной специализированной мастерской!

2.5 Проверка изделия на наличие повреждений

Перед каждым использованием изделия необходимо проверять способность защитных приспособлений и слегка поврежденных деталей (если таковые имеются) функционировать безупречно и надлежащим образом. Убедиться, что штекерные контакты исправны, что они правильно коммутируют и что поверхности контактов чистые. Все детали должны быть правильно смонтированы и соответствовать всем требованиям для обеспечения безупречной работы изделия. Поврежденные защитные приспособления и детали должны быть отремонтированы или заменены сотрудниками сервисной мастерской.

2.6 Подключение к сети

Необходимо учитывать условия подключения от поставщика электроэнергии, предписания Союза немецких электротехников (VDE), правила предотвращения несчастных случаев, предписания DIN/CEN и национальные предписания.

Защита предохранителями сети должна составлять макс. 10 А.

Изделие необходимо защищать от дождя и сырости.

3 Техническое обслуживание и ремонт

3.1 Общие сведения

Так как описываемые сварочные автоматы предназначены для использования в зоне, имеющей отношение к безопасности, работы по их техническому обслуживанию и ремонту разрешается проводить только силами производителя или партнеров, имеющих специальное образование и авторизованных производителем. Таким образом, обеспечивается неизменно высокий стандарт прибора и безопасности сварочного автомата.

! В случае несоблюдения данных требований прекращается действие гарантии на прибор, в том числе и на вероятные последующие повреждения.

Во время проверки прибор автоматически оснащается до текущего технического стандартного состояния при поставке, и на проверенный прибор оформляется функциональная гарантия сроком на три месяца.

Мы рекомендуем отправлять сварочные автоматы на проверку не реже одного раза в 12 месяцев.

Необходимо соблюдать сроки обязательного повторного технического обслуживания в соответствии с предписаниями BGV A3!

3.2 Транспортировка, хранение, отправка

Прибор поставляется в картонной коробке. Изделие необходимо хранить в картонной коробке, чтобы защитить его от влаги.

Отправлять изделие также необходимо только в данной картонной коробке.

4 Принцип работы

Сварочный автомат ROWELD ROFUSE Sani 160 позволяет выполнять сварку используемых в домашних хозяйствах канализационных труб со сварными муфтами из ПЭ производства компаний Geberit, Akatherm-Euro, Coes, Valsir, Waviduo и Vulcathene-Euro.

Автомат с микропроцессорным управлением

- автоматически регулирует и контролирует процесс сварки,
- определяет время сварки в зависимости от температуры окружающей среды,
- отображает всю информацию посредством трех светодиодов или семисегментного индикатора.

5 Управление

5.1 Включение сварочного автомата

Сварочный автомат подключается к источнику сетевого напряжения 230 В и включается сетевым выключателем. Затем прибор выполняет самопроверку. Все три светодиода на короткое время одновременно загораются и, таким образом, указывают на эксплуатационную готовность сварочного автомата. Семисегментный индикатор в течение примерно 1 секунды отображает режим сварки **H00**. Затем светодиоды и индикатор снова погасают.

5.2 Подключение сварной муфты

Сварочные контакты необходимо соединить с муфтой и проверить на прочность посадки. Контактные поверхности сварочных контактов и муфты должны быть чистыми. Загрязнения на контактах приводят к дефектам сварки, а также к перегреву и оплавлению соединительного штекера.

После контакта с фитингом загорается желтый светодиод (фитинг подключен). Одновременно на индикаторе отображается время сварки. При нажатии кнопки «START» (Пуск) начинается процесс сварки.

Время сварки истекает примерно через 80 секунд.

5.3 Процесс сварки

Процесс сварки контролируется на протяжении всего времени сварки в соответствии с рассчитанными параметрами для сварной муфты.

5.4 Окончание процесса сварки

Процесс сварки завершен надлежащим способом, если фактическое время сварки составляет 0 (индикация **000**), одновременно с этим загорелся зеленый светодиод («конец») и дважды прозвучал звуковой сигнал.

5.5 Прерывание процесса сварки

Процесс сварки выполнен с ошибками, если загорелся красный светодиод («неисправность») и периодически раздается звуковой сигнал. Далее на индикаторе отображается код ошибки. Квитировать ошибку можно нажатием кнопки «STOP» (Стоп).

5.6 Период остывания

Необходимо соблюдать период остывания в соответствии с указаниями от производителя фитинга. Необходимо учесть, что в течение данного времени на еще теплое соединение между трубой и сварным фитингом не должны действовать внешние силы.

5.7 Возврат к началу

По окончании процесса сварки сварочный автомат путем прерывания соединения со сварным фитингом возвращается к началу сварки. В качестве защиты от ошибочной двойной сварки одной и той же сварной муфты сразу после надлежащего окончания или прерывания сварки автомат необходимо отсоединить автомат от фитинга, чтобы подготовить автомат к следующей сварке.

6 Перечень контрольных функций

«Systemfehler» (Системная ошибка)



Сварочный автомат необходимо немедленно отключить от сети и сварного фитинга. В ходе самопроверки в системе найдена ошибка. Дальнейшее использование сварочного автомата запрещено, и автомат необходимо отправить в ремонт.

E00

«Netzunterbrechung» (Прерывание сети)

Последняя сварка выполнена не до конца. Сварочный автомат был отключен от источника электропитания. Ошибку необходимо квитировать нажатием кнопки «STOP» (Стоп).

E01

«Kein Kontakt» (Нет контакта)

Отсутствует полноценное электрическое соединение между сварочным автоматом и сварным фитингом (проверить штекерное соединение с фитингом), или произошел разрыв нагревательной спирали.

E02

«Unterspannung» (Недостаточное напряжение)

Входное напряжение меньше 180 В, отрегулировать выходное напряжение генератора.

E03

«Überspannung» (Избыточное напряжение)

Входное напряжение превышает 280 В, отрегулировать выходное напряжение генератора.

E04

«Temperaturfehler» (Ошибка температуры) или «Temperaturmessung defekt» (Устройство измерения температуры не исправно)

Измеренная температура окружающей среды выходит за пределы рабочего диапазона прибора, т. е. меньше $-5\text{ }^{\circ}\text{C}$ или выше $+40\text{ }^{\circ}\text{C}$.

E05

Если данная индикация появляется во время самопроверки, неисправно устройство измерения температуры.

«Frequenzfehler» (Ошибка частоты)

Частота входного напряжения выходит за пределы заданного допуска (40 – 70 Гц).

E06

«Strom zu niedrig» (Слишком низкая сила тока) или «Strom zu hoch» (Слишком высокая сила тока)

Данное сообщение появляется при моментальном прекращении подачи тока, или если не исправно регулирование силы тока.

E07

Not-Aus (Аварийная остановка)

Процесс сварки прерван нажатием кнопки «STOP» (Стоп).

E08

«Fitting bereits geschweißt» (Сварка фитинга уже произведена)

По окончании сварки сварочный автомат не отсоединен от фитинга, и предпринята попытка заново начать процесс сварки.

E09

7 Технические данные

Сварочный диапазон	40 - 160 мм
Выходной ток	5 А, с регулированием
Напряжение	180 В – 280 В (230 В)
Частота	40 - 70 Гц
Мощность	1150 Вт
Степень защиты	IP 54
Температурный диапазон.....	от -20 °С до +60 °С
Длина сетевого кабеля	3 м с евроштекером
Длина сварочного кабеля	3 м с соединительными контактами 2,0 мм
Размеры корпуса (Ш x В x Г)	165 x 200 x 80 мм
Масса	1,4 кг

Адрес для отправки прибора для технического обслуживания и ремонта:

ROTHENBERGER WERKZEUGE GmbH
Service Center
Am Hühnerberg 4
D-65779 Kelkheim/Germany
Telefon + 49 (0) 6195 / 800 - 8200
Fax + 49 (0) 6195 / 800 - 7491
service@rothenberger.com

8 Утилизация

Части прибора являются вторичным сырьем и могут быть отправлены на повторную переработку. Для этого в Вашем распоряжении имеются допущенные и сертифицированные утилизационные предприятия. Для экологичной утилизации частей, которые не могут быть переработаны (например, электронные части) проконсультируйтесь, пожалуйста, в Вашем компетентном ведомстве по утилизации отходов.

Только для стран ЕС:



Не выбрасывайте электроинструменты в бытовой мусор! Согласно Европейской Директиве 2012/19/EG об использовании старых электроприборов и электронного оборудования и ее реализации в национальном праве ставшие непригодными к использованию электроинструменты надлежит собирать отдельно и подвергать экологичному повторному использованию.