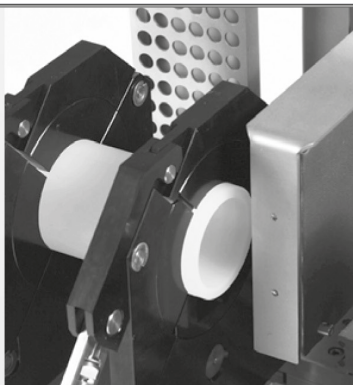


HÜRNER



HÜRNER

SCHWEISSTECHNIK

Bedienungsanleitung • User's Manual • Manuel utilisateur
Руководство пользователя • Manual de instrucciones

WeldControl 2.0 315

Inliegende deutsche Fassung der Anleitung ist der Urtext, welchen inliegende Übersetzungen wiedergeben.

The German version of the manual enclosed herein is the original copy, reflected in the translations herein.

La version allemande ci-après représente le texte original du manuel, rendu par les traductions ci-joint.

Приложенная немецкая версия руководства является оригинальным текстом, с которого сделаны включенные переводы.

La versión alemana adjunta está el texto original de las instrucciones, que también representan las traducciones de esta.



HÜRNER SCHWEISSTECHNIK GmbH

Nieder-Ohmener Str. 26
35325 Mücke (Atzenhain)

+49 (0)6401 91 27 0
+49 (0)6401 91 27 39
info@huerner.de
<http://www.huerner.de>

HÜRNER

SCHWEISSTECHNIK

Inhalt

1	Einleitung	5
2	Sicherheitshinweise.....	5
2.1	Benutzung der Bedienungsanleitung.....	5
2.2	Symbolerklärung	5
2.3	Sicheres Arbeiten mit dem Produkt.....	5
2.4	Pflichten des Betreibers und des Schweißers	6
2.5	Bestimmungsgemäße Verwendung.....	7
2.6	Gewährleistung.....	7
2.7	Transport und Lagerung	7
2.8	Kennzeichnung des Produkts.....	7
3	Maschinenbeschreibung	7
3.1	Lieferumfang.....	8
3.2	Bedienfeld	8
3.3	Anschlüsse	8
3.4	Technische Daten	9
3.5	Übersicht über den Schweißvorgang.....	10
4	Betrieb	11
4.1	Konfiguration der Maschine, Eingabe von Daten zur Schweißung	11
4.1.1	Konfiguration der Grundeinstellungen der Maschine	12
4.1.2	Erläuterungen zum Untermenü „Einstellungen“	12
4.1.3	Wahl der Anzeige-Sprache.....	13
4.1.4	Stellen von Datum und Uhrzeit	13
4.1.5	Einstellen der Summerlautstärke.....	13
4.1.6	Erläuterungen zum Untermenü „Protokollierung“	14
4.2	Eingabe von normierten und frei definierbaren Rückverfolgbarkeitsdaten	14
4.2.1	Eingabe des Schweißercodes.....	14
4.2.2	Eingabe oder Änderung der Kommissionsnummer.....	15
4.2.3	Eingabe oder Änderung der Nahtnummer	15
4.2.4	Eingabe oder Änderung weiterer Daten zur Bauteilrückverfolgung.....	16
4.3	Durchführung der Stumpfschweißung im WeldControl-Modus	16
4.3.1	Hobeln	17
4.3.2	Versatzkontrolle und Ermittlung des Bewegungsdrucks	17
4.3.3	Möglichkeit zum Ändern der Schweißparameter.....	18
4.3.4	Gesamtdruckeinstellung und Angleichphase.....	18
4.3.5	Anwärmphase	18
4.3.6	Umstellphase	19
4.3.7	Füge- und Abkühlphase	19
4.3.8	Ende der Schweißung	20
4.4	Vollständig manuelle Stumpfschweißung.....	20
4.4.1	Angleichphase.....	21
4.4.2	Anwärmphase	21
4.4.3	Umstellphase	21
4.4.4	Füge- und Abkühlphase	22
4.4.5	Ende der Schweißung	22
4.5	Abbruch der Schweißung	22
4.6	Anzeige von Protokollen und Druck von Etiketten mit ViewWeld	23
5	Ausgabe der Protokolle.....	23
5.1	Wahl des Dateiformats	24
5.2	Ausgabe aller Protokolle	24
5.3	Ausgabe von Kommissionsnummer, Datums- oder Protokollbereich.....	24
5.4	Ablauf der Protokollausgabe	24
5.5	Löschen des Speicherinhalts	25
5.6	Erhalt des Speicherinhalts	25

6	Wartung und Reparatur	25
7	Anschrift für Wartung und Reparatur	25
8	Zubehör/Ersatzteile für das Produkt	25
Anhang		27



Die ordnungsgemäße Schweißnaht hängt davon ab, dass Drücke, Zeiten und Temperatur entsprechend den Schweißwerttabellen im Anhang eingehalten werden. Die korrekten Druckwerte hängen vom Zylinderquerschnitt der Schweißmaschine ab. Vergewissern Sie sich vor Verwendung der Tabellen in dieser Anleitung unbedingt, dass der Querschnitt in den technischen Daten dieser Anleitung dem Querschnitt auf dem Typenschild Ihrer Maschine entspricht.

1 Einleitung

Sehr geehrter Kunde,

Wir danken für das in unser Produkt gesetzte Vertrauen und wünschen Ihnen viel Erfolg und einen zufriedenstellenden Arbeitsablauf.

Bei der Entwicklung, Fertigung und Prüfung des Stumpfschweißsystems **HÜRNER WeldControl 2.0 315** haben wir größten Wert auf Betriebssicherheit und Benutzerfreundlichkeit gelegt. Das System ist nach dem neusten Stand der Technik und nach anerkannten sicherheitstechnischen Regeln gefertigt und geprüft worden.

Bitte beachten Sie zu Ihrer Sicherheit die Hinweise zum bestimmungsgemäßen Gebrauch und die Unfallverhütungsvorschriften genau.

Vielen Dank.

2 Sicherheitshinweise

Diese Bedienungsanleitung enthält wichtige Hinweise, um das Produkt bestimmungsgemäß und sicherheitsgerecht zu bedienen. Sie ist von allen Personen zu beachten, die mit dem Produkt arbeiten.

2.1 Benutzung der Bedienungsanleitung

Die Bedienungsanleitung ist in Kapitel untergliedert, welche die verschiedenen Funktionen des Produkts erklären.

Alle Rechte, insbesondere das Recht der Vervielfältigung oder Reproduktion in jeglicher Form (Druck oder Datenerfassung) und Verbreitung sowie der Übersetzung bleiben vorbehalten und bedürfen der schriftlichen Genehmigung.

2.2 Symbolerklärung

In der Betriebsanleitung werden folgende Benennungen und Zeichen für Gefährdungshinweise verwendet:



Vorsicht

Dieses Zeichen bedeutet, dass Nichtbeachten einer Anweisung zu einer möglicherweise gefährlichen Situation führt, die eventuell Verletzungen oder Sachbeschädigungen zur Folge hat.



Wichtig

Dieses Symbol gibt wichtige Hinweise für den sachgerechten Umgang mit dem Produkt. Das Nichtbeachten dieses Zeichens kann zu Störungen und Schäden am Produkt führen.



Hinweis

Unter diesem Symbol erhalten Sie Anwendungstipps und nützliche Informationen, welche eine effektivere und wirtschaftlichere Nutzung des Produkts ermöglichen.

2.3 Sicheres Arbeiten mit dem Produkt

Beachten Sie zu Ihrer eigenen Sicherheit die folgenden Hinweise:

- Das Netzkabel und die Druckschläuche sind vor scharfen Kanten zu schützen. Beschädigte Kabel und Schläuche sind unverzüglich durch eine autorisierte Servicewerkstatt ersetzen zu lassen.
- Das Produkt darf nur von eingewiesenen und dazu befugten Personen bedient und gewartet werden.
- Das Produkt ist nur unter Beaufsichtigung zu betreiben.

- Vor jedem Gebrauch ist das Produkt auf beschädigte Teile zu überprüfen und ggf. sind diese Teile durch eine autorisierte Servicewerkstatt zu reparieren oder auszuwechseln.
- Die Schutzkappen für die Hydraulikschläuche und -anschlüsse und die Schnittstellen müssen während des Transports aufgesetzt sein, damit keine Verunreinigungen und keine Feuchtigkeit in die Hydraulik- und Steuerungseinheit eindringen können.
- Die Anschlussbedingungen der Energieversorger, VDE-Bestimmungen, DIN/CE-Vorschriften und nationale Vorschriften sind zu beachten.
- Ohne Genehmigung des Herstellers dürfen keine Veränderungen am Produkt vorgenommen werden.



Vorsicht

Unter Spannung stehende Teile

Nach dem Öffnen bzw. Entfernen des Gehäuses werden Teile der Maschine zugänglich, welche unter Spannung stehen können. Die Maschine darf nur durch eine autorisierte Servicewerkstatt geöffnet werden.



Vorsicht

Planhobel

Der Planhobel darf nur nach dem Einsetzen in die Maschine eingeschaltet werden und ausschließlich am Griff getragen werden, nicht an den Stirnflächen.

Es ist verboten, die Hobelspäne während des Hobelvorgangs aus der Maschine zu entfernen. Stellen Sie sicher, dass sich niemand innerhalb des Gefahrenbereichs aufhält.



Vorsicht

Heizelement

Höchste Vorsicht beim Umgang mit der Maschine ist während des Arbeitens mit dem Heizelement geboten. Da das Heizelement während des Schweißvorgangs eine Temperatur von mehr als 200°C aufweist, ist es unbedingt erforderlich, geeignete Sicherheitshandschuhe zu tragen. Beachten Sie, dass das Heizelement auch nach dem Ausschalten noch einige Zeit heiß ist.



Vorsicht

Quetschgefahr

Während die Maschine auf- oder zusammenfährt, halten Sie sich nicht im Gefahrenbereich auf und kommen Sie nicht mit Armen oder Beinen zwischen den beweglichen und den fest stehenden Schlitten der Maschine.



Vorsicht

Zulässige Arbeitsbedingungen

Der Arbeitsbereich muss sauber sein und es müssen gute Lichtverhältnisse herrschen. Es ist gefährlich, im Regen, in feuchter Umgebung oder in der Nähe von entzündlichen Flüssigkeiten zu arbeiten. Hierfür müssen zulässige Arbeitsbedingungen geschaffen werden (Zelt, Heizung usw.).



Hinweis

Bedienungsanleitung

Die Bedienungsanleitung muss stets am Aufstellungsort der Maschine verfügbar sein. Eine unvollständige oder unleserliche Bedienungsanleitung ist umgehend zu ersetzen. Hierbei sind wir Ihnen selbstverständlich gerne behilflich.

2.4 Pflichten des Betreibers und des Schweißers

- Nur Personen, die mit den anwendbaren Vorschriften, den Richtlinien zum Arbeitsschutz und der Bedienungsanleitung vertraut sind, dürfen das Produkt in Betrieb nehmen. Der Betreiber macht dem Bediener die Bedienungsanleitung zugänglich und vergewissert sich, dass dieser sie gelesen hat und versteht.
- Das Produkt ist nur unter Beaufsichtigung zu betreiben. Schweißer müssen in den Betrieb des Systems angemessen eingewiesen sein

bzw. eine entsprechende Schulung absolviert haben. Der Betreiber verpflichtet sich, sich in angemessenen Abständen davon zu überzeugen, dass die Schweißer mit dem System bestimmungsgemäß und unter Wahrung der Arbeitssicherheit arbeiten.

- Das System darf nur in technisch einwandfreiem Zustand und nur für Arbeiten entsprechend seiner bestimmungsgemäßen Verwendung in Betrieb genommen werden. Der Schweißer hat sich vor dem Schweißen vom einwandfreien Zustand des Systems zu überzeugen.



Wichtig

Beim Transport des Systems sind Hobel und Heizelement stets in den dafür vorgesehenen Einstellkasten zu stellen.



Wichtig

Die Schutzkappe für die Datenübertragungsschnittstelle muss während des Schweißbetriebs aufgesetzt sein, damit keine Verunreinigungen und Feuchtigkeit an die Kontakte gelangen.

2.5 Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Schweißsystem dient ausschließlich zum Verbinden von Kunststoffrohren und -formteilen nach dem Verfahren der Stumpfschweißung mit Heizelement. Eine Übersicht über den Schweißvorgang, den das System erlaubt, findet sich in Abschn. 3.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch:

- die Beachtung aller Hinweise aus der Bedienungsanleitung
- die Einhaltung der Inspektions- und Wartungsarbeiten



Wichtig

Andere Verwendungen als die oben aufgeführten sind verboten und führen zum Erlöschen jeglicher Herstellerhaftung und -gewährleistung. Bei nicht bestimmungsgemäßem Gebrauch können erhebliche Gefahren und Sachschäden auftreten.

2.6 Gewährleistung

Gewährleistungsansprüche können nur dann geltend gemacht werden, wenn die Gewährleistungsbedingungen aus den Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen beachtet werden.

2.7 Transport und Lagerung

Die Kiste, in der das Produkt geliefert wird, ist als Schutz gegen Feuchtigkeit auch zur Lagerung zu verwenden. Bei Transport und Lagerung in ihr sollten die Hydraulikschläuche **nicht abgeschraubt und nicht gequetscht** werden. Planhobel und Heizelement sind immer im Einstellkasten zu transportieren.

2.8 Kennzeichnung des Produkts

Das Produkt ist durch ein Typenschild gekennzeichnet. Es verzeichnet den Typ, die Seriennummer und den Hersteller. Die ersten zwei Stellen der Seriennummer bezeichnen das Baujahr.

Stumpfschweißsystem	
Typ	WeldControl 2.0 315
Maschinennr.	14557001
	
Hürner Schweisstechnik	
Nieder-Ohmener Str. 26	
D - 35325 Mücke	
Tel. +49 6401 9127 0	

3 Maschinenbeschreibung

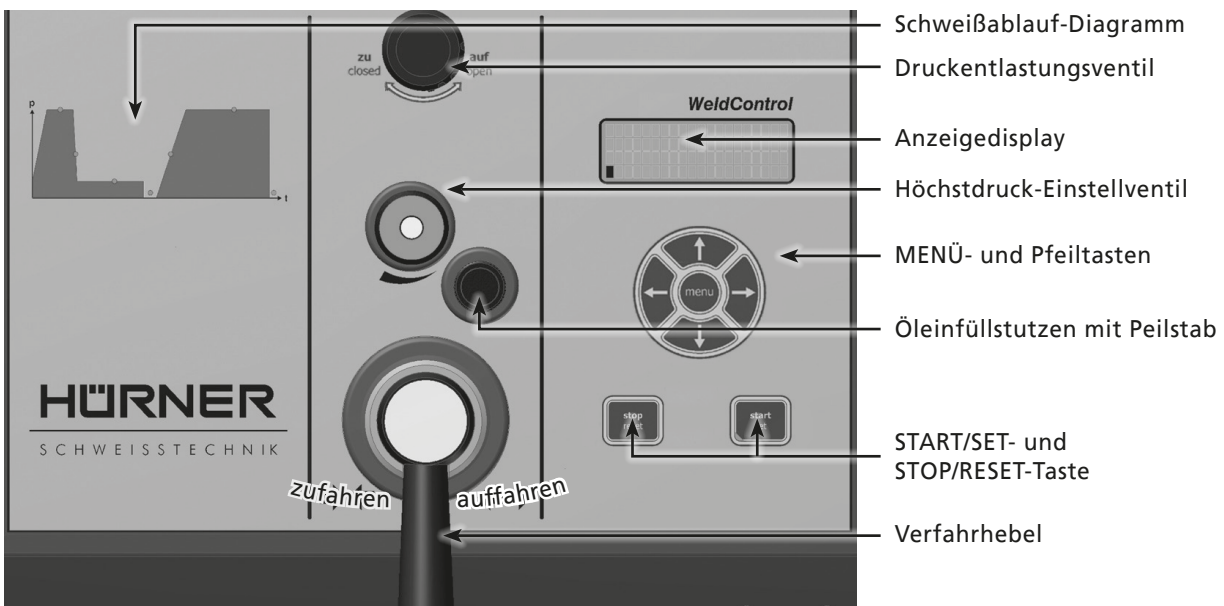
Die Kunststoff-Stumpfschweißmaschine ist sowohl als Werkstatt- als auch als Baustellenmaschine einsetzbar, für die Verschweißung von Rohr-an-Rohr-Verbindungen, aber auch T-Stücken und Bögen (nähere Informationen dazu finden Sie auch in den einleitenden Absätzen der Abschnitte 4.3 und 4.4). Mit der Maschine kann auf zwei Weisen geschweißt werden: im Manuellmodus und im Schweißprotokollier- (kurz: WeldControl-) Modus (vgl. Abschn. 3.5).

3.1 Lieferumfang

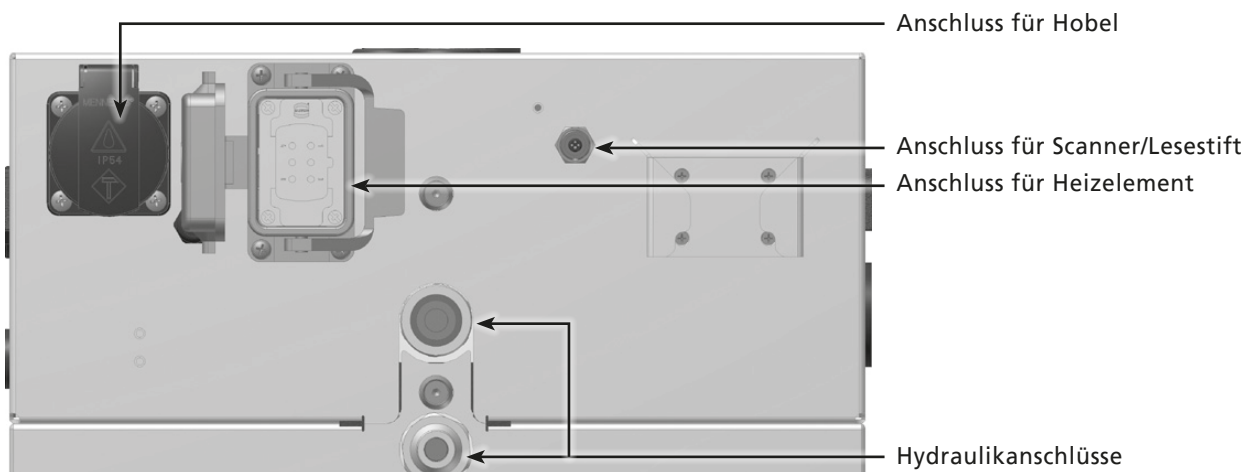
Der Lieferumfang des in einer Transportkiste gelieferten Produkt umfasst:

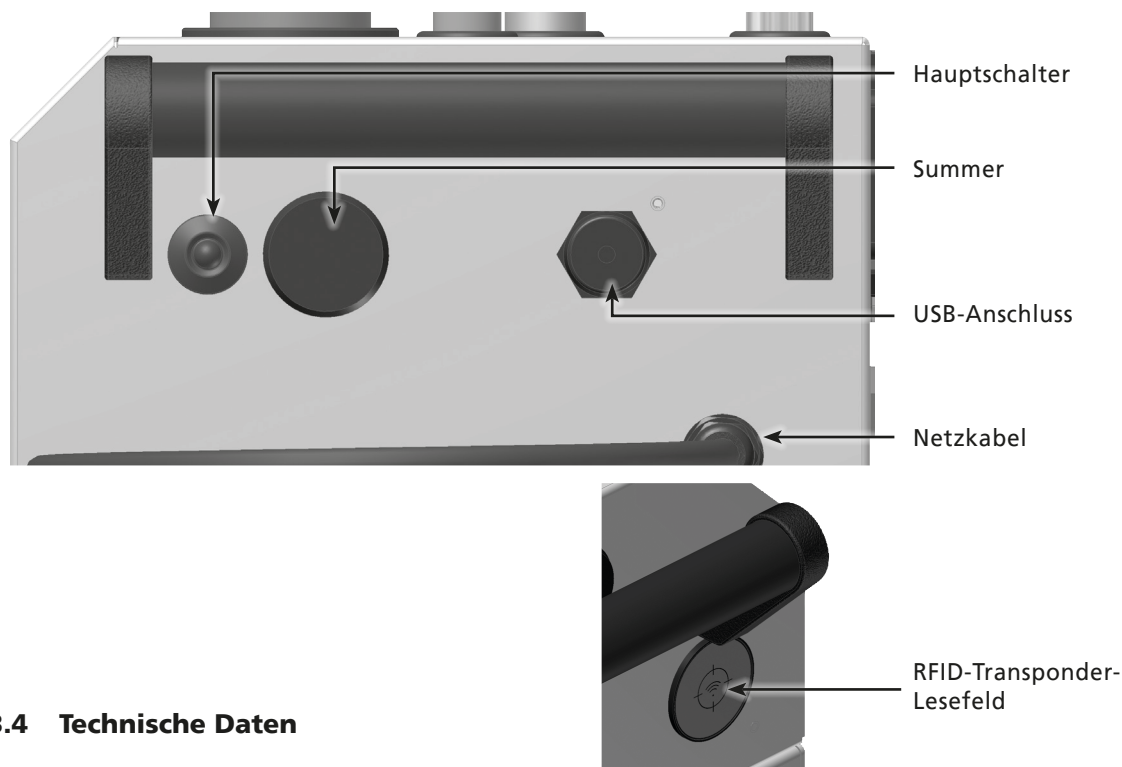
- RFID-Karte Zugangscode für Einstell-Menü
- Werkzeuge
- Grundmaschine, in die die zu verschweißenden Werkstücke eingespannt werden
- elektrisches Heizelement mit Antihaftbeschichtung
- elektrischer Planhobel
- Einstellkasten zum Aufbewahren von Heizelement und Hobel
- Hydraulik- und Steuereinheit mit Bedienfeld
- Reduktionseinsätze für die Spannwerkzeuge der Grundmaschine für Rohrnennweiten: DA 90, 110, 125, 140, 160, 180, 200, 225, 250, 280 mm

3.2 Bedienfeld



3.3 Anschlüsse





3.4 Technische Daten

HÜRNER WeldControl 2.0 315	
Elektrische Daten	
Spannung	230 V
Frequenz	50/60 Hz
Gesamtleistung	4,65 kW
Heizelement	3,00 kW
Planhobel	1,05 kW
Hydraulik	0,60 kW
Hydraulische Daten	
Betriebsdruck max.	160 bar
Zylinder	5,89 cm ²
Hydrauliköl	HF-E 15
Arbeitsbereich	90 bis 315 mm
Umgebungstemperatur	–20°C bis +60°C
Schutzklasse	IP 54
Protokollplätze	10.000 Protokolle
Übtragungsschnittstelle	USB v 2.0 (480 mbit/s) (vgl. auch Angaben eingangs Abschn. 5)
Abmessungen	
Grundmaschine	1090 x 620 x 590 mm
Planhobel	600 x 470 x 390 mm
Heizelement	600 x 470 x 50 mm
Hydraulik	480 x 310 x 300 mm
Einstell- u. Aufbewahrungskasten	470 x 330 x 440 mm
Gewichte	
Grundmaschine	100 kg
Planhobel	21 kg
Heizelement	13 kg
Hydraulik	28 kg
Einstell- u. Aufbewahrungskasten	11 kg
Transportkiste	37 kg
Alle Reduzierungen	132 kg

3.5 Übersicht über den Schweißvorgang

Das Schweißprogramm erlaubt die erweiterte Dateneingabe nach ISO 12176, z.B. für Rohr- und Fitting-Rückverfolgbarkeitscodes. Die gewünschten Daten müssen dazu im Einstell-Menü unter „Protokollierung“ aktiviert sein (s. Abschnitt 4.1).

Alle für die Schweißung bzw. Rückverfolgung relevanten Daten werden in einem Festspeicher abgespeichert und können an einen USB-Stick ausgegeben werden.

Die Verschweißungsparameter können auch manuell eingegeben werden. Das Schweißsystem ist mikroprozessorgesteuert und

- regelt und überwacht vollautomatisch den Schweißvorgang, wenn der Schweißer ihn nach Vorbereitung der Werkstücke startet,
- bestimmt die Schweißzeit je nach Umgebungstemperatur,
- zeigt alle Informationen im Display im Klartext.

Der **Manuellmodus** erlaubt eine klassische, manuell durchgeführte Stumpfschweißung. Während des Schweißens überwacht die Maschine die Temperatur des Heizelements gemäß der mit den Pfeiltasten ↑ und ↓ einstellbaren Soll-Vorgabe und regelt sie ggf. nach.

Im **WeldControl-Modus** führt die Maschine den Schweißer durch den Schweißprozess, überwacht alle relevanten Parameter und erlaubt die Eingabe von Rückverfolgbarkeitsdaten zu den verschweißten Bauteilen über bedienerfreundliche Menüs. Schweißungskenndaten, Bauteilrückverfolgbarkeit und eventuelle Fehler werden im Speicher aufgezeichnet und lassen sich dann über zwei USB-Schnittstellen auf einen USB-Stick, einen Drucker oder einen PC mit der Verwaltungs- und Datenbanksoftware DataWork übertragen.

Der Stumpfschweißvorgang wird vom Schweißer folgendermaßen durchgeführt:

- Einspannen der Rohre in die Grundmaschine.
Falls Rohre mit kleinerem Außendurchmesser als das Maximalmaß der Maschine zu verschweißen sind, ist der passende Satz Reduzierungen nötig. Die 8 einzelnen Reduziereinsätze des Satzes, der mit dem Außendurchmesser des zu verschweißenden Rohrs übereinstimmt, sind mit den mitgelieferten Schrauben in den Bügeln der Spannwerkzeuge zu befestigen.
- Im **Manuellmodus** Ermittlung der anzuwendenden Schweißzeiten und -drücke mit den Übersichtstabellen im Anhang.
- Im **WeldControl-Modus** Eingabe am Display der obligatorischen und fakultativen Rückverfolgbarkeitsdaten zu den Bauteilen.
- Hobeln der Rohrenden mittels des Planhobels.
- Kontrolle des Rohrversatzes.
- Ermittlung des Bewegungsdrucks an der Maschine.
- Einstellen der für die Schweißung relevanten Drücke.
- Einsetzen des Heizelements nach Reinigung des Elements und Überprüfung seiner Temperatur.
- Durchführung der Schweißung (vgl. Abschn. 4) und Abwarten der Abkühlzeit.
- Nach Ablauf der Abkühlzeit Druckentlastung der Rohre (im Manuellmodus durch Schweißer, im WeldControl-Modus selbsttätig durch die Maschine) und Entnahme der Schweißverbindung aus der Grundmaschine.

4 Betrieb



Wichtig

Beim Betrieb des Schweißsystems ist auf sichere Standfläche zu achten, und sicherzustellen, dass es gegen das Netz mit 16 A (träge) abgesichert ist.



Wichtig

Vor der Inbetriebnahme der Steuereinheit muss der Ölstand der Hydraulik überprüft und ggf. mit Hydrauliköl HF-E 15 aufgefüllt werden.



Wichtig

Die Heizelement-Oberflächen müssen fettfrei und sauber sein bzw. gereinigt werden.



Wichtig

Es ist darauf zu achten, dass alle Anschlüsse fest aufgesteckt sind und dass der Betrieb auf Baustellen nur über Stromverteiler mit FI-Sicherheitsschalter erfolgen darf.

Die Maschine wird nach dem Anschluss des Versorgungskabels ans Netz oder an den Generator mit dem Hauptschaltsschalter eingeschaltet.



Vorsicht

Es ist darauf zu achten, dass die Spannung der Stromversorgung derjenigen entspricht, die die Maschine benötigt. Bei Verwendung von Verlängerungskabeln ist Folgendes zu beachten:

Bei 230 V-Versorgung: Querschnitt 1,5 mm² = max. 20 m lang
Querschnitt 2,5 mm² = max. 75 m lang
Querschnitt 4,0 mm² = max. 100 m lang

4.1 Konfiguration der Maschine, Eingabe von Daten zur Schweißung

Nach dem Einschalten erscheint Anzeige 1.

Anschließend führt die Maschine automatisch einen Selbsttest durch; es werden die Sensoren und die Echtzeit-Uhr getestet sowie der noch freie Speicherbereich ermittelt. Der Test kann durch Gedrückt-Halten der STOP/RESET-Taste, wenn Anzeige 1 im Display steht, umgangen werden.



Vorsicht

Wird beim Selbsttest ein Fehler festgestellt, so erscheint „Systemfehler“ in der Anzeige. Das Schweißsystem muss dann sofort von Netz und Heizelement/Planhobel getrennt werden und zur Reparatur ins Herstellerwerk zurück.

Im Anschluss an einen fehlerfreien Selbsttest oder nach dessen Umgehung erscheint zunächst eine Übersicht über den gerade ausgewählten Maschinentyp und die ausgewählte Schweißrichtlinie und danach Anzeige 3.

In Anzeige 3 stehen die Daten für das Protokoll der nächsten Schweißung: Uhrzeit, Datum, Protokoll- und Nahtnummer sowie in der vorletzten Zeile die Ist-Eingangsspannung und – bei angeschlossenem Heizelement zur Stumpfschweißung – die Ist- und die Soll-Temperatur des Heizelements vor bzw. nach dem Schrägstrich.

Von Anzeige 3 aus lässt sich das Einstell-Menü aufrufen, in welchem die grundlegende Konfiguration der Schweißmaschine vorgenommen wird. Dazu ist die MENÜ-Taste zu betätigen und bei der folgenden Codeabfrage mit den Pfeiltasten der Zugangscode einzutippen oder die Transponderkarte vor das RFID-Lesegerät zu halten.

Mit den Pfeiltasten $\uparrow$ und $\downarrow$ kann im sich öffnenden Menü (Anzeige 4)

```
*****
*          HUERNER          *
* WeldControl 2.0 *
*****
```

Anzeige 1

Schweissnorm

DVS

Anzeige 2

```
Naechste Schweissung
15:44:52    29.05.12
235V        135C/220C
Prot.-Nr.00072/00002
```

Anzeige 3

CODE : 415311

eine Option ausgewählt werden; durch erneutes Drücken der MENÜ-Taste öffnet sich das zugehörige Untermenü.

Im Untermenü Maschinendaten muss angegeben werden, an welchen Maschinentyp (Bezeichnung und zugehöriger Zylinderquerschnitt) die Hydraulik-, Steuer- und Protokolliereinheit angeschlossen ist (vgl. den Pfeil in Anzeige 5). Dies ist ab Werk voreingestellt und muss nur geändert werden, wenn die Steuereinheit ausnahmsweise an einer anderen Stumpfschweißmaschine betrieben wird: Auswahl mit den Pfeiltasten ↑ und ↓, Bestätigung der Änderung durch die START/SET-Taste.



Wichtig

Bei falsch ausgewählter Maschine werden im WeldControl-Modus alle Drücke falsch berechnet! Die Einstellung einer anderen Maschine erfordert zwingend die Rücksprache mit dem Hersteller oder einem autorisierten Wartungsbetrieb, da auch ein Sensorabgleich angeraten ist. Dieser kann nur von Autorisierten erledigt werden.

Einstellungen	-M-
>Protokollierung	-M-
Sensor-Parame.	-M-
Maschinen-Daten	-M-

Anzeige 4

Zusätzlich zu den vorinstallierten Maschinen können an den freien Menüeinträgen benutzerdefinierte Maschinen erstellt werden (Bezeichnung des Maschinentyps und zugehöriger Zylinderquerschnitt).

Das Untermenü Sensorparameter, in welchem der Druck- und der Temperatursensor abgeglichen werden, ist nur befugten Mitarbeitern zugänglich und daher mit einem zusätzlichen Zugriffscode geschützt, welcher nur den Zugriffsberechtigten mitgeteilt wird.

HST 200	3.16
HST 250	5.10
>HST 315	5.89
HST 355	6.60

Anzeige 5

4.1.1 Konfiguration der Grundeinstellungen der Maschine

In den Untermenüs des Einstell-Menüs lassen sich unter „Einstellungen“ die Einstellungen zum Gerät selbst und seinem Betrieb definieren. Unter „Protokollierung“ werden die Rückverfolgbarkeitsdaten ein- oder ausgeschaltet, die in den Schweißprotokollen erscheinen oder nicht erscheinen sollen. Die Auswahl geschieht mit den Pfeiltasten ↑ und ↓. Um das jeweilige Untermenü aufzurufen, ist dann die MENÜ-Taste zu drücken.

Mit den Pfeiltasten ↑ und ↓ wird in beiden Teilen des Einstell-Menüs der gewünschte Konfigurationspunkt gewählt. Mit der Pfeiltaste ⇒ wird die gewählte Konfigurationseinstellung von „ein“ auf „aus“ geschaltet und umgekehrt.

Steht bei einer Konfigurationseinstellung ein „M“, so kann durch Drücken der MENÜ-Taste ein Untermenü aufgerufen werden.



Wichtig

Auf beiden Menüebenen (Einstell-Menü und zugehörige Untermenüs) werden die Daten durch Drücken der Taste START/SET übernommen bzw. wird durch Drücken der STOP/RESET-Taste die Menüebene verlassen, ohne eventuell gemachte Änderungen zu übernehmen.

** EINSTELLUNGEN **	
Schw. Code pr.	aus
Speicher-Kontr.	ein
>Automode	ein

Anzeige 6

4.1.2 Erläuterungen zum Untermenü „Einstellungen“

„Schweißercode prüfen ein“ bedeutet, dass der Schweißercode noch gültig, nicht ausgelaufen sein muss (normale Gültigkeitsdauer 2 Jahre ab Kartenausgabe) und sonst das Schweißen nicht gestartet werden kann, „aus“, dass die Gültigkeit des Codes nicht überprüft wird.

„Speicher-Kontrolle ein“ bedeutet, dass bei vollem Protokollspeicher der Schweißautomat blockiert ist, bis die Protokolle ausgedruckt oder übertragen werden, „aus“, dass er nicht blockiert ist und das älteste Protokoll überschrieben wird.

„Automode ein“ bedeutet, dass im WeldControl-Modus mit der Automode-Funktion zur Durchführung der Schweißung (vgl. Abschn. 4.3.4) gearbeitet werden kann, „aus“, dass die Funktion nicht verfügbar ist.

- „Manuelle Eingabe ein“ bedeutet, dass die manuelle Eingabe der Verschweißungskenndaten bzw. errechneten Parameter möglich ist, „aus“, dass diese Eingabe nicht verfügbar ist.
- „Umgebungstemperatur ein“ bedeutet, dass die Umgebungstemperatur vor Schweißbeginn gemessen wird, „aus“, dass das nicht geschieht (bei Temperatur < 0°C sollte nur geschweißt werden, wenn entsprechende Vorkehrungen getroffen wurden, z. B. Zelt oder Heizung).
- „Schweißercode-Optionen – M – “ bedeutet, dass durch Betätigen der MENÜ-Taste das Untermenü aufgerufen wird, in dem bestimmt wird, wie oft der Schweißercode, wenn er unter „Protokollierung“ eingeschaltet ist, eingegeben werden muss: immer, d.h. vor jeder Schweißung, nur nach Einschalten des Geräts oder nur bei der ersten Schweißung eines neuen Tags/Datums.
- „Sprache – M – “ bedeutet, dass durch Betätigen der MENÜ-Taste das Untermenü zum Auswählen der Bedienersprache aufgerufen wird (vgl. Abschn. 4.1.3).
- „Datum/Uhrzeit – M – “ bedeutet, dass durch Betätigen der MENÜ-Taste das Untermenü zum Stellen der Uhr aufgerufen wird (vgl. Abschn. 4.1.4).
- „Summer Lautstärke – M – “ bedeutet, dass durch Betätigen der MENÜ-Taste das Untermenü zum Einstellen der Summerlautstärke aufgerufen wird (vgl. Abschn. 4.1.5).
- „Temperatureinheit – M – “ bedeutet, dass durch Betätigen der MENÜ-Taste das Untermenü zur Wahl von Celsius oder Fahrenheit als Temperatureinheit aufgerufen wird.
- „Druckeinheit – M – “ bedeutet, dass durch Betätigen der MENÜ-Taste das Untermenü zur Wahl von bar oder Pfund pro Quadratzoll (psi) als Druckeinheit aufgerufen wird.
- „Längeneinheit – M – “ bedeutet, dass durch Betätigen der MENÜ-Taste das Untermenü zur Wahl von Millimeter oder Zoll als Längeneinheit aufgerufen wird.
- „Inventarnummer – M – “ bedeutet, dass durch Betätigen der MENÜ-Taste das Untermenü zur Eingabe der Nummer, unter der das Gerät bei der Betreiberfirma intern inventarisiert ist, aufgerufen wird.
- „Anzahl Etiketten – M – “ bedeutet, dass durch Betätigen der MENÜ-Taste das Untermenü zur Eingabe der Anzahl Etiketten aufgerufen wird, die nach einer Schweißung automatisch über den optionalen Etikettendrucker ausgegeben werden sollen, falls ein solcher angeschlossen ist.
- „Richtlinie – M – “ bedeutet, dass durch Betätigen der MENÜ-Taste das Untermenü zur Wahl des für der Schweißung geltenden Norm (Standard/Richtlinie) aufgerufen wird.

4.1.3 Wahl der Anzeige-Sprache

Nach Wahl des Untermenüs „Sprache wählen“ erscheint das in Anzeige 7 wiedergegebene Display.

Mit den Pfeiltasten $\uparrow$ und $\downarrow$ wird zwischen „Deutsch“, „English“, und „Français“ gewählt und mit der START/SET-Taste die Auswahl bestätigt.

```
***** SPRACHE *****
>Deutsch
English
Francais
```

Anzeige 7

4.1.4 Stellen von Datum und Uhrzeit

Nach Wahl des Untermenüs „Uhr einstellen“ erscheint das in Anzeige 8 wiedergegebene Display.

```
Datum/Uhrzeit

21.06.13      14:28
```

Anzeige 8

Die Uhrzeit und das Datum können unter Verwendung der Tastatur geändert werden. Dabei werden die Abschnitte „Stunde“, „Minute“, „Tag“, „Monat“ und „Jahr“ je einzeln eingestellt. Mit der START/SET-Taste werden die Einstellungen bestätigt.

4.1.5 Einstellen der Summerlautstärke

Nach Wahl des Untermenüs „Lautstärke einstellen“ erscheint das in Anzeige 9 wiedergegebene Display. Zusätzlich ist der Summer zu hören. Die

```
Summer Lautstaerke
< -----20----- >
```

Anzeige 9

Lautstärke des Summers wird mit den Pfeiltasten ⇐, ⇒ wie gewünscht eingestellt (zwischen 0 und 100) und die Einstellung mit der START/SET-Taste bestätigt.

4.1.6 Erläuterungen zum Untermenü „Protokollierung“

- „Schweißercode ein“ bedeutet, dass je nach Einstellung unter „Schweißercode-Optionen“ der Schweißercode eingelesen werden muss, „aus“, dass das nicht möglich ist.
- „Kommissionsnummer ein“ bedeutet, dass vor jeder Schweißung die Kommissionsnummer neu eingegeben oder bestätigt werden muss, „aus“, dass sie nicht abgefragt wird.
- „Nahtnummer ein“ bedeutet, dass das Gerät eine automatisch hochgezählte Nahtnummer für jede neue Schweißung im Rahmen einer bekannten Kommission vergibt, welche dann am Display neben der Protokollnummer angezeigt wird, „aus“, dass ganz ohne Nahtnummern geschweißt und protokolliert wird.
- „Zusatzdaten ein“ bedeutet, dass vor jeder Schweißung die Zusatzdaten neu eingegeben werden müssen, „aus“, dass sie nicht abgefragt werden.
- „Formteilcode ein“ bedeutet, dass vor jeder Schweißung der zweite, sogenannte Rückverfolgbarkeitscode des Verbindungsittings eingegeben werden muss, „aus“, dass das nicht möglich ist.
- „Rohrcodes ein“ bedeutet, dass vor jeder Schweißung die Codes beider Rohre/Werkstücke (ISO-Schweiß- und Rückverfolgbarkeitscodes) eingegeben werden müssen, „aus“, dass das nicht möglich ist.
- „Rohrlänge ein“ bedeutet, dass vor jeder Schweißung die Länge beider Rohre/Werkstücke eingegeben werden muss, „aus“, dass das nicht möglich ist.
- „Witterung ein“ bedeutet, dass vor jeder Schweißung die Witterungsbedingungen in einer Liste gewählt werden müssen, „aus“, dass das nicht möglich ist.
- „Verlegefirma ein“ bedeutet, dass vor jeder Schweißung die Firma, die die Arbeiten durchführt, eingegeben werden muss, „aus“, dass das nicht möglich ist.
- „Etiketten drucken – M – “ bedeutet, dass durch Betätigen der MENÜ-Taste das Untermenü zum Ausdruck eines/mehrerer Etikett(en) zu einer Schweißung mit dem optionalen Etikettendrucker aufgerufen wird.
- „Winkel – M – “ bedeutet, dass durch Betätigen der MENÜ-Taste das Untermenü zur Eingabe des Winkels, in dem die Werkstücke miteinander verschweißt werden, aufgerufen wird.



Hinweis

Alle Eingaben, die im Chip einer Transponderkarte gespeichert sind, können auch durch Halten der Karte vor das Lesegerät vorgenommen werden. Sie können, falls sie als Strichcode vorliegen, auch mit dem Scanner eingelesen werden.

4.2 Eingabe von normierten und frei definierbaren Rückverfolgbarkeitsdaten

Wird das System im WeldControl-Modus eingesetzt, sind alle im Einstell-Menü unter „Protokollierung“ (vgl. Abschn. 4.1.6) eingeschalteten Rückverfolgbarkeitsdaten zur Schweißung vor ihr einzugeben. Das System fragt sie vor dem eigentlichen Schweißprozess ab. Je nach der einzelnen Angabe ist entweder die Neueingabe zwingend erforderlich (z. B. beim Schweißercode; vgl. Abschn. 4.2.1) oder kann eine zuvor bereits eingegebene Angabe geändert und bestätigt oder unverändert bestätigt werden (z. B. bei der Kommissionsnummer; vgl. Abschn. 4.2.2).

4.2.1 Eingabe des Schweißercodes

Wird von Anzeige 3 aus die Schweißung durch Drücken der Taste START/SET gestartet, erscheint, falls dies im Einstell-Menü aktiviert ist, zunächst die Abfrage zur Eingabe des Schweißercodes (vgl. Anzeige 11). Der Code

```
*  PROTOKOLLIERUNG  *
>Schweissercode     ein
Kommissions-Nr.     ein
Nahtnr.              aus
```

Anzeige 10

```
Schweissercode eing.
+++++++
+++++++
```

Anzeige 11

muss ein ISO-gemäßer Code sein. Seine Eingabe kann mit den Pfeiltasten geschehen, wobei die Eingabe durch die Taste START/SET abzuschließen ist, oder durch Einlesen von einer RFID-Transponderkarte oder von einem Strichcode mittels des optionalen Handscanners.

Das korrekte Eingeben oder Einlesen des Codes wird durch akustisches Signal bestätigt.

4.2.2 Eingabe oder Änderung der Kommissionsnummer

Von Anzeige 3 aus bzw. nach Eingabe des Schweißercodes wird von der Maschine die maximal 32-stellige Kommissionsnummer abgefragt, falls dies im Einstell-Menü aktiviert wurde. Ist bereits eine Kommissionsnummer vorhanden, so wird diese angeboten. Sie kann entweder durch die START/SET-Taste direkt bestätigt oder mit den Pfeiltasten bzw. durch Einlesen mit dem Scanner oder von einer RFID-Karte geändert und dann mit der Taste START/SET bestätigt werden.

Komm.-Nr. eingeben

++++
++++

Anzeige 12

Eine Kommissionsnummer, die bereits im Protokollspeicher existiert, kann anstatt der angezeigten ausgewählt werden, indem die Pfeiltasten ⇐ und ⇒ gleichzeitig gedrückt werden. Dadurch erscheint die Anzeige zum Auswählen einer Kommissionsnummer. Mit den Pfeiltasten ⇐ und ⇒ kann dann eine bereits vorhandene Kommission ausgewählt und mit START/SET für die nächste Schweißung bestätigt werden. Um den Suchlauf zu verlassen, ohne eine Kommissionsnummer auszuwählen, ist die Taste STOP/RESET zu drücken.

4.2.3 Eingabe oder Änderung der Nahtnummer

Von Anzeige 3 aus bzw. nach Eingabe der Kommissionsnummer wird von der Maschine die Nahtnummer abgefragt, falls dies im Einstell-Menü aktiviert wurde.

Die Nahtnummer ist kommissionsnummerbezogen. Das bedeutet, dass sie um 1 hoch gezählt wird für jede Schweißung, die in der laufenden Kommission (deren Kommissionsnummer ja eingegeben wurde) geschweißt wird. Im Beispiel in Anzeige 4 wird die nächste Schweißung im Protokoll mit der laufenden Nummer 72 abgespeichert und diese Schweißung ist Naht Nr. 2 der aktuellen Kommission.



Hinweis

Die erste Naht einer Kommission, für die im Speicher noch keine Naht abgelegt ist, erhält immer die Nahtnr. 1. Sind im Speicher für die gewählte Kommission bereits Nähte abgelegt, ermittelt die Maschine die höchste für die Kommission vorhandene Nummer und gibt der nächsten Schweißung diese Nahtnummer plus 1. Die so ermittelte Nummer wird dem Nutzer am Bildschirm vorgeschlagen; er kann sie übernehmen oder ändern. Ändert der Nutzer die Nummer, obliegt es ihm, darauf zu achten, dass in einer Kommission keine Nahtnummer doppelt vergeben wird. Falls eine Doppelvergabe vorkommt, bleibt dies ohne Auswirkung auf die Schweißung und ihre Dokumentation. In der betreffenden Kommission lassen sich jedoch zwei Nähte nicht an ihrer Nummer unterscheiden.

Falls durch Nutzereingaben bestimmte Nahtnummern nicht belegt sind (etwa für eine Kommission Naht Nr. 1, 2, 3, 5, 6, 9), werden diese Lücken nicht gefüllt und als automatisch ermittelte Nummer für die nächste Naht stets die höchste vorhandene plus 1 (in diesem Beispiel also 10) angeboten.

Die Nahtnummer kann auch eingegeben werden durch gleichzeitiges Betätigen der Pfeiltasten ⇐ und ⇒, wenn Anzeige 3 angezeigt wird.

4.2.4 Eingabe oder Änderung weiterer Daten zur Bauteilrückverfolgung

In derselben Weise wie Schweißcode, Kommissions- und Nahtnummer können alle weiteren Bauteildaten eingegeben werden, die im Einstell-Menü aktiviert wurden. Sie werden in folgender Reihenfolge abgefragt (nicht alle bei beiden möglichen Schweißverfahren): Länge des 1. Rohrs, Code des 1. Rohrs, Länge des 2. Rohrs, Code des 2. Rohrs, Code des Formteils, Witterung, Zusatzdaten (vom Nutzer frei definierbar).



Hinweis

Sollten für beide zu verschweißenden Rohre Rohrcodes eingelesen werden, aus denen unterschiedliche Durchmesser und/oder SDR-Druckstufen der Rohre hervorgehen, wird ein Codefehler angezeigt, da diese Kenndaten bei beiden Rohren identisch sein müssen.

```
Witterung
>sonnig
  heiter
    Regen
```

Anzeige 13

Alle Daten können mit der den Pfeiltasten eingegeben und mit der START/SET-Taste bestätigt werden oder, sofern vorhanden, von einem Strichcode mit Hilfe des optionalen Handscanners bzw. von einer RFID-Karte mit dem Transponderlesegerät eingelesen werden. Eine Ausnahme bildet die Witterung (s. Anzeige 13). Hier erfolgt die Auswahl in einem Menü mit den Tasten ↑ und ↓, die Bestätigung ebenfalls mit der Taste START/SET.

4.3 Durchführung der Stumpfschweißung im WeldControl-Modus

Die Schweißung kann entweder vollständig manuell durchgeführt werden (Manuellmodus) oder mit Unterstützung der Hydraulik-, Steuer- und Protokolliereinheit (WeldControl-Modus), die dem Schweißer alle durchzuführenden Schritte während der Schweißung am Display anzeigt bzw. von ihm bestätigen lässt und die ein Protokoll von der Schweißung erstellt. Von einer vollständig manuellen Schweißung wird kein Protokoll erstellt.

Unten wird zunächst die Schweißung im WeldControl-Modus erläutert. Die Schweißung im Manuellmodus wird ab Abschn. 4.4 beschrieben.



Hinweis

Ist die Maschine auf Manuellmodus (vollständig manuelle Schweißung ohne Protokollierung) geschaltet, kann der Bediener sie durch gleichzeitiges Drücken der Pfeiltasten ⇐ und ⇒ in den WeldControl-Modus umschalten.

Um mit dem Schweißprozess zu beginnen, spannen Sie die Rohre in die Grundmaschine ein. Verwenden Sie passende Reduktionseinsätze, falls der Werkstückdurchmesser kleiner als die Grundmaschine ist. Wenn das vierte Spannwerkzeug der Maschine entfernt wird, können T-Stücke und Bögen verarbeitet werden. Um den Schweißvorgang zu starten, drücken Sie auf die START/SET-Taste.

Nach Eingabe aller im Einstell-Menü aktivierten Rückverfolgbarkeitsdaten sind die Rohrkenndaten einzugeben. Falls bereits Rohrkenndaten von einer vorigen Schweißung vorhanden sind und kein Codefehler festgestellt wurde, werden die Daten der letzten Schweißung angezeigt und können en bloc bestätigt werden (vgl. Anzeige 16).

Von dieser Anzeige aus können durch Drücken von STOP/RESET die Rohrkenndaten geändert werden. Dazu ist zunächst in einer Auswahlliste mit den Pfeiltasten ↑ und ↓ das Rohrmaterial zu wählen und mit START/SET zu bestätigen (vgl. Anzeige 14). Dann sind mit den Pfeiltasten der Durchmesser und die Wandstärke einzugeben und wiederum mit START/SET zu bestätigen (vgl. Anzeige 15). Anstelle der Wandstärke kann auch die SDR-Druckstufe eingegeben werden; dazu rufen Sie diese durch gleichzeitiges Drücken der Pfeiltasten ⇐ und ⇒ auf. Sie erscheint anstelle der Wandstärke, und Sie können den SDR-Wert eingeben. Abschließend werden die Kenn-

```
ROHRMATERIAL WÄHLEN
>PE-HD
  PE100
    PP
```

Anzeige 14

```
ROHRDIMENSION EING.

Durchmesser : 0250mm
Wandstärke  : 22.7mm
```

Anzeige 15

```
Rohrmaterial: PE-HD
Durchmesser  : 250mm
Wandstärke   : 50.0mm
RESET SDR 5.0 SET
```

Anzeige 16

daten nochmals zusammenfassend angezeigt. Bei Fehleingaben kann man entweder durch Betätigen von STOP/RESET alle Daten erneut eingeben oder durch Drücken der Pfeiltaste $\uparrow$ jeweils einen Eingabeschritt zurückgehen, um Daten einzeln zu berichtigen.

Falls unter den zuvor eingelesenen Rückverfolgbarkeitsdaten die Rohrcodes waren, bietet die Maschine automatisch die Rohrkenndaten aus den eingelesenen Codes zur Bestätigung an.

4.3.1 Hobeln

Zum Hobeln muss der Planhobel in die Maschine eingesetzt und eingeschaltet werden. Dann ist durch Betätigen des Verfahrhebels an der Hydraulik die Grundmaschine zusammenzufahren und die Rohre dadurch gegen den Hobel zu drücken. Mit dem Druck-Einstellventil lässt sich der während des Hobelns ausgeübte Druck von Hand verringern und erhöhen.



Hinweis

Je weiter der Verfahrhebel nach links gedrückt wird, desto schneller wird die Grundmaschine zusammengefahren bzw. Druck aufgebaut. Je weiter der Hebel nach rechts gedrückt wird, desto schneller wird die Maschine aufgefahren bzw. Druck entlastet.

Der Hobelvorgang sollte so lange durchgeführt werden, bis sich ein umlaufender Span zwei bis drei Mal um die Rohrenden legt und die Rohrenden plan sind. Der Hobelvorgang wird durch Auseinanderfahren der Maschine mit dem Verfahrhebel beendet.

Wird im Anschluss daran festgestellt, dass die Rohrenden noch nicht plan sind, so kann der Hobel wieder eingesetzt und der Hobelvorgang wiederholt werden. Sind die Rohrenden plan gehobelt, muss die Versatzkontrolle durchgeführt werden.

Der Hobelvorgang wird auch im Display angezeigt (vgl. Anzeige 17). Das Ende des Hobelns ist vom Schweißer mit der Taste START/SET zu bestätigen.

4.3.2 Versatzkontrolle und Ermittlung des Bewegungsdrucks

Lassen Sie nach dem Hobeln die Maschine vollständig zusammen fahren, um zu prüfen, ob der waagerechte und senkrechte Versatz der Rohre in der Toleranz liegt, welche die anwendbare Norm vorgibt. Der maximal zulässige Versatz wird im Display angezeigt (vgl. Anzeige 18). Ist der Versatz in Ordnung, kann mit der eigentlichen Schweißung begonnen werden. Wenn der Versatz zu groß ist, sind die Rohrenden in den Spannbügeln nachzujustieren und der Hobelvorgang ist gegebenenfalls zu wiederholen.

Ist der Versatz in Ordnung, fahren Sie die Maschine mit dem Verfahrhebel vollständig auseinander. Drehen Sie danach das Höchstdruck-Einstellventil bis zum Anschlag gegen den Uhrzeigersinn, damit der Hydraulikkreislauf vollständig druckentlastet ist. Bringen Sie dann den Verfahrhebel in die Zufahren-Position und drehen Sie zugleich das Höchstdruck-Einstellventil allmählich im Uhrzeigersinn. Beobachten Sie das Display, um festzustellen, bei welchem Druck sich die Grundmaschine in Bewegung setzt.

Die START/SET-Taste ist zu drücken, sobald der Schlitten der Maschine sich in Bewegung setzt. So wird der Bewegungsdruck für diese Schweißung im Speicher abgelegt.



Wichtig

Der genaue Bewegungsdruck hängt von mehreren Faktoren ab (Rohrmaterial und -durchmesser, Ort der Grundmaschine usw.) und muss daher für jede Schweißung neu ermittelt werden.

Rohrenden hobeln
230°C IST 0.5bar

Anzeige 17

Versatz pruefen
Max. Versatz :2.5mm

Anzeige 18

Bewegungsdr. einst.
230°C IST 3.5bar

Anzeige 19

4.3.3 Möglichkeit zum Ändern der Schweißparameter

Im Anschluss an die Einstellung des Bewegungsdrucks zeigt das Display Anzeige 20, sofern im Einstell-Menü unter Protokollierung die manuelle Eingabe eingeschaltet ist.

In beiden Anzeigen zur manuellen Eingabe der Verschweißungsparameter (Anzeige 20 und 21) kann der Cursor mit den Pfeiltasten $\leftarrow$ bzw. $\rightarrow$ von Stelle zu Stelle und von Wert zu Wert bewegt werden. Mit den Pfeiltasten $\uparrow$ und $\downarrow$ lässt sich die ausgewählte Stelle ändern. Die Taste START/SET dient sowohl zum Abspeichern der Parameter als auch zum Wechsel des Displays zur jeweils nächsten Anzeige.



Hinweis

Die manuell eingestellten Werte bleiben auch nach dem Ausschalten der Maschine erhalten. Lediglich die Druckwerte werden bei jedem Schweißprozess neu berechnet. Ändern sich die Rohrkenndaten, so müssen **alle** Parameter wieder neu eingestellt werden. Die Maschine erkennt automatisch die Änderung der Rohrkenndaten und führt den Bediener direkt zu dem Menüschritt zum Ändern der Parameter.

```
Angleichdr.:030.5bar
Anwaermdr. :010.5bar
Anwaermzeit:0120 s
Umstellzeit:005 s
```

Anzeige 20

```
Abkühlzeit :900 s
Fügerampe :010 s
Spiegeltemp:223 °C
```

Anzeige 21

4.3.4 Gesamtdruckeinstellung und Angleichphase

Nach Hobeln und Versatzkontrolle beginnt der eigentliche Schweißprozess mit der Einstellung des Gesamtdrucks (d.i. der höchste Druck, der während des gesamten Schweißprozesses, nämlich in der Angleich- und am Ende der Fügephase, erreicht wird). Dazu ist der Verfahrhebel in die Zufahren-Position zu drücken und das Höchstdruck-Regelventil so einzustellen, dass der Druck anliegt, der in der Angleich- und der Füge-/Abkühlphase gehalten werden soll. Der Ist-Druck wird im Display angezeigt (s. Anzeige 22) und das Programm fährt fort, sobald der Ist-Druck in der Toleranz liegt.

Das Display zeigt auch den Soll-Gesamtdruck an, der für die anstehende Schweißung gilt. Nach Einstellung des Gesamtdrucks ist die Maschine erneut aufzufahren.



Hinweis

Der sogenannte Automode ist ein Hilfsmittel, das die Dauer der Angleichzeit überwacht und automatisch, unter Absenken des Drucks, von der Angleich- in die Anwärmphase wechselt. Dies geschieht jedoch nur, wenn der Automode im Einstell-Menü aktiviert ist. Dann erscheint eine Abfrage wie in Anzeige 23. Um für die anstehende Schweißung die Angleichzeit der vorigen Schweißung zu verwenden, ist die START/SET-Taste zu drücken. Um sie nicht zu übernehmen, ist die STOP/RESET-Taste zu betätigen. Wird die Angleichphase im Automode absolviert, so wird die Angleichzeit herabgezählt und in den letzten 10 sec vor Absenken des Drucks ein akustisches Signal ausgegeben.

```
Gesamtdruck einst.
230°C SOLL 16.5bar
229°C IST 3.5bar
```

Anzeige 22

```
**** AUTOMODE ****
Letzte Angleichzeit
übernehmen?
RESET SET
```

Anzeige 23

Die Angleichphase beginnt mit dem Einlegen des Heizelements zwischen die Rohrenden. Darauf wird der Schweißer am Display hingewiesen. Sollte zu diesem Zeitpunkt das Heizelement noch nicht ausreichend aufgeheizt sein, weist die entsprechende Displayanzeige den Schweißer darauf hin.

Fahren Sie anschließend die Maschine mit dem Verfahrhebel erneut zusammen und warten Sie, bis am Rohrende die Wulst die vorgeschriebene Breite bzw. Höhe, je nach verwendeter Schweißrichtlinie, erreicht hat. Die Wulst sollte auch bei Angleichzeit im Automode beobachtet werden, obwohl in einer Automode-Angleichphase die Wulsthöhe nicht im Display angezeigt wird.

```
Heizspiegel einlegen
222°C SOLL 16.5bar
221°C IST 0.5bar
```

Anzeige 24

```
Wulsthöhe :2.0mm
Angleichzeit :68 s
230°C SOLL 16.5bar
229°C IST 12.5bar
```

Anzeige 25

4.3.5 Anwärmphase

Nach der Angleichphase (1. LED im Schweißdiagramm auf der Hydraulik) muss der Druck abgesenkt werden (2. LED im Diagramm). Der verringerte

Druck steht dann während der gesamten Anwärmphase an (3. LED im Diagramm), während die Rohre weiter vom Heizelement gewärmt werden.

Wird nicht mit Automode-Angleichphase geschweißt, ist die Druckabsenkung auf den Anwärmdruck mit dem Druckentlastungsventil oder mit der START/SET-Taste vorzunehmen und am Display zu überwachen. Bei Druckabsenkung durch Betätigung der START/SET-Taste hält die Hydraulik- und Steuereinheit den Druck während der gesamten Anwärmphase auf Anwärmdruck und öffnet ggf. das Entlastungsventil, falls der Druck steigt. Verwendet der Schweißer zur Absenkung des Drucks das Druckentlastungsventil, steht diese Regelungsfunktion während der Anwärmphase **nicht** zur Verfügung. Etwaige Druckschwankungen sind dann vom Bediener auszugleichen.

Auch wenn der Schweißer – etwa weil die Wulst bereits sauber ausgebildet ist – vor Ablauf der angezeigten Angleichzeit den Druck unter den Maximaldruck während der Anwärmphase absenkt, wechselt die Maschine selbstständig in die Anwärmphase. Dieser Druckabfall muss aber rasch geschehen. In diesem Fall wird die durch vorzeitige Absenkung verkürzte Angleichzeit als Angleichzeit dieser Schweißung gespeichert und für etwaige spätere Automode-Angleichphasen als Richtdauer angesetzt.



Wichtig

Während der gesamten Anwärmphase muss trotz Druckabsenkung voller Kontakt zwischen Schweißwulst und Heizelement bestehen. Sollte sich zwischen beiden an einer Stelle ein Leck bilden, ist die Schweißung abubrechen und zu wiederholen. Auch wenn die Steuerung einen Fehler feststellt (etwa zu geringer Druck, der nicht vom Schweißer nachgeregelt wird, oder zu lange Anwärmphase), bricht sie die Schweißung mit Fehlermeldung ab.

4.3.6 Umstellphase



Hinweis

Ein akustisches Signal zeigt in den letzten 10 Sekunden der Anwärmphase die nahende Umstellphase an.

Am Ende der Anwärmphase ist der Verfahrhebel in die Auffahren-Position zu bringen und so die Spannwerkzeuge der Maschine auseinanderzufahren. Nehmen Sie anschließend das Heizelement zwischen den Rohren heraus.

Auch die Umstellphase wird dem Schweißer am Display mit dem relevanten Daten angezeigt.

Nach der Umstellphase muss sofort die Fügephase beginnen. Die im Display für die Schweißung angezeigte Umstellzeit darf nicht überschritten werden. Andernfalls bricht die Maschine automatisch mit Fehlermeldung ab.

4.3.7 Füge- und Abkühlphase

Fahren Sie durch erneutes Betätigen des Verfahrhebels die Maschine wieder zusammen und bauen Sie unter Beobachtung des Druckwerts im Display gleichmäßig den Fügedruck auf. Der Aufbau des Fügedrucks muss einer linear ansteigenden Rampe entsprechen, so wie es die Sollwerte im Display vorgeben. Im Schweißdiagramm auf der Hydraulik blinkt die 5. LED.

Ist der Fügedruck erreicht und hat sich stabilisiert, wird dieser Druck bis zum Ende der Füge-/Abkühlphase aufrecht erhalten (6. LED im Diagramm). Während der Fügephase kühlt die neue Verbindung bereits ab.



Wichtig

Direkt nach Abschluss der Fügerampe und am Beginn der Abkühlzeit kann es systembedingt zu einem leichten Druckabfall kommen. Dieser ist umgehend vom Schweißer durch Betätigen

ANWÄRM-PHASE			
Anwärmzeit	:	148s	
230°C	MAX	5.0bar	
229°C	IST	3.5bar	

Anzeige 26

Spiegel entnehmen			
Umstellzeit	:	8 s	
230°C	MAX	16.5bar	
229°C	IST	2.5bar	

Anzeige 27

Fügedruck aufbauen			
230°C	SOLL	16.5bar	
229°C	IST	14.5bar	

Anzeige 28

ABKÜHL-PHASE			
Abkühlzeit	:	1234s	
230°C	SOLL	16.5bar	
229°C	IST	16.5bar	

Anzeige 29

ABKÜHL-PHASE			
Abkühlzeit beendet			
229°C	IST	16.6bar	

Anzeige 30

des Verfahrhebels auszugleichen. In diesem Fall steht in der ersten Zeile von Anzeige 28 „Druck halten“.

Je nach Richtlinie oder Angaben des Rohr- bzw. Formteilherstellers ist eventuell nach Abschluss der Fügephase eine Nachkühlzeit einzuhalten, in der auf die neue Verbindung keine äußeren Kräfte einwirken dürfen. Sie wird von der Hydraulik-, Steuer- und Protokolliereinheit nicht überwacht. Für diese ist die Schweißung mit dem Aufleuchten der 7. LED als beendet anzusehen.

4.3.8 Ende der Schweißung

Die Schweißung endet nach Abschluss der Füge- und Abkühlphase. Die Maschine druckentlastet die Rohre automatisch.

4.4 Vollständig manuelle Stumpfschweißung



Hinweis

Soll vollständig manuell geschweißt werden, muss die Maschine in den Manuellmodus umgeschaltet werden. Dies geschieht durch gleichzeitiges Drücken der Pfeiltasten $\leftarrow$ und $\rightarrow$, wenn im Display „Nächste Schweißung“ angezeigt wird. Im Manuellmodus sieht das Display aus wie in Anzeige 31 dargestellt.

Wird die Schweißung vollständig manuell durchgeführt, sind das Hobeln der Rohrenden, die Versatzkontrolle, die Feststellung des Bewegungsdrucks und des Gesamtdrucks (d.i. der höchste Druck, der während der gesamten Schweißung erreicht wird) genau so durchzuführen wie im WeldControl-Modus (vgl. dazu die entsprechenden Unterabschnitte in Abschn. 4.3). Der einzige Unterschied ist, dass auf dem Display keine Hinweise angezeigt werden, was der Schweißer zu tun hat. Die Anzeige fungiert als bloßes Manometer und gibt über den augenblicklichen Ist-Druck Auskunft (vgl. Anzeige 31). Ebenso werden die durch den Bediener einzustellende Soll-Temperatur sowie die Ist-Temperatur des Heizelements angezeigt und die Temperatur während des Prozesses überwacht und geregelt. Die Schweißparameter sind den Tabellen im Anhang zu entnehmen.

*** MANUAL MODE ***			
220°C	SOLL	---	bar
219°C	IST	016.0	bar

Anzeige 31



Hinweis

Je weiter der Verfahrhebel nach links gedrückt wird, desto schneller wird die Grundmaschine zusammengefahren bzw. Druck aufgebaut. Je weiter der Hebel nach rechts gedrückt wird, desto schneller wird die Maschine aufgefahren bzw. Druck entlastet.

Die Soll-Temperatur, auf die die Hydraulik- und Steuereinheit das Heizelement einregeln soll, lässt sich mit den Pfeiltasten $\uparrow$ und $\downarrow$ verändern. Nach dem Einstellen der neuen Soll-Temperatur ist die Veränderung der Ist-Temperatur auf die Soll-Temperatur an der Anzeige abzulesen.

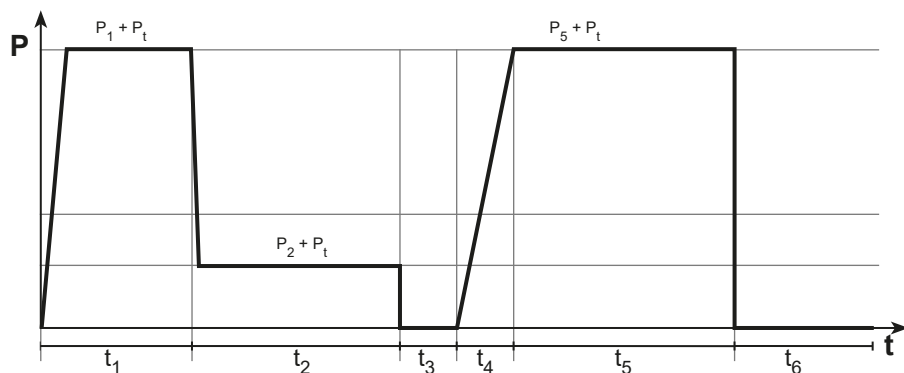


Wichtig

Es ist unbedingt zu warten, bis die Anzeige die Soll-Temperatur anzeigt!

Die eigentliche Schweißung gliedert sich in die vier Phasen, die das Diagramm unten zeigt und die im Folgenden erläutert werden. Die Einhaltung der Drücke und Zeiten ist vom Schweißer zu überwachen.

Vor dem Beginn des eigentlichen Schweißprozesses muss auch der Bewegungsdruck sorgfältig ermittelt werden. Fahren Sie die Maschine auf und drehen Sie das Druck-Einstellventil gegen den Uhrzeigersinn bis zum Anschlag. Dann drücken Sie den Verfahrhebel in die Zufahren-Stellung und drehen das Druck-Einstellventil langsam im Uhrzeigersinn. Notieren Sie den auf dem Display angezeigten Druckwert, bei dem sich der bewegliche Schlitten in Bewegung setzt, als Bewegungsdruck P_t für diese Schweißung.



Wichtig

Der genaue Bewegungsdruck hängt von mehreren Faktoren ab (Rohrmaterial und -durchmesser, Ort/Meereshöhe der Grundmaschine usw.) und muss daher für jede Schweißung neu ermittelt werden. Der Wert P_t wird zur Berechnung von Anwärm-, Angleich- und Fügedruck während des Schweißens (während t_1 , t_2 bzw. t_5 im Diagramm) benötigt.

4.4.1 Angleichphase

Ermitteln Sie den Gesamtdruck (höchster Druck der gesamten Schweißung, welcher während des Angleichens und während des Fügens anliegt) mit Hilfe der Schweißwerttabellen im Anhang. Stellen Sie unter Beobachtung des Displays das Höchstdruck-Einstellventil auf den ermittelten Gesamtdruckwert und fahren Sie die Maschine erneut auf. Setzen Sie das Heizelement zwischen die Rohrenden, fahren Sie die Maschine wieder zusammen und drücken Sie die Rohre bei Druck $P_1 + P_t$ gegen das Heizelement, bis die in den Schweißwerttabellen im Anhang genannte Angleichdauer (t_1 im Diagramm unten) um ist.

4.4.2 Anwärmphase

Nach der Angleichphase (t_1 im Diagramm) muss der Druck auf maximal den Wert $P_2 + P_t$ abgesenkt werden. Der verringerte Druck steht dann während der gesamten Anwärmphase an (t_2 im Diagramm), während die Rohre weiter vom Heizelement gewärmt werden. Die für Ihre Schweißung gültige Anwärmzeit (t_2) und Anwärmdruck ($P_2 + P_t$) sind in den Schweißtabellen im Anhang abzulesen.



Hinweis

Im Manuell- und im WeldControl-Schweißmodus stehen zwei Varianten bereit, wie Sie den anstehenden Druck absenken können. Entweder öffnen Sie das Druckentlastungsventil oder Sie drücken die Taste START/SET. Im Fall der START/SET-Taste wird der Druck nur so lange gesenkt, bis Sie die Taste wieder loslassen.



Wichtig

Während der gesamten Anwärmphase muss trotz Druckabsenkung voller Kontakt zwischen Schweißwulst und Heizelement bestehen. Sollte sich zwischen beiden an einer Stelle ein Leck bilden, ist die Schweißung abubrechen und zu wiederholen.

4.4.3 Umstellphase

Am Ende der Anwärmphase ist der Verfahrhebel in die Auffahren-Position zu bringen und die Spannwerkzeuge der Maschine damit auseinander zu fahren. Nehmen Sie anschließend das Heizelement zwischen den Rohren heraus.

Nach der Umstellphase muss sofort die Fügephase beginnen. Die in den Schweißtabellen im Anhang für Ihre Schweißung genannte Umstellzeit (t_3) darf nicht überschritten werden. Andernfalls ist die Schweißung abubrechen und zu wiederholen.

4.4.4 Füge- und Abkühlphase

Fahren Sie durch erneutes Betätigen des Verfahrhebels die Maschine wieder zusammen und bauen Sie unter Beobachtung des Druckwerts im Display gleichmäßig den Fügedruck ($P_s + P_t$) auf. Der Aufbau des Fügedrucks muss einer linear ansteigenden Rampe entsprechen und darf nicht länger oder kürzer sein als die Dauer, die in den Schweißtabellen im Anhang unter t_4 für Ihre Schweißung angegeben ist.

Ist der Fügedruck erreicht und hat er sich bei $P_s + P_t$ stabilisiert, wird dieser Druck bis zum Ende der Füge-/Abkühlphase aufrecht erhalten (t_5 im Diagramm). Während der Fügephase kühlt die neue Verbindung bereits ab.

Eventuell macht der Rohr- bzw. Formteilhersteller auch Angaben zu einer Dauer, während der auf die noch warme Verbindung keine äußeren Kräfte wirken sollten. Manche Schweißrichtlinien fordern auch eine derartige Mindestnachkühlzeit (t_6 im Schweißdiagramm). Meist ist aber t_6 für den Schweißer nicht von Belang.

4.4.5 Ende der Schweißung

Die Schweißung endet nach Abschluss der Füge- und Abkühlphase. Der Schweißer hat die Rohre durch Betätigen des Druckentlastungsventils oder der START/SET-Taste drucklos zu schalten.

4.5 Abbruch der Schweißung

Falls ein Fehler auftritt, bricht die Maschine die Schweißung mit einer Fehlermeldung ab. Dies geschieht jedoch nur, wenn im Stumpfschweißverfahren im WeldControl-Modus geschweißt wird. Im Manuellmodus des Stumpfschweißens werden keine Fehlermeldungen angezeigt.

Der aufgetretene Fehler wird dann im Display angezeigt (s. Anzeige 32). Zusätzlich blinkt im Schweißdiagramm die LED für die Phase, in der der Fehler geschah.

SCHWEISSUNG ABGEBR.
Fehler Angleichdruck
229°C IST 1.5bar

Anzeige 32

Die in der folgenden Tabelle aufgeführten Fehler können angezeigt werden.

Fehlertyp	Beschreibung
a. Dateneingabe	
Eingabefehler	Fehler bei der Eingabe von Daten mit den Pfeiltasten.
Codefehler	Fehler beim Einlesen von Daten von einem Strichcode oder einer RFID-Karte.
b. System und Zustand	
Systemfehler	Das Schweißsystem muss sofort von Netz und Fitting getrennt werden. Der Selbsttest hat Fehler im System gefunden. Das Schweißsystem darf nicht mehr verwendet werden und muss zur Reparatur eingeschickt werden.
Uhr defekt	Die interne Uhr der Maschine ist defekt; Uhr im Einstell-Menü neu stellen.
Gerät zur Wartung	Der empfohlene Wartungstermin des Schweißsystems ist überschritten. Die Meldung „Wartung fällig“ muss mit der START/SET-Taste quittiert werden. Das Schweißsystem ins Werk oder zu einer autorisierten Servicestelle zur Wartung und Überprüfung einsenden.
Netzunterbrechung bei der letzten Schweißung	Die vorherige Schweißung ist unvollständig. Das Schweißsystem wurde während ihr von der Versorgungsspannung getrennt. Um weiter arbeiten zu können, muss die Meldung durch Drücken der STOP/RESET-Taste quittiert werden.
Außentemperatur zu hoch	Außentemperatur außerhalb des Bereichs von -20°C bis $+60^{\circ}\text{C}$
Außentemperatur zu niedrig	Außentemperatur außerhalb des Bereichs von -20°C bis $+60^{\circ}\text{C}$

Fehlertyp	Beschreibung
Gerät zu heiß	Die Temperatur der Steuer- und Hydraulikeinheit ist zu hoch. Das Schweißsystem ca. 1 Stunde abkühlen lassen.
Drucksensor defekt	Der angezeigte Sensor (Hydraulikdruck, Heizelementtemperatur, Außentemperatur) ist defekt; wo möglich, auch den Stecker überprüfen; ggf. die Maschine vom Kundendienst überprüfen lassen.
Heizsensor defekt	
Temperatursensor defekt	
Drucker nicht bereit (betrifft nur Etikettendrucker))	Der optional erhältliche Drucker ist nicht bereit (mögliche Ursachen: keine Verbindung oder fehlerhaftes Kabel).
Ausgabe abgebrochen	Während des Audrucks oder der Übertragung von Schweißdaten ist ein Fehler aufgetreten, der nicht behoben werden konnte.
Protokollspeicher voll	Der Protokollspeicher ist voll. Die Schweißprotokolle ausgeben oder die Speicherkontrolle ausschalten. Bei ausgeschalteter Speicherkontrolle überschreibt ein neues Protokoll das älteste vorhandene.
c. Schweißprozess	
Temperatur zu niedrig	Heizelement-Temperatur wird automatisch erhöht.
Temperatur zu hoch	Heizelement-Temperatur wird automatisch abgesenkt.
Umstellzeit abgelaufen	Herausnehmen des Heizelements und Zufahren der Maschine hat zu lange gedauert; Schweißprozess muss wiederholt werden
Fehler Bewegungsdruck	Der Bewegungsdruck kann nicht ermittelt werden; eventuell müssen die Rohre neu eingespannt werden; oder der Bewegungsdruck ist niedriger als 1 bar, was systembedingt ausgeschlossen ist.
Fehler Angleichdruck	Der Angleichdruck ist zu hoch oder zu niedrig; der Druck wurde nicht rechtzeitig nachgeregelt
Fehler Anwärmdruck	Anwärmdruck zu hoch; der Druck wurde nicht rechtzeitig nachgeregelt
Fehler Fügedruck	Fügedruck zu hoch oder zu niedrig; der Druck wurde nicht rechtzeitig nachgeregelt
Abkühlzeit abgebrochen	Der Bediener hat mit der STOP/RESET-Taste die Abkühlzeit abgebrochen.
Fehler Spiegeltemperatur	Heizelement- (Spiegel-) temperatur außerhalb der Toleranz; Temperatur konnte nicht nachgeregelt werden; eventuell war die Umgebungstemperatur zu niedrig

4.6 Anzeige von Protokollen und Druck von Etiketten mit ViewWeld

Die Funktion ViewWeld erlaubt, eine Kurzform des während der letzten Schweißung aufgezeichneten Protokolls anzuzeigen und als Etikett für die Schweißverbindung auf dem optionalen Etikettendrucker auszudrucken. Die ViewWeld-Zusammenfassung zeigt Protokollnummer, Schweißungsdatum und -uhrzeit sowie die Kenndaten zur Verschweißung und eine Beurteilung der Naht-/Schweißungsgüte (vgl. Anzeige 33).

Das ViewWeld-Kurzprotokoll wird vom Anfangsbildschirm (vgl. Anzeige 3) durch Drücken der $\uparrow$ -Taste aufgerufen. Um ein Etikett auszudrucken, drücken Sie im ViewWeld-Bildschirm auf die START/SET-Taste.

Nach dem Aufruf des ViewWeld-Protokolls der letzten Schweißung kann in den Kurzprotokollen mit den Pfeiltasten $\leftarrow$ und $\rightarrow$ geblättert werden.

```
0015  24.02.13 09:33
HST  315

Kein Fehler
```

Anzeige 33

5 Ausgabe der Protokolle

Schnittstelle

USB A-Schnittstelle

für den Anschluss von USB-Speichermedien (z.B. USB-Stick)

Die Schnittstelle entspricht der USB Version 2.0-Spezifikation (d.h. maximale Datenrate von 480 Megabit pro Sekunde).



Wichtig

Vor dem Übertragen von Schweißdaten sollten Sie den Schweißautomaten aus- und wieder einschalten. Geschieht dies nicht, kann es zu fehlerhafter Datenübertragung kommen und die Protokolle im Schweißautomaten können unlesbar werden.



Wichtig

Wenn Sie Schweißprotokolle an einen USB-Stick ausgeben, warten Sie stets bis die Meldung „Ausgabe beendet“ auf dem Display des Produkts erscheint, bevor Sie die Verbindung zum USB-Stick trennen. Trennen Sie die Verbindung vorher, kann es vorkommen, dass das Schweißgerät Ihnen das Löschen der Protokolle im Speicher anbietet, obwohl sie nicht ordnungsgemäß übertragen wurden. Falls Sie dann den Speicherinhalt löschen, gehen die Protokolle unwiderruflich verloren, obwohl sie nirgendwo sonst gespeichert sind.

5.1 Wahl des Dateiformats

Nach Anschließen des Speichermediums erscheint der Bildschirm zur Auswahl des Formats, in dem die Daten ausgegeben werden: PDF-Datei mit Kurz- oder Langbericht oder Datei im Schweißungsdatenbankformat DataWork. Mit den Pfeiltasten $\uparrow$ und $\downarrow$ kann das Gewünschte gewählt werden. Die Wahl muss mit der START/SET-Taste bestätigt werden.

Die Option eines Service-Protokolls ist für den Normalbetrieb ohne Belang. Dieser Bericht gibt im Rahmen der computergestützten Gerätewartung Auskunft über die Ereignisse, die mit der Instandhaltung des Geräts zu tun haben.

5.2 Ausgabe aller Protokolle

Nach der Wahl des Dateiformats kann im nächsten Bildschirm die Option „Alle Protokolle“ gewählt werden. Dadurch werden alle im Protokollspeicher befindlichen Daten oder alle Protokolle der gewählten Schweißart im zuvor gewählten Format ausgegeben.

```
*Dateityp auswählen*
DataWork-Datei
>PDF-Kurzprotokoll
PDF-Langprotokoll
```

Anzeige 34

5.3 Ausgabe von Kommissionsnummer, Datums- oder Protokollbereich

Nach der Wahl des Dateiformats können im nächsten Bildschirm die Optionen „Nach Kommissionsnummer“, „Nach Datumsbereich“ und „Nach Protokollbereich“ gewählt werden. Je nach Auswahl kann dann mit den Pfeiltasten $\uparrow$ und $\downarrow$ aus der Liste aller gespeicherten Kommissionen die gewünschte, deren Protokolle ausgegeben werden sollen, ausgewählt werden, oder es kann durch Eingabe auf der alphanumerischen Tastatur (vgl. Hinweis in Abschn. 4.1) eines Anfangs- und Enddatums bzw. des ersten und letzten Protokolls ein Datums- bzw. ein Protokollbereich bestimmt werden, dessen Protokolle ausgegeben werden sollen. Durch Drücken der START/SET-Taste wird die Ausgabe der ausgewählten Protokolle Speichermedium gestartet.

5.4 Ablauf der Protokollausgabe

Nach der Auswahl unter den Optionen wird der Ausgabevorgang automatisch gestartet. Warten Sie, bis die gewählten Protokolle übertragen sind und am Bildschirm der Hinweis „Ausgabe beendet“ erscheint.

Sollte während der Ausgabe ein Problem entstehen, erscheint die Fehlermeldung „Nicht bereit“. Nach Beseitigung des Problems wird die Ausgabe automatisch wieder aufgenommen.



Hinweis

Falls während der Übertragung der Schweißdaten ein Problem auftritt, das sich nicht beheben lässt, nimmt das Schweißgerät den die Ausgabe nicht wieder auf und zeigt die Fehlermeldung „Ausgabe abgebrochen“ an. Diese Meldung ist durch Drücken auf die Taste START/SET zu quittieren.

5.5 Löschen des Speicherinhalts

Der Speicherinhalt kann erst nach der Ausgabe aller Protokolle gelöscht werden. Dies wird mit dem Hinweis „Ausgabe beendet“ angezeigt. Nach dem Entfernen des Speicher-Sticks kommt die Abfrage „Protokolle löschen“. Bei Bestätigung mit der START/SET-Taste erscheint die Sicherheitsabfrage „Protokolle wirklich löschen“, die nochmals mit der START/SET-Taste bestätigt werden muss. Daraufhin wird der Speicherinhalt gelöscht.

5.6 Erhalt des Speicherinhalts

Nach dem Entfernen des Kabels oder Sticks kommt die Abfrage „Speicher löschen“. Durch Drücken der STOP/RESET-Taste wird der Speicherinhalt erhalten und der Druckvorgang kann nochmals wiederholt werden.



Wichtig

Beachten Sie unbedingt die Hinweise eingangs von Abschn. 5 zur Datenintegrität, um das versehentliche Löschen der Protokolle im Speicher zu vermeiden.

6 Wartung und Reparatur

Da es sich um ein im sicherheitsrelevanten Bereich eingesetztes Produkt handelt, darf die Wartung und Reparatur nur in unserem Hause bzw. von Vertragspartnern, welche von uns speziell ausgebildet und autorisiert sind, durchgeführt werden. Dies garantiert einen gleichbleibend hochwertigen Geräte- und Sicherheitsstandard.



Wichtig

Bei Zuwiderhandlung erlischt die Gewährleistung und Haftung für das Produkt und eventuell entstehende Folgeschäden.

7 Anschrift für Wartung und Reparatur

HÜRNER Schweißtechnik GmbH

Nieder-Ohmener Str. 26

35325 Mücke, Deutschland

Tel.: +49 (0)6401 9127 0

Fax: +49 (0)6401 9127 39

Web: www.huerner.de

Mail: info@huerner.de



Hinweis

Technische Änderungen am Produkt bleiben vorbehalten.

8 Zubehör/Ersatzteile für das Produkt

Ersatzmesser für Hobel HÜRNER WeldControl 2.0 315



Hinweis

Nur der Einsatz von Originalersatzteilen ist zulässig. Nicht-Originalersatzteile lassen Herstellerhaftung und -gewährleistung erlöschen.

Wenden Sie sich zur Beratung und Bestellung von Ersatzteilen an den
Vertreiber oder den Hersteller des Produkts.

Contents

1	Introduction	5
2	Safety Messages	5
2.1	The User's Manual.....	5
2.2	Explaining Icons	5
2.3	Operating the Product Safely.....	5
2.4	Owner and Operator Obligations.....	6
2.5	Intended Use	7
2.6	Warranty.....	7
2.7	Transport and Storage	7
2.8	Identifying the Product	7
3	Understanding the Machine	7
3.1	Included Components.....	8
3.2	Control Panel.....	8
3.3	Connectors.....	8
3.4	Technical Specifications	9
3.5	Overview of the Welding Process	10
4	Operation	11
4.1	Configuring the Machine, Entering Welding Parameters.....	11
4.1.1	Setting the Default Configuration of the Machine	12
4.1.2	Understanding the "Settings" Sub-menu	12
4.1.3	Selecting the Display Language	13
4.1.4	Setting the Clock.....	13
4.1.5	Setting the Buzzer Volume.....	13
4.1.6	Understanding the "Recording" Sub-menu.....	14
4.2	Entering Preformatted and User-defined Traceability Data	14
4.2.1	Entering the Welder ID Code	14
4.2.2	Entering or Changing the Commission Number	15
4.2.3	Entering or Changing the Joint Number	15
4.2.4	Entering oder Changing Further Data on Component Traceability	16
4.3	Butt Welding in the WeldControl Mode	16
4.3.1	Facing the Pipe Butts	17
4.3.2	Checking Pipe Alignment and Determining Drag Pressure	17
4.3.3	Possibility to Change Welding Parameters.....	18
4.3.4	Setting the Joining Pressure and Starting the Bead Build-up Stage	18
4.3.5	Heating Stage.....	18
4.3.6	Change-over Stage.....	19
4.3.7	Joining and Cooling Stage	19
4.3.8	End of Welding	20
4.4	Fully Manual Butt-welding Process.....	20
4.4.1	Bead Build-up Stage	21
4.4.2	Heating Stage.....	21
4.4.3	Change-over Stage.....	21
4.4.4	Joining and Cooling Stage	22
4.4.5	End of Welding	22
4.5	Aborted Welding Process	22
4.6	Using ViewWeld to View Welding Reports and Print Tags	23
5	Downloading the Reports	23
5.1	Selecting the File Format.....	24
5.2	Downloading All Reports	24
5.3	Downloading by Commission Number, Date or Report Range.....	24
5.4	Understanding the Report Download Process	24
5.5	Deleting Data from Memory.....	25
5.6	Keeping Data in Memory	25

6	Service and Repair.....	25
7	Service and Repair Contact.....	25
8	Accessories/Parts for the Product.....	25
	Appendix	27



Caution

The success of the jointing operation depends on the proper pressures, times, and temperatures of the welding as given in the welding value tables in the appendix. The correct pressure value depends on the section of the cylinder of the welding machine. Prior to using the tables in the appendix, verify carefully that the section quoted in the technical specifications of this manual is the same as the section given on the name plate affixed to your machine.

1 Introduction

Dear Customer:

Thank you very much for purchasing our product. We are confident that it will bring you success and meet your expectations.

The development, manufacture, and check of the butt-welding system **HÜRNER WeldControl 2.0 315** has been performed with a view to superior operation safety and user-friendliness. The system was manufactured and checked according to state-of-the-art technology and widely recognized safety provisions.

To ensure maximum operation safety, please conform to the appropriate messages in this booklet and the rules for the prevention of accidents.

Thank you.

2 Safety Messages

This User's Manual contains important instructions for the intended and safe operation of the product. Every person who operates the product has to conform to the instructions of this manual.

2.1 The User's Manual

The User's Manual is presented according to sections which explain the different functions of the product.

All rights, in particular the right to copy or reproduce (in print or electronic form) and distribute as well as to translate, are reserved and subject to prior written consent.

2.2 Explaining Icons

The following expressions and icons are used in this User's Manual to refer to safety-related issues:



Caution

This icon indicates that non-compliance may result in a hazardous situation that possibly causes bodily injury or material damage.



Important

This icon indicates important messages related to the correct use of the product. Non-compliance may cause problems of operation and damage to the product.



Info

This icon indicates tips and useful information for using the product more efficiently and more economically.

2.3 Operating the Product Safely

For your own safety, comply with the following instructions

- Protect the power supply cord and the hydraulic pressure hoses from cutting edges. Have an authorized service shop replace damaged cables or hoses immediately.
- The product may be operated and serviced exclusively by authorized staff who were briefed on it.
- The product may be operated only when observed.
- Before operating the product, always check for damaged parts

and have them repaired or replaced by an authorized service shop as needed.

- The cover caps of the hydraulic hoses and connectors and the interface ports have to be closed during transport in order to prevent contaminants and humidity from entering the hydraulic and control unit.
- Mains suppliers' wiring regulations, VDE provisions, DIN/CE regulations, and applicable national legislation have to be respected.
- Without prior authorization by the manufacturer, modifications to the product are unacceptable.



Caution

Parts Under Power

After opening the machine or removing the cover, parts of it are accessible that may be under power. The machine may be opened exclusively by an authorized service shop.



Caution

Pipe Facing Tool

Start the pipe facing tool only after it was inserted into the machine and carry it only by the handle, never by the disk enclosure.

It is unacceptable to remove shavings from the machine while the facing process is in progress. Make sure nobody is present in this danger zone.



Caution

Heating Element

When working with the machine, be extremely cautious while the heating element is used. Since the heating element presents a temperature of more than 200°C during the welding process, it is absolutely indispensable that operators wear suitable protective gloves. Bear in mind that the heating element will remain hot for a while after it was turned off.



Caution

Danger of Bruises and Injury

Do not remain in the danger zone while the machine carriage moves apart or closes in, and be sure not to have your arms or legs between the moving and the fixed carriage of the machine.



Caution

Acceptable Work Conditions

The work zone has to be clean and has to have proper lighting. It is dangerous to operate while it is raining, in a humid environment, or close to flammable liquids. In regard of this, acceptable work conditions have to be ensured (tent, heating, etc.).



Info

User's Manual

The User's Manual has to be available at any time on the site where the machine is used. If the User's Manual becomes incomplete or unreadable, replace it without delay. Feel free to contact us for assistance.

2.4 Owner and Operator Obligations

- The product may be operated exclusively by persons who are familiar with the applicable rules, the guidelines for the prevention of accidents, and the User's Manual. The owner/manager shall provide the worker operating the system with the User's Manual and shall make sure that the operator reads and understands it.
- The system may be operated only when observed. Welders must have been briefed properly on the operation of the system or

must have participated in a dedicated training. The operating/owning organization engages to check at reasonable intervals if the system is operated by the welders as intended and under proper guidelines of occupational safety.

- The system must be operated only when in proper state of repair and for one of the intended uses. Before welding, the welder is required to make sure that the state of the system is in order.



Important

During transport, the facing tool and the heating element have to be placed into the provided carrying rack at all times.



Important

The dust cap for the data transfer interface port has to cover the port during operation, in order to keep humidity and contaminations away.

2.5 Intended Use

The welding system is intended exclusively for joining plastic pipes and fittings according to the butt-welding process with heating element. See Section 3 for an overview of the welding process enabled by this system.

The notion of intended use also includes:

- Compliance with the instructions in the User's Manual
- Observation of all service and maintenance intervals



Important

All uses other than those mentioned above are not allowed and will cancel any and all liability or warranty by the manufacturer. Unintended use may cause considerable hazards and material damage.

2.6 Warranty

Warranty claims may be raised only if the conditions for warranty given in the General Terms and Conditions of Sale and Delivery obtain.

2.7 Transport and Storage

The box in which the product ships should also be used for storage as a protection against humidity. During transport or storage in the box, the hydraulic tubing should **not be detached or squeezed**. The pipe facing tool and heating element have to be transported in the provided carrying rack.

2.8 Identifying the Product

Every product is identified by a name plate. It shows the model ("Typ"), the serial number ("Maschinennr."), and the manufacturer. The first two digits of the serial number represent the year of manufacture.

Stumpfschweißsystem	
Typ	WeldControl 2.0 315
Maschinennr.	14557001
	Hürner Schweißtechnik
	Nieder-Ohmener Str. 26
	D - 35325 Mücke
	Tel. +49 6401 9127 0

3 Understanding the Machine

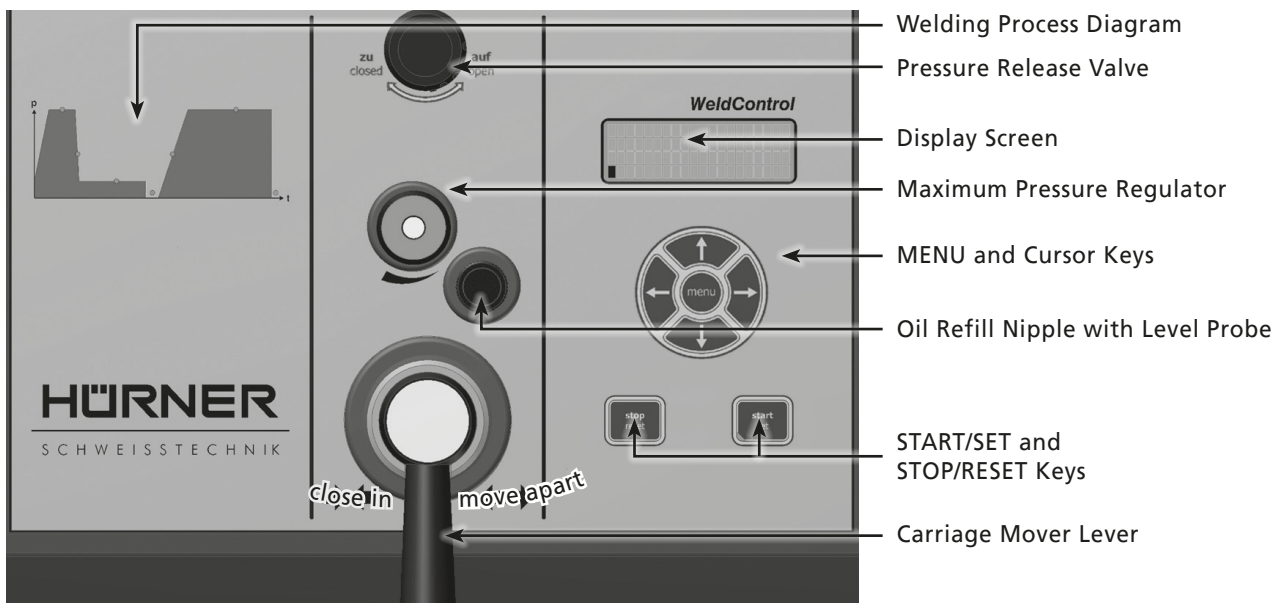
This butt-welding machine for plastics can be used both as an on-site and as a workshop installation, for jointing operations pipe-to-pipe, but also for processing tees and elbows (see also the first paragraphs of Sect. 4.3 and 4.4 for more detailed information on this). The machine enables welding according to two modes, the Manual Mode and the Data Logging/Report Generation mode, or Weld Control Mode for short.

3.1 Included Components

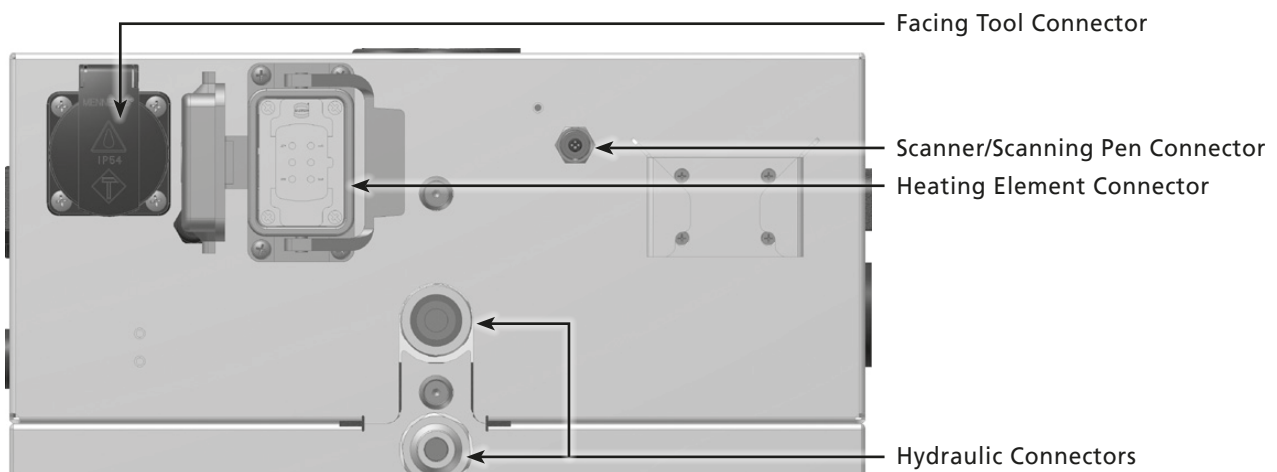
The product ships in its transport box with the following components:

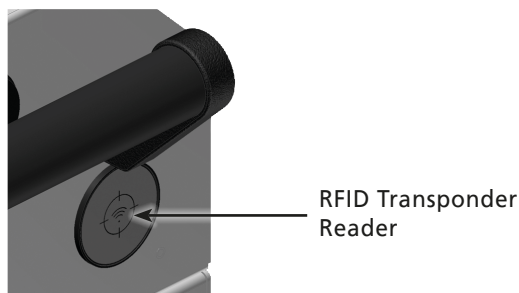
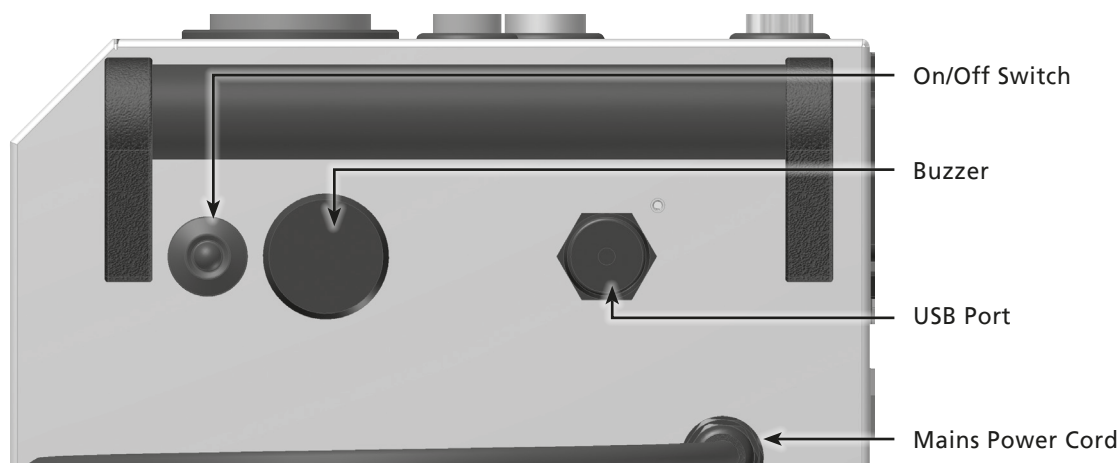
- RFID card with access code of configuration menu
- Tools
- Machine chassis ("basic machine") to secure the parts to be welded
- Electrical heating element with anti-stick coating
- Electrical facing tool
- Carrying and storage rack for heating element and facing tool
- Hydraulic and control unit with control panel
- Reducer inserts for clamps of machine chassis for the following nominal pipe sizes: O.D. 90, 110, 125, 140, 160, 180, 200, 225, 250, 280 mm

3.2 Control Panel



3.3 Connectors





3.4 Technical Specifications

HÜRNER WeldControl 2.0 315	
Power Specifications	
Voltage	230 V
Frequency	50/60 Hz
Total Rated Power	4.65 kW
Heating Element	3.00 kW
Facing Tool	1.05 kW
Hydraulic & Control Unit	0.60 kW
Hydraulic Specifications	
Operating Pressure max.	160 bar
Cylinder	5.89 cm ²
Hydraulic Oil	HF-E 15
Operating Range	90 through 315 mm
Ambient Temperature Range	-20°C à +60°C (+32°F thru +140°F)
Ingress Protection	IP 54
Memory for Welding Reports	10,000 reports
Data Interface Port	USB v 2.0 (480 mbit/s) (see also data at the beginning of Sect. 5)
Dimensions	
Basic Machine Chassis	1090 x 620 x 590 mm
Facing Tool	600 x 470 x 390 mm
Heating Element	600 x 470 x 50 mm
Hydraulic & Control Unit	480 x 310 x 300 mm
Carrying and Storage Rack	470 x 330 x 440 mm
Weights	
Basic Machine Chassis	100 kg
Facing Tool	21 kg
Heating Element	13 kg
Hydraulic & Control Unit	28 kg
Carrying and Storage Rack	11 kg
Transport Box	37 kg
All Reducer Inserts	132 kg

3.5 Overview of the Welding Process

The welding control program supports the extended data encoding specifications under the ISO 12176 standard, e.g., pipe and fitting traceability codes. To use this capability, the desired data have to be enabled in the configuration menu, at "Recording" (see Sect. 4.1).

All data that are relevant for the joint or for component traceability are saved to the internal memory and can be sent to a USB stick.

The welding parameters can also be entered manually. The welding system is microprocessor-controlled and:-

- controls and monitors the welding process in a fully automated way, when the welder starts it after component preparation,
- determines welding duration depending on ambient temperature,
- shows all information on the display in plain text.

In the **manual mode**, the machine performs a classic, manual butt-welding operation. It monitors the temperature of the heating element, taking the desired nominal temperature that can be set using the ↑ and ↓ cursor keys, into account, and readjusts it as needed.

In the **WeldControl mode**, the machine guides the welder through the welding process, monitors all relevant parameters, and allows entering traceability data for the welded components on intuitive menu screens. Parameters of the welding operation, component traceability data, and possible errors are recorded and saved to memory and can be transferred via one of two USB interface ports to a USB stick, a USB-compatible printer, or a PC with the management and database application DataWork.

The welder performs the butt-welding process in the following manner:

- Pipes are clamped into the frame.
If pipes with an outside diameter smaller than the maximum dimension of the machine are welded, select the reducer set needed. The 8 individual inserts of the set that matches the outside diameter of the pipe to be welded have to be attached to the clamps of the machine chassis using the provided bolts.
- In the **manual mode**, applicable welding times and pressures are looked up in the overview tables in the appendix.
- In the **WeldControl mode**, the mandatory and the optional component traceability data are entered in the menus on the screen.
- Pipe butts are worked using the pipe facing tool.
- Pipe alignment is checked.
- The drag pressure, i.e. the minimum pressure to set the carriage in motion and "drag" it along, is recorded at the machine.
- The pressures relevant to the welding operation are set.
- The heating element is inserted after cleaning it and checking its temperature.
- The welding process proper is performed (see section 4), and the operator waits for the jointed pipes to cool down.
- After the cooling time is over, pressure can be shut off from the pipes (in the manual mode by the welder, in the WeldControl mode automatically by the machine) and the joint can be taken out of the chassis.

4 Operation



To operate the welding system, be sure that it is set on a proper, level surface and that power supply protection is 16 A Important (slow blow).



Before the control unit is turned on, check the oil level of the hydraulic and control unit and top up with HF-E 15 hydraulic oil as needed.

Important



The surfaces of the heating element have to be free of grease and clean, or they have to be cleaned.

Important



Make sure all connectors are tight in their sockets and note that operation on a worksite is only acceptable if the power supply has earth-leakage circuit breakers.

Important

After connecting the power supply cord to the mains power supply or a generator, turn the machine on at the On/Off switch.



Caution

It has to be ensured that the voltage of the power source the machine is connected to corresponds to the rated voltage of the machine. Also the following has to be respected when using extension cables:

For 230 V power: wire section 1.5 mm² = max. 20 m long
wire section 2.5 mm² = max. 75 m long
wire section 4.0 mm² = max. 100 m long

4.1 Configuring the Machine, Entering Welding Parameters

After the machine was switched on, Display 1 shows on the screen.

The machine will then automatically start the auto-test process to check the sensors and the system clock and to determine the number of free welding reports. This test can be bypassed by holding down the STOP/RESET key when Display 1 is showing.

```
*****
*          HUERNER          *
*  WeldControl 2.0  *
*****
```

Display 1



Caution

If during the auto-test an error is detected, a "System Error" message shows on the display. When this happens, the welding unit has to be disconnected immediately from the power supply and heating element/facing tool, and it has to be returned to the manufacturer for repair.

```
Welding Standard
DVS
```

Display 2

Subsequent to a successful auto-test or after the test was bypassed, the machine first shows overview screens on the selected kind of machine and welding standard, then Display 3.

Display 3 shows the the data of the next welding, including time of day, date, report number, and joint number, along with, in the second-to-last line, the actual input voltage and — if the cable of the heating element for butt welding is connected — the actual and nominal heating element temperature before and after the slash.

```
Next welding
15:44:52    29.05.12
112V        135C/220C
Rep. No. 00072/00002
```

Display 3

From Display 3, it is possible to access the Configuration Menu in which the default behavior of the welding machine can be configured. To access it, press the MENU key and then, on the following enter code screen, type the access code using the cursor keys or hold the transponder card in front of the RFID reader.

CODE : 415311

Pressing the ↑ and ↓ cursor keys in the menu that appears (Display 4),

you can select a menu option, then access the selected sub-menu by pressing the MENU key again.

In the Machine Data sub-menu, the type of machine (its designation and its cylinder section) to which the hydraulic, control, and data logging/report generation unit is connected, has to be defined (see the arrow symbol in Display 5). This definition is preset ex works and needs changing only when, exceptionally, the control unit is connected to a different machine. To change it, select the proper machine type by pressing the $\uparrow$ or $\downarrow$ cursor keys and confirm by pressing the START/SET key.



Important

If the wrong machine is selected in this menu, all pressure computations that the machine makes when welding in the WeldControl mode, will be wrong! Changing to another machine requires consultation with the manufacturer or an authorized service shop, as a sensor calibration is then also recommended. This step requires proper authorization

Settings	-M-
>Reporting	-M-
Sensor Parameter	-M-
Machine Data	-M-

Display 4

As an addition to the preinstalled machines, user-defined machine types can be set as needed at the unused menu entries (a designation for the machine and its cylinder section have to be entered).

The Sensor Parameters sub-menu, used to calibrate the pressure and the temperature sensors, should be accessed by authorized staff only and is, therefore, protected by another access code disclosed only to such personnel as is allowed to manage these settings.

4.1.1 Setting the Default Configuration of the Machine

In the sub-menus of the Configuration Menu, at "Settings," the parameters related to the welding unit itself and its operation can be set. At "Recording," the traceability data that have to or need not be recorded and written into the reports can be enabled or disabled. The desired sub-menu is selected using the $\uparrow$ and $\downarrow$ arrow keys. Then to access that sub-menu, press the MENU key.

In both parts of the configuration menu, use the $\uparrow$ and $\downarrow$ arrow keys to select the desired set-up option. Use the $\Rightarrow$ arrow key to toggle between "on" and "off" for that set-up option.

If a "M" is shown next to a set-up option, this indicates that a sub-menu is accessible here by pressing the MENU key.



Important

On both menu levels (Configuration Menu and its respective sub-menus), press the START/SET key to save the settings to memory or press the STOP/RESET key to return to the previous menu level without saving possible changes.

4.1.2 Understanding the "Settings" Sub-menu

"Check Code Expiry on" means that the welder identification code has to be current and not expired (default period of validity 2 years from code issuance), or the welding operation cannot be started, "off," that the validity of the code is not checked at all.

"Memory Control on" means that when the system memory is full of reports, the unit will be blocked until the reports are printed or downloaded, "off," that it works but that the oldest report will be overwritten.

"Automode on" means that in butt-welding operations the Automode feature for the easy management of the welding process (see Sect. 4.3.4) can be used, "off," that the feature is not available.

HST 200	3.16
HST 250	5.10
>HST 315	5.89
HST 355	6.60

Display 5

***	SETTINGS	***
Check Code Exp.	Off	
Memory Control	On	
>Automode	On	

Display 6

- “Manual Input on” means that the manual input of welding parameters or computed parameters is possible, “off,” that the manual input is not allowed.
- “Check Ambient Temperature on” means that the outside temperature is measured before welding, “off,” that it not; if the temperature is below 0°C (32°F), welding should be performed only after taking appropriate steps (heating, tent, for instance).
- “Welder Code Options – M – ” means that by pressing the MENU key, the user can access a sub-menu that allows determining when the welder code, if it is enabled at “Recording,” has to be entered: always, i. e. before every single welding operation, only before the first welding operation after switching the unit on or only after the first welding operation of a new day/date.
- “Language – M – ” means that by pressing the MENU key, the user can access a sub-menu for selecting the display and report language (see Sect. 4.1.3).
- “Date/Time – M – ” means that by pressing the MENU key, the user can access a sub-menu for setting the clock (see Sect. 4.1.4).
- “Buzzer Volume – M – ” means that by pressing the MENU key, the user can access a sub-menu for setting the volume of the status buzzer (see Sect. 4.1.5).
- “Temperature Unit – M – ” means that by pressing the MENU key, the user can access a sub-menu for selecting centigrade or Fahrenheit as the unit for the temperature.
- “Pressure Unit – M – ” means that by pressing the MENU key, the user can access a sub-menu for selecting bars or pounds per square inch (psi) as the unit for the pressure.
- “Length Unit – M – ” means that by pressing the MENU key, the user can access a sub-menu for selecting millimeters or inches as the unit for the length.
- “Inventory Number – M – ” means that by pressing the MENU key, the user can access a sub-menu for entering the number under which the unit is inventorized with the operating company.
- “Number of Tags – M – ” means that by pressing the MENU key, the user can access a sub-menu for entering the number of tags that are printed automatically after welding with the optional label tag printer if such a printer is connected.
- “Standard – M – ” means that by pressing the MENU key, the user can access a sub-menu for selecting the standard (guideline, normative scheme) applicable to the welding operation.

4.1.3 Selecting the Display Language

When the “Select Language” sub-menu was selected, the screen changes and the display reproduced in Display 7 appears.

Use the arrow keys $\uparrow$ and $\downarrow$ to select one of the options, “Deutsch,” “English,” and “Français” and confirm by pressing the START/SET key.

```
***** LANGUAGE *****
>Deutsch
English
Français
```

Display 7

4.1.4 Setting the Clock

When the “Set Clock” sub-menu was selected, the screen changes and the display reproduced in Display 8 appears.

The time of day and the date can be set using the keypad. The portions “Hour,” “Minute,” “Day,” “Month,” and “Year” are set separately. Press the START/SET key to confirm your settings.

```
Date/Time
21.06.13      14:28
```

Display 8

4.1.5 Setting the Buzzer Volume

When the “Set Volume” sub-menu was selected, the screen changes and the display reproduced in Display 9 appears. The buzzer can also

```
Buzzer Volume
< -----20----- >
```

Display 9

be heard. Turn the buzzer volume up or down to the desired value using the ⇐, ⇒ arrow keys (from 0 to 100) and confirm your setting by pressing the START/SET key.

4.1.6 Understanding the "Recording" Sub-menu

"Welder Code on" means that the welder identification code has to be entered as set with "Welder Code Options," "off," that this is impossible.

"Commission Number on" means that the commission number (job number) will have to be entered or confirmed before every new welding, "off" that the user is not prompted to enter it.

"Joint Number on" means that the unit assigns an automatically incremented joint number to every welding operation belonging to a commission already known, and displays this number on the screen next to the report number, "off" that no joint numbers will be assigned at all.

"Additional Data on" means that the additional data will have to be entered or confirmed before every new welding, "off" that the user is not prompted to enter them.

"Fitting Code on" means that the second, so-called traceability code of the fitting that is going to be worked has to be entered before every welding, "off," that this is not possible.

"Pipe Codes on" means that the codes of both pipes/components (ISO-compliant welding and traceability codes) have to be entered before every welding, "off," that this is not possible.

"Pipe Length on" means that the length of both pipes/components has to be entered before every welding, "off," that this is not possible.

"Weather Conditions on" means that the weather has to be selected in a list before every welding, "off," that this is not possible.

"Installing Company on" means that the company that performs the installation work has to be entered before every welding, "off," that this is not possible.

"Print Tags – M – " means that by pressing the MENU key, the user can access a sub-menu for starting to print (a) label(s) with reference to a given welding operation, with the optional label tag printer.

"Angle – M – " means that by pressing the MENU key, the user can access a sub-menu for entering the angle, in degrees, between the two components that are going to be welded.



All data that are available in the chip of a transponder card can be entered by placing the card in front of the card reader. If they are encoded in a bar code, they can be read using the handheld scanner.

4.2 Entering Preformatted and User-defined Traceability Data

When the system is used in the WeldControl mode, all traceability data enabled in the configuration menu at "Recording" (see Sect. 4.1.6) have to be entered before the welding process. The welding unit prompts the user to enter them before the welding process proper. Depending on what data is entered, either its repeated input is mandatory (e. g., the welder ID code; see Sect. 4.1.2) or previously entered data can be changed and confirmed or confirmed without changes (e. g. the commission number; see Sect. 4.2.2).

4.2.1 Entering the Welder ID Code

When the welding is started by pressing the START/SET key while Display 3 is showing, first the input of the welder identification code is requested, if it is enabled in the Configuration Menu (see Display 11).

```

** CONFIGURATION **
>Welder Code      On
Commission No.    On
Joint No.         Off

```

Display 10

```

Enter Welder Code
+++++
+++++

```

Display 11

The code has to be an ISO-compliant code. It can be entered either using the cursor keys and confirming the input by pressing the START/SET key, or by reading a RFID transponder card or scanning it from a bar code with the optional handheld scanner.

When the code was properly scanned or entered, this is confirmed by an audible signal.

4.2.2 Entering or Changing the Commission Number

From Display 3 or after the welder identification code was entered, the machine requests the input of the job number, or commission number, of a maximum 32 characters, if it was enabled in the Configuration Menu. If a commission number exists already in memory, this one is proposed. You can either confirm it by pressing START/SET or change it using the cursor keys or reading it with the scanner or from a RFID card and then confirm the new number by pressing the START/SET key.

```
Enter Commission No.  
+++++  
+++++
```

Display 12

It is possible to select a previously saved commission number instead of the one shown on the screen by pressing the ⇐ and ⇒ cursor keys simultaneously. This causes the screen to show in which you can scroll through the commission numbers in memory using the ⇐ and ⇒ keys, to select a number and then confirm it by the START/SET key. This number will be used for the next welding. To quit the scroll mode without selecting a commission, press the STOP/RESET key.

4.2.3 Entering or Changing the Joint Number

From Display 3 or after the commission number was entered, the machine requests the input of the welding number, or joint number, if it was enabled in the Configuration Menu.

The joint number, or welding number, is based on the job/commission number. This means that it increments by 1 for every welding operation performed in the scope of the current commission (identified previously by entering the appropriate job number). In the example in Display 3, the next welding operation will be saved to welding report number 72 while the joint itself is joint number 2 of the current job/commission.



Info

The first joint of a commission for which no joint has been saved to memory so far, always receives no. 1. If the memory already holds joints for a commission, the machine finds the highest number of the joints existing for that commission and uses this number plus 1. The user is shown the number thus found on the screen and can apply or change it. If the user changes the joint number, it is his responsibility to make sure that no number is assigned twice in one commission. If a joint number appears twice in a commission, this will not affect the welding process and the logging of its data in any way. However, in that commission two joints will not be distinguished by a unique number.

If user inputs leave some joint numbers unused (for instance, for a given commission no. 1, 2, 3, 5, 6, 9), the gaps do not get filled, and the automatically found number proposed for the next welding operation will still be the highest existing number plus 1 (that is, 10 in this example).

The joint number can also be entered after simultaneously pressing the cursor keys ⇐ and ⇒ when Display 3 is showing on the screen.

4.2.4 Entering oder Changing Further Data on Component Traceability

In the same way as welder identification code, commission and welding number, other data relating to the components can be entered if they were enabled in the Configuration Menu. They are requested in the following order (not all of them in both welding processes than can be used): length of the 1st pipe, code of the 1st pipe, length of the 2nd pipe, code of the 2nd pipe, code of the fitting, weather conditions, additional data (as defined by the user).



If pipe codes for the two pipes are entered and if those pipe codes state different sizes and/or Standard Dimension Ratios (SDR) for the pipes, then a code error is triggered since these welding parameters must be identical for both pipes.

All data can be entered by using the cursor keys and confirming by pressing the START/SET key or can be scanned from a bar code or an RFID card, if available, with the scanner or transponder reader. One exception is the weather (see Display 13). This option is presented as a list in which the applicable conditions can be selected by pressing $\uparrow$ or $\downarrow$ and confirmed by pressing the START/SET key.

```
Weather
>sunny
  clear
  rain
```

Display 13

4.3 Butt Welding in the WeldControl Mode

The welding process can be performed fully manually (Manual Mode) or with the support of the hydraulic, control, and data logging/report generation unit (WeldControl Mode), which displays all steps needed during welding on the screen to the welder's attention or has him confirm them, and which makes a report of the welding operation. No welding report is generated when the welding is fully manual.

Below, this booklet first presents the welding process in the WeldControl Mode. How welding is performed in the Manual Mode is explained from Section 4.4.



If the machine is set to Manual Mode (fully manual welding process without data logging/report generation), the operator can switch it to WeldControl Mode by pressing the $\leftarrow$ and $\rightarrow$ arrow keys simultaneously.

To start welding, clamp the pipes into the machine chassis. Use the appropriate reducer inserts if the component size is smaller than the basic machine chassis. When the fourth clamp of the machine is removed, tees and elbows can be processed. Then, to launch the welding process, press the START/SET key.

After all traceability data enabled in the configuration menu were entered, the parameters of the pipes to be welded have to be entered. If pipe parameters of an earlier welding are available and no code error was detected, all welding parameters of the previous welding are proposed and can be confirmed in one go (see Display 16).

From this display, it is possible to change the pipe parameters by pressing the STOP/RESET key. Then the first thing is to select the pipe material in a list; use the $\uparrow$ and $\downarrow$ cursor keys and confirm by pressing the START/SET key (see Display 14). Then the cursor keys allow entering the diameter and the wall thickness, both confirmed by the START/SET key (see Display 15). Instead of the wall thickness, you may want to enter the Standard Dimension Ratio (SDR); then display this input line instead of the wall thickness line by pressing the $\leftarrow$ and $\rightarrow$ simultaneously and enter the SDR value. The machine then displays

```
SELECT PIPE MATERIAL
>PE80
  PE100
  PP
```

Display 14

```
ENTER PIPE DIMENSION

Pipe Diameter:0250mm
Wallthickness:22.7mm
```

Display 15

```
Pipe Material: PE80
Pipe Diameter:0250mm
Wallthickness:22.7mm
RESET   SDR11.0   SET
```

Display 16

the whole set of parameters as an overview. In case there are errors, it is possible either to enter all data once more by pressing the STOP/RESET key, or to return to the previous step by pressing $\uparrow$ and correct the data one at a time.

If pipe codes were entered previously in the traceability data for the joint, the machine automatically presents the welding parameters contained in the pipe codes for confirmation.

4.3.1 Facing the Pipe Butts

To ensure that the pipe butts are level, insert the pipe facing tool between the machine carriages and turn it on. Using the carriage mover lever on the hydraulic unit, have the movable carriage close in toward the center in order to bring the pipes into contact with the facing tool. Use the pressure regulator to adjust the pressure manually while the facing tool is trimming the pipes.



The farther the carriage mover lever is pushed to the left, the faster the carriage closes in and the faster pressure increases. The farther it is pushed to the right, the faster the carriage of the machine moves apart, and the faster pressure decreases.

Pipe facing should continue until shaving forms a continuous blade that rolls twice or three times around the pipe ends, so the butts are level. Facing is stopped by moving the carriage apart with the carriage mover lever.

If you discover after the facing process that the butts are still not level, start over, insert the facing tool and repeat the process. When facing is properly done, pipe alignment has to be checked.

The facing process is shown on the display screen (see Display 17). The START/SET key has to be pressed by the welder to confirm that facing is properly finished.

4.3.2 Checking Pipe Alignment and Determining Drag Pressure

When the pipes are properly faced, close in the movable carriage completely to check whether a potential vertical and horizontal pipe misalignment is within the tolerance allowed by the applicable welding standard. The maximum acceptable gap between them is displayed (see Display 18). If pipe alignment is in order, the welding proper can start. If the misalignment is outside tolerance, the pipes must be readjusted in the clamps and, if needed, facing has to be repeated.

When pipe alignment is appropriate, move the carriage apart using the carriage mover lever; make sure the movable carriage is as far apart as possible before continuing. Turn the maximum pressure regulator counter-clockwise as far as it will go to have zero pressure in the hydraulic circuit. Then set the carriage mover lever to its close-in position while simultaneously turning the maximum pressure regulator gradually clockwise. Watch the display closely to observe at which pressure level the carriage is "dragged" to start moving.

The START/SET key has to be pressed when the carriage starts moving, in order to save the drag pressure applicable to this welding to memory.



Important

The exact drag pressure depends on various conditions (pipe size and material, position of the machine, etc.) and has to be determined for every welding individually.

Face Pipe Ends		
230°C	ACT.	0.5bar

Display 17

Check Pipe Alignment	
Max. Gap	:2.5mm

Display 18

Set Drag Pressure		
230°C	ACT.	3.5bar

Display 19

4.3.3 Possibility to Change Welding Parameters

Subsequent to setting the drag pressure, Display 20 shows on the screen, provided that manual data input is enabled in the Reporting sub-menu of the Configuration Menu.

In both screens enabling manual input of welding parameters (Displays 20 and 21), the ⇐ and ⇒ cursor keys allow moving on from digit to digit and from value to value. The selected digit of a parameter value is changed using the ↑ and ↓. The START/SET key serves to confirm the inputs. By pressing the START/SET key, you also make the control unit go on to the next screen.



Info

The parameters set manually are kept in memory when the machine is turned off. Only the pressure values are computed individually for every welding process. If the pipe parameters change, **all** parameters have to be set once again. The machine recognizes the change of pipe parameters and brings the operator directly to the menu for changing them.

```
Buildup pr.:030.5bar
Heatsoakpr.:010.5bar
Heatsoaking:0120 s
Change-over:0005 s
```

Display 20

```
Cool. time :900 s
Press. ramp:010 s
Plate temp.:223 °C
```

Display 21

4.3.4 Setting the Joining Pressure and Starting the Bead Build-up Stage

After butt facing and pipe alignment check, the welding process proper starts by setting the joining pressure (i.e., the maximum pressure that will be reached during the process, in the bead build-up stage and at the end of the joining stage). This is done by pressing the carriage close-in pushbutton and setting the maximum pressure regulator to the level to be kept during bead build-up and joining/cooling. The actual pressure shows (see Display 22) and the control software moves on to the next step as soon as the pressure is within tolerance.

The display also shows the nominal joining pressure applicable to this welding. After setting the joining pressure, move apart the carriage of the machine.



Info

The so-called automode is a tool for monitoring the duration of the bead build-up stage and moving on automatically from the bead build-up to the heating stage by decreasing the applied pressure. However, this requires that the automode was enabled in the Configuration Menu. Then, with enabled automode, Display 23 is shown. Then, to use that bead build-up time saved at the last welding operation, press START/SET. Pressing STOP/RESET will cancel the automode for bead build-up. If the bead build-up is automode-managed, the build-up time is displayed as a countdown, and from 10 sec prior to decreasing the pressure, the audible signal can be heard.

```
Set Joining Pressure

230°C  NOM.  16.5bar
229°C  ACT.   3.5bar
```

Display 22

```
**** AUTOMODE ****
Use last bead
build-up time?
RESET                      SET
```

Display 23

At the start of the bead build-up stage, place the heating element between the pipe butts. The display tells you so. If the heating element is not sufficiently hot at this point, an information message on the screen asks you to wait a little longer.

Then close in the movable carriage by pressing the carriage close-in pushbutton and wait for the weld bead to reach the required height or width, depending on the used welding standard. Observing the bead is also highly recommended in the automode, even though the bead height is not indicated on the screen during an automode-managed bead build-up stage.

4.3.5 Heating Stage

After the bead build-up stage (1st LED in the welding diagram on the control unit) was completed, pressure must be decreased (2nd LED in

```
Put in heat. plate

222°C  NOM.  16.5bar
221°C  ACT.   0.5bar
```

Display 24

```
Bead Height      :2.0mm
Bead Build Time:68 s
230°C  NOM.  16.5bar
229°C  ACT.  12.5bar
```

Display 25

the diagram). The decreased pressure will then be applied for the entire duration of the heat-soaking stage (3rd LED in the diagram), in which the pipe butts continue to soak heat from the plate.

When the bead build-up stage is not automode-managed, the pressure is decreased either with the manual pressure release valve or with the START/SET key, and the decrease has to be observed on the display. When the START/SET key is used, the hydraulic and control unit keeps the heating pressure below the required maximum throughout the heating stage by re-opening the release valve as needed if the pressure rises. If the welder uses the pressure release valve, this automatic control is **not** available. In this case, it is under the operator's responsibility to compensate for potential pressure fluctuations.

The machine also moves on to the heating stage if the welder decreases the pressure to a level below the heat-soaking maximum before the countdown of the bead build-up stage is completely over – which may happen if the bead is o.k. earlier than expected. However, such a pressure decrease has to be quick. In these cases, the bead build-up time shortened by the early decrease is saved to memory as the build-up time for this welding and will be used as a reference for possible automode-managed build-up stages at a later time.



Important

Full contact has to be continuously established between the heating plate and the bead, even with lower pressure. While heating, if contact between them is lost somewhere along the circumference, welding has to be aborted and repeated. If the control unit detects an error (such as insufficient pressure not readjusted by the welder or excessive heating time), it also aborts welding and displays an error message.

4.3.6 Change-over Stage



Info

An audible signal indicates the imminent change-over during the last 10 seconds of the heat-soaking stage.

At the end of the heating stage, push the mover lever on the hydraulic unit to its move-apart position in order to move the carriage apart. Then remove the heating plate from in-between the pipes.

In the change-over stage, too, all relevant parameters are shown on the screen.

The change-over has to be followed immediately by the joining stage. The change-over time given on the display must not be exceeded. If it is, the welding is aborted automatically and an error is displayed.

4.3.7 Joining and Cooling Stage

Set the carriage mover lever to its close-in position again in order to move the pipe butts in on each other and build the joining pressure. Watch the value on the screen. Building the joining pressure must correspond to a linear increase, as predicted by the nominal values on the screen. The 5th LED of the diagram on the hydraulic unit flashes.

Once the joining pressure is reached and has stabilized, the pressure will be kept at this level until the end of the joining/cooling stage (6th LED in the diagram). In this stage, the new joint already starts cooling down.



Important

Right after the end of the linear pressure ramp, at the very beginning of the cooling, pressure may drop slightly for

HEAT SOAK PHASE		
Heat Soak Time :148s		
230°C	MAX	5.0bar
229°C	ACT.	3.5bar

Display 26

Remove plate		
Change-over : 8 s		
230°C	MAX	5.0bar
229°C	ACT.	3.5bar

Display 27

Build Joining Press.		
230°C	NOM.	16.5bar
229°C	ACT.	14.5bar

Display 28

COOLING PHASE		
Cooling time :1234s		
230°C	NOM.	16.5bar
229°C	ACT.	16.5bar

Display 29

COOLING PHASE		
Cooling time over		
229°C	ACT.	0.0bar

Display 30

technical reasons. The welder has to compensate for this drop immediately by pushing the carriage mover lever. In this case, the first line of Display 28 reads, "Keep the pressure."

Depending on the welding standard used or on information provided by the pipe or fitting manufacturer, a cool-on time may be required during which the new joint must not be exposed to external forces. This, however, is not monitored by the hydraulic, control, and data logging unit, for which the welding has to be considered finished when the 7th LED is lit.

4.3.8 End of Welding

The welding is finished at the end of the successful joining and cooling stage. The machine releases the pressure on the pipes automatically.

4.4 Fully Manual Butt-welding Process



When you want to weld fully manually, the machine has to be switched to Manual Mode. To do so, press the ⇐ and ⇒ arrow keys simultaneously while "Next Welding" is showing on the screen. In the manual mode, the display screen looks like what Display 31 shows.

In a fully manual welding process, pipe facing, pipe alignment check, determination of the pressure to "drag" the carriage along and of the joining pressure (i.e., the maximum pressure of the welding, reached during bead build-up and joining) have to be performed in the exact same way as in the WeldControl Mode (see the relevant sub-sections of Section 4.3). The only difference is that the display does not provide any hints as to what to do. It just works as a digital gauge indicating the actual pressure applied to the pipes (see Display 31). It also shows the nominal temperature the welder has to set and the actual temperature of the heating element, and it monitors and controls the temperature throughout the process. The parameters for proper welding have to be looked up in the welding value tables in the appendix.

*** MANUAL MODE ***			
220°C	NOM.	---	bar
219°C	ACT.	016.0	bar

Display 31



The farther the carriage mover lever is pushed to the left, the faster the carriage closes in and the faster pressure increases. The farther it is pushed to the right, the faster the carriage of the machine moves apart, and the faster pressure decreases.

The nominal temperature, at which the hydraulic and control unit should keep the heating element, can be changed using the ↑ and ↓ cursor keys. After such a change, the display shows the actual temperature changing slowly to the new nominal temperature.

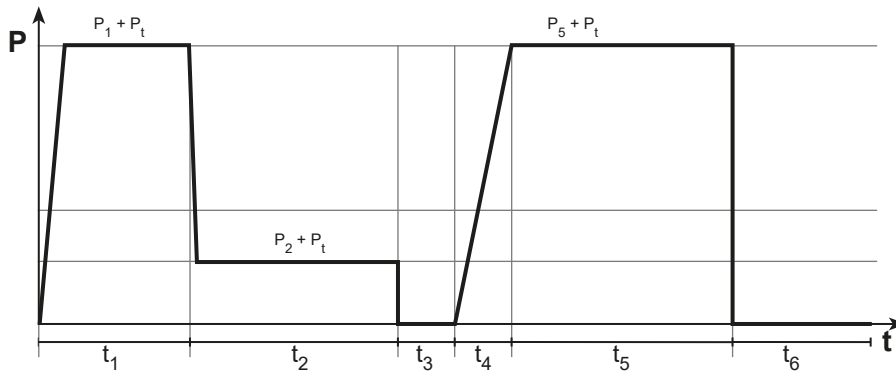


Important

The welder must wait for the display to show the new nominal temperature before using the machine!

The welding proper has the four stages in the diagram below that are explained in the following sections. It is under the welder's responsibility to verify the correct welding pressures and times.

Before the welding process starts, the drag pressure has to be determined with care. Move the movable carriage apart, turn the pressure regulator counter-clockwise as far as it will go, then bring to mover lever to the close-in position and gradually turn the pressure regulator clockwise. Watch the display and note the pressure that "drags" the carriage sufficiently to set it in motion. This is the drag pressure P_t for this welding.



Important

The exact drag pressure depends on various conditions (pipe size and material, position/altitude of the machine, etc.) and has to be determined for every welding individually. The value P_t is needed to compute the bead build-up, the heating, and the joining pressures needed for joining (stages t_1 , t_2 , and t_5 in the welding diagram respectively).

4.4.1 Bead Build-up Stage

Use the welding value tables in the Appendix to look up the joining pressure (maximum pressure to be applied during bead build-up and joining) appropriate for your situation. Then set the maximum pressure regulator to the appropriate pressure while observing the actual pressure displayed on the screen, and move apart the carriage of the machine. Insert the heating element (heating plate), move the carriage in on the plate and press the pipe butts to the plate at a pressure of $P_1 + P_t$ for the bead build-up duration given in the welding value tables in the Appendix (t_1 in the diagram below).

4.4.2 Heating Stage

After the bead build-up stage (t_1 in the diagram) was completed, the pressure must be decreased to below or equal to the level of $P_2 + P_t$. The decreased pressure will then be applied for the entire duration of the heating stage (t_2 in the diagram), in which the pipe butts continue to soak heat from the plate. Use the welding value tables in the Appendix to determine the heat-soaking time (t_2) and the heat-soaking pressure ($P_2 + P_t$) applicable to your welding situation.



In the Manual and in the WeldControl Modes, two ways to reduce the applied pressure are available. Either open the pressure release valve or press the START/SET key. Pressing the START/SET key reduces the pressure only as long as you hold the key down.



Important

Full contact has to be continuously established between the heating plate and the bead, even with lower pressure. While heating, if contact between them is lost somewhere along the circumference, welding has to be aborted and repeated.

4.4.3 Change-over Stage

After the end of the heating, or heat-soaking, stage, set the carriage mover lever on the hydraulic unit to its move-apart position in order to move the carriage to the far end. Then remove the heating element from in-between the pipes.

The change-over has to be followed immediately by the joining stage. The change-over time given for your welding situation in the tables in the Appendix (t_3) must not be exceeded. If it is, welding has to be aborted and repeated.

4.4.4 Joining and Cooling Stage

Set the carriage mover lever to its close-in position again in order to move the pipe butts in on each other and to build the joining pressure ($P_s + P_t$) according to a consistent increase. Watch the value on the display screen. Building the joining pressure must correspond to a linearly increasing ramp and its duration must neither be longer nor shorter than indicated for your welding situation in the welding value tables in the Appendix at t_4 .

Once the joining pressure is reached and has stabilized at $P_s + P_t$, the pressure will be kept at this level until the end of the joining phase (t_5 in the diagram). In this stage, the new joint also starts cooling down.

Pipe and fitting manufacturers may include data on how long the new joint should not be exposed to external strain. Also, the applicable welding standard may require a minimum cool-on time (t_6 in the diagram). In most cases, however, t_6 is not relevant to the welder.

4.4.5 End of Welding

The welding is finished at the end of a successful joining and cooling stage. The welder has to shut the pressure off from the pipes using either the manual pressure release valve or the START/SET key.

4.5 Aborted Welding Process

If an error condition is detected, the machine aborts the welding process and displays the error. However, this is only possible when welding according to the WeldControl mode of the butt-welding process. In the Manual Mode of butt welding, error detection is not available.

The error that made the welding abort is displayed on the screen (see Display 32). Additionally, in the welding diagram the LED that belongs to the welding stage with the malfunction starts flashing.

WELDING ABORTED
Error Build-up Pres.

229°C ACT. 1.5bar

Display 32

The errors listed in the following table can be displayed on the screen.

Type of Error	Description
a. Data Input	
Input Error	Error while entering data with the cursor keys.
Code Error	Error while reading data from a bar code or an RFID card.
b. System and Conditions	
System Error	The welding system has to be disconnected immediately from both the power supply and the fitting. The auto-test has detected an error in the system. The welder must no longer be operated and has to be sent to an approved shop for check and repair.
Clock Error	The internal clock of the machine is defective; re-set the clock in the Configuration Menu.
Unit to Service	The recommended next service date for the welder is overdue. The service due message has to be acknowledged by pressing the START/SET key. Send the welding system to the manufacturer or an approved service point for service and check-up.
Power Supply Failure at Last Welding	The last welding is incomplete. The welding unit was disconnected from the power supply voltage while it was in progress. To go on using the unit, this error has to be acknowledged by pressing the STOP/RESET key.
Ambient Temperature high	Outside temperature outside the range from -20°C to $+60^{\circ}\text{C}$.
Ambient Temperature low	Outside temperature outside the range from -20°C to $+60^{\circ}\text{C}$.

Type of Error	Description
Overheated	The temperature of the control and hydraulic unit is too hot. Let the welding system cool down for about 1 hour.
Pressure Sensor Defective	The sensor indicated on the display (hydraulic pressure, heating element temperature, ambient temperature) is defective; where possible, check the connections/plug; have the machine inspected by an authorized service shop if needed.
Heating Sensor Defective	
Temperature Sensor Defective	
Printer not Ready (only label tag printer)	The optional printer is not ready (possible reasons also: no communication or faulty cable).
Download Cancelled	During data transfer or printing, an error condition occurred which could not be cleared.
Memory Full	The system memory is full of welding reports. Print or download the reports in memory or switch memory control off. Without memory control, a new report overwrites the oldest existing one.
c. Welding Process	
Temperature low	Heating element temperature will be increased automatically.
Temperature high	Heating element temperature will be reduced automatically.
Error Changeover	It took too long to retract the heating plate and bring the pipes to joining; welding will have to be repeated.
Error Drag Pressure	Impossible to determine the drag pressure; maybe pipes will have to be clamped once again; or the pressure is below 1 bar, which is not feasible for technical reasons.
Error Build-up Pressure	Build-up pressure too high or too low and was not re-adjusted in time.
Error Heat Soak Pressure	Heat-soaking pressure too high and was not re-adjusted in time.
Error Joining Pressure	Joining pressure too high or too low and was not re-adjusted in time.
Cooling Stopped	Operator has stopped the cooling time by pressing the STOP/REST key.
Error Plate Temperature	Heating element temperature is out of tolerance; impossible to re-adjust the temperature; maybe the ambient temperature was too low.

4.6 Using ViewWeld to View Welding Reports and Print Tags

The ViewWeld feature offers viewing an abstracted version of the welding report recorded during the last welding process and printing it as a label tag to be affixed to the joint on the optionally available tag printer. The ViewWeld abstract shows the report number, the date and time of the welding and the welding parameters along with an evaluation of the quality of the joint/welding operation (see Display 33).

To call the ViewWeld abstract of a welding report, press the $\uparrow$ key in the start screen (see Display 3). To print a tag of this operation, press the START/SET key in the ViewWeld screen.

After the ViewWeld abstract was accessed, it is possible to browse through all abstracts in memory by pressing the $\leftarrow$ and $\rightarrow$ keys.

```
0015  24.02.13 09:33
HST   315

No Error
```

Display 33

5 Downloading the Reports

Interface

USB A Interface Port

for connecting USB mass storage media (such as a memory stick)

The interface port complies with the USB version 2.0 specification (i.e., maximum data rate of 480 megabits per second).



Important

Before transferring data, it is highly recommended to switch the welding unit off and on again. If this fails to happen, there is a risk of data transfer failure, or reports in the welding unit may be corrupted.



Important

When transferring welding reports to a USB stick, always be sure to wait until the display shows the "Download finished" message before you disconnect the USB stick from the product. If you disconnect it too early, the unit may ask you whether you want to delete the reports in memory, although they were not properly transferred. In this case, if you delete the contents of the report memory, the welding reports would be irrevocably lost and would not be available elsewhere either.

5.1 Selecting the File Format

Connecting the storage media causes the the screen to appear in which the format of the output file with the welding reports can be selected: a PDF file with an abstracted or extended version of the report or the format of the welding data management application DataWork. Using the $\uparrow$ and $\downarrow$ arrow keys, select the file type you need and confirm your selection by pressing the START/SET key.

The Service Report option is not important for normal operation. In the scope of computer-assisted unit service, this report lists the events related to the maintenance of the welding unit.

5.2 Downloading All Reports

After the file type was selected, the next screen offers a "Print All Reports" option. Selecting it will download all welding reports currently in system memory, or all of the previously selected welding process, in the previously selected file format.

```
* Select File Type *  
DataWork File  
>PDF Abstract  
PDF Ext'd Report
```

Display 34

5.3 Downloading by Commission Number, Date or Report Range

After the file type was selected, the next screen offers a "By Commission Number," a "By Date Range," and a "By Report Range" options. Depending on the selection, the $\uparrow$ and $\downarrow$ arrow keys can be used to select from the commissions currently in system memory the desired one, of which the reports should be downloaded, or the alphanumeric keypad can be used (see first info in Sect. 4.1) to enter a start date and an end date, or the first and the last report, that define a range of dates or a range of reports of which the reports should be downloaded. When you press the START/SET key, you cause the selected reports to be transferred to the storage media.

5.4 Understanding the Report Download Process

The download starts automatically after a selection was made among the options. Wait for all the selected reports to transfer and the "Download completed" message to appear on the screen.

If a problem occurs while the download is in progress, a "Not ready" message shows. After the problem condition is cleared, the download resumes automatically.



Info

If the welding unit recognizes a problem that cannot be cleared while the data transfer is in progress, it does not resume the process and displays a "Download cancelled" error message. To acknowledge this error, press the START/SET key.

5.5 Deleting Data from Memory

The report data in memory can be deleted only after all welding reports were transferred, which is indicated by the "Download completed" message. When the storage media is unplugged, a "Delete Memory" message appears. If the START/SET key is pressed at this point, a further confirmation message "Delete Memory, sure?" is shown, which has to be confirmed by pressing the START/SET key once again. Then, the report data in memory are deleted.

5.6 Keeping Data in Memory

When the cable or storage media is unplugged, a "Delete Memory" message is displayed. Press the STOP/RESET key to keep the current report data in memory. They can then be printed off once again.



Important

Make a habit of handling the internal storage as described at the beginning of Sect. 5, to maintain data integrity and avoid any inadvertent deletion of the reports in memory.

6 Service and Repair

As the product is used in applications sensitive to safety considerations, it may be serviced and repaired only on our premises or by partners who were specifically trained and authorized by us. Thus, constantly high standards of operation quality and safety are maintained.



Important

Non-compliance with this provision will dispense the manufacturer from any warranty and liability claims for the product and any consequential damage.

7 Service and Repair Contact

HÜRNER Schweißtechnik
Nieder-Ohmener Str. 26
35325 Mücke, Germany

Tel.: +49 (0)6401 9127 0
Fax: +49 (0)6401 9127 39

Web: www.huerner.de

E-mail: info@huerner.de



Info

We reserve the right to change technical specifications of the product without prior notice.

8 Accessories/Parts for the Product

Facing Tool Blade for HÜRNER WeldControl 2.0 315



Info

Only genuine spare parts are acceptable. The use of non-genuine parts voids any and all liability and warranty on the part of the manufacturer.

For consultation and ordering spare parts, refer to the seller or manufacturer of the product.

Sommaire

1	Introduction	5
2	Consignes de sécurité	5
2.1	Le manuel utilisateur	5
2.2	Explication des symboles	5
2.3	Fonctionnement du produit en sécurité.....	5
2.4	Obligations du soudeur et de l'exploitant	6
2.5	Usage prévu.....	7
2.6	Garantie.....	7
2.7	Transport et stockage	7
2.8	Identification du produit.....	7
3	Description de la machine	7
3.1	Contenu de la livraison.....	8
3.2	Panneau de commande	8
3.3	Prises	8
3.4	Fiche technique	9
3.5	Récapitulatif de la procédure de soudage	10
4	Fonctionnement.....	11
4.1	Configuration de la machine, saisie des paramètres de soudage.....	11
4.1.1	Définition des réglages par défaut de la machine	12
4.1.2	Légende du sous-menu « Réglages ».....	12
4.1.3	Choix de la langue d'affichage	13
4.1.4	Réglage de l'horloge	13
4.1.5	Réglage du volume du signal sonore	13
4.1.6	Légende du sous-menu « Documentation »	14
4.2	Saisie des données de traçabilité prédéfinies et personnalisables	14
4.2.1	Saisie du code de soudeur	14
4.2.2	Saisie ou modification du numéro de commission	15
4.2.3	Saisie ou modification du numéro de soudure	15
4.2.4	Saisie ou modification d'autres données de traçabilité des composants	16
4.3	Réalisation du soudage bout-à-bout en Mode WeldControl.....	16
4.3.1	Rabotage des extrémités des tubes	17
4.3.2	Vérification du parallélisme des tubes et détermination de la pression de contact.....	17
4.3.3	Possibilité de modifier les paramètres de soudage	18
4.3.4	Détermination de la pression totale et phase d'égalisation avant retrait	18
4.3.5	Phase de chauffe.....	18
4.3.6	Phase de mise en contact	19
4.3.7	Phase de fusion et de refroidissement	19
4.3.8	Fin du soudage.....	20
4.4	Soudage bout-à-bout totalement manuel.....	20
4.4.1	Phase d'égalisation avant retrait	21
4.4.2	Phase de chauffe.....	21
4.4.3	Phase de mise en contact	21
4.4.4	Phase de fusion et de refroidissement	22
4.4.5	Fin du soudage.....	22
4.5	Interruption de la procédure de soudage	22
4.6	Affichage d'un résumé de soudage et impression d'étiquettes avec ViewWeld.....	23
5	Transfert/sortie des rapports de soudage.....	24
5.1	Choix du type de fichier	24
5.2	Transfert/sortie de tous les rapports	24
5.3	Sortie d'un numéro de commission, plage de dates ou de rapports.....	24
5.4	Processus de transfert des rapports de soudage.....	24
5.5	Effacement de la mémoire	25
5.6	Conservation des rapports de soudage en mémoire	25

6	Entretien et remise en état	25
7	Contact pour le service et l'entretien	25
8	Accessoires/pièces du produit.....	25
Annexe.....		27



Attention

Une soudure réussie dépend du respect des pressions, durées et températures données aux tableaux de soudage présentés en annexe. La valeur correcte de la pression à retenir dépend de la section du vérin de la machine à souder. Avant de vous servir des tableaux dans le présent manuel, assurez-vous soigneusement que la section citée à la fiche technique du présent manuel est la même que la section du vérin citée sur la plaque nominative sur votre machine.

1 Introduction

Cher Client,

Nous vous remercions de l'achat de notre produit et de la confiance que vous nous témoignez ainsi. Nous souhaitons qu'il vous donne entière satisfaction.

Le développement, la fabrication et les vérifications du système de soudage bout-à-bout **HÜRNER WeldControl 2.0 315** ont été menés en portant une attention particulière à la sécurité de fonctionnement et à la facilité d'utilisation du système. Il a été fabriqué et sa conformité a été vérifiée en tenant compte des dernières évolutions technologiques et des standards de sécurité reconnus.

Pour votre sécurité, veuillez respecter scrupuleusement les informations relatives à l'usage prévu et les règlements de prévention des accidents.

Merci beaucoup !

2 Consignes de sécurité

Le présent manuel utilisateur contient des informations importantes sur l'usage prévu et en toute sécurité du produit. Ces informations doivent être respectées par toutes les personnes qui manipulent le produit.

2.1 Le manuel utilisateur

Le Manuel utilisateur est présenté par sections dont chacune est destinée à expliquer certaines fonctionnalités du produit.

Tous droits, notamment de copie et de reproduction (sur support papier ou numérique) et de dissémination ainsi que de traduction sont réservés et soumis à l'autorisation écrite préalable.

2.2 Explication des symboles

Les symboles et expressions suivants sont utilisés, dans le manuel, pour identifier des paragraphes qui renvoient à des dangers potentiels.



Ce symbole signale que le non-respect d'une consigne peut entraîner une situation dangereuse provoquant potentiellement des blessures corporelles ou des dommages matériels.



Important

Ce symbole signale une remarque importante quant à l'utilisation correcte du produit. Son non-respect peut entraîner des dysfonctionnements et des dommages subis par le produit.



Info

Ce symbole signale des informations et des astuces utiles pour se servir du produit de manière plus efficace et plus économique.

2.3 Fonctionnement du produit en sécurité

Pour votre sécurité, respecter impérativement les consignes suivantes :

- Protéger le câble d'alimentation et les tuyaux de pression hydraulique des objets coupants. Faire remplacer sans délai les câbles ou tuyaux endommagés par un service technique agréé.
- La manipulation et la maintenance du produit seront assurées uniquement par des personnes habilitées ayant été initiées au produit.
- Le produit ne doit être utilisé que sous surveillance.

- Avant chaque mise en marche, il faut s'assurer qu'aucune pièce du produit n'est endommagée ; au besoin, faire réparer ou remplacer des pièces défectueuses par un service technique agréé.
- Pendant le transport, les ports de données et les tuyaux et prises hydrauliques doivent être protégés par les capuchons prévus à cet effet, afin que des contaminations et de l'humidité ne pénètrent pas dans le boîtier.
- Les règles de raccordement des fournisseurs d'électricité, les normes VDE, les prescriptions selon DIN/CE et les directives nationales doivent être respectées.
- Sans l'accord préalable du fabricant, aucune modification ne doit être apportée au produit.



Vorsicht

Pièces sous tension

Après que le boîtier de la machine a été ouvert ou enlevé, des pièces de la machine sont accessibles qui pourraient être sous tension dangereuse. Seul un service technique agréé a le droit d'ouvrir l'appareil.



Attention

Rabot

Le rabot ne doit être mis en marche qu'après avoir été positionné dans la machine et ne doit être tenu que par le manche, ne jamais par le plateau.

Il est défendu d'enlever les copeaux pendant que le rabot marche. Veiller à ce que personne ne se trouve dans la zone de danger.



Attention

Élément chauffant

Pendant le soudage, une prudence extrême est de rigueur lorsque l'élément chauffant est en marche. Comme la température de l'élément chauffant dépasse les 200°C pendant le soudage, il est impératif de porter des gants de protection adaptés. Garder à l'esprit que l'élément chauffant sera très chaud pendant un certain temps après qu'il a été éteint.



Attention

Risque de contusions

Ne pas rester dans la zone de danger pendant que le chariot s'écarte ou se rapproche, afin de ne pas passer accidentellement les bras ou les jambes entre le chariot fixe et le chariot mobile de la machine.



Attention

Conditions de travail acceptables

La zone de travail doit être propre et bien illuminée. Il est dangereux de travailler par temps de pluie, dans un environnement humide ou près des liquides inflammables. Des conditions de travail acceptables doivent être assurées dans ces cas-là (une tente, un chauffage etc.).



Info

Manuel utilisateur

Le manuel utilisateur doit être disponible à tout moment à l'endroit où la machine est en service. Veiller à remplacer sans délai un manuel devenu incomplet ou illisible. Dans ce cas, ne pas hésiter à demander notre assistance.

2.4 Obligations du soudeur et de l'exploitant

- La manipulation du produit se fera uniquement par du personnel qui s'est familiarisé avec les règlements applicables, les directives de prévention des accidents et le manuel utilisateur. Le propriétaire/le gérant tiendra le manuel utilisateur à la disposition du soudeur et s'assurera que ce dernier l'a lu et compris.
- Le système ne sera mis en service que sous surveillance. Il faut que les soudeurs aient été adéquatement initiés au système ou aient suivi

une formation spécifique. Le gérant/propriétaire s'engage à vérifier, à des intervalles réguliers, que les soudeurs utilisent le système selon les usages prévus et les règlements en vigueur de sécurité au travail.

- Le système ne sera pas mis en marche s'il n'est pas en parfait état ni pour un usage non prévu. Avant le soudage, le soudeur s'assurera du bon état de fonctionnement du système.



Important

Pendant le transport, le rabot et l'élément chauffant doivent se trouver à tout moment dans le casier porte-outils prévu à cet effet.



Important

Pendant le soudage, protéger le port de transmission des données contre les contaminations et l'humidité en le couvrant du capuchon prévu à cet effet.

2.5 Usage prévu

L'unique usage auquel le système de soudage est prévu est l'assemblage des tubes et pièces de tuyauterie en plastique par le procédé bout-à-bout mettant en œuvre un élément chauffant. Un récapitulatif de ce procédé de soudage est donné à la section 3.

La notion d'usage prévu comprend aussi :

- le respect de toutes les consignes données dans le présent manuel
- le respect de toutes les interventions de maintenance et de révision



Important

Tout usage autre que ceux signalés ci-dessus est interdit et rendra caduques la responsabilité et la garantie assumées par le fabricant. Les usages non prévus peuvent provoquer des dangers et des dommages matériels considérables.

2.6 Garantie

La garantie ne saura être accordée que si les conditions de garantie des Conditions Générales de vente et de livraison sont respectées.

2.7 Transport et stockage

La boîte dans laquelle le produit est livré, sert aussi à son stockage à l'abri de l'humidité. Lors de son transport ou conservation dans elle, **il ne faut pas dévisser les lignes de pression hydrauliques, ni les comprimer.** Au transport, le rabot et l'élément chauffant se rangeront toujours dans le casier porte-outils.

2.8 Identification du produit

L'identification du produit se fait par une plaque nominative. Elle renseigne du modèle (« Typ »), du numéro de série (« Maschinennr. ») et du fabricant. Les deux premiers chiffres du numéro de série représentent l'année de fabrication.

Stumpfschweißsystem	
Typ	WeldControl 2.0 315
Maschinennr.	14557001
	Hürner Schweißtechnik
	Nieder-Ohmener Str. 26
	D - 35325 Mücke
	Tel. +49 6401 9127 0

3 Description de la machine

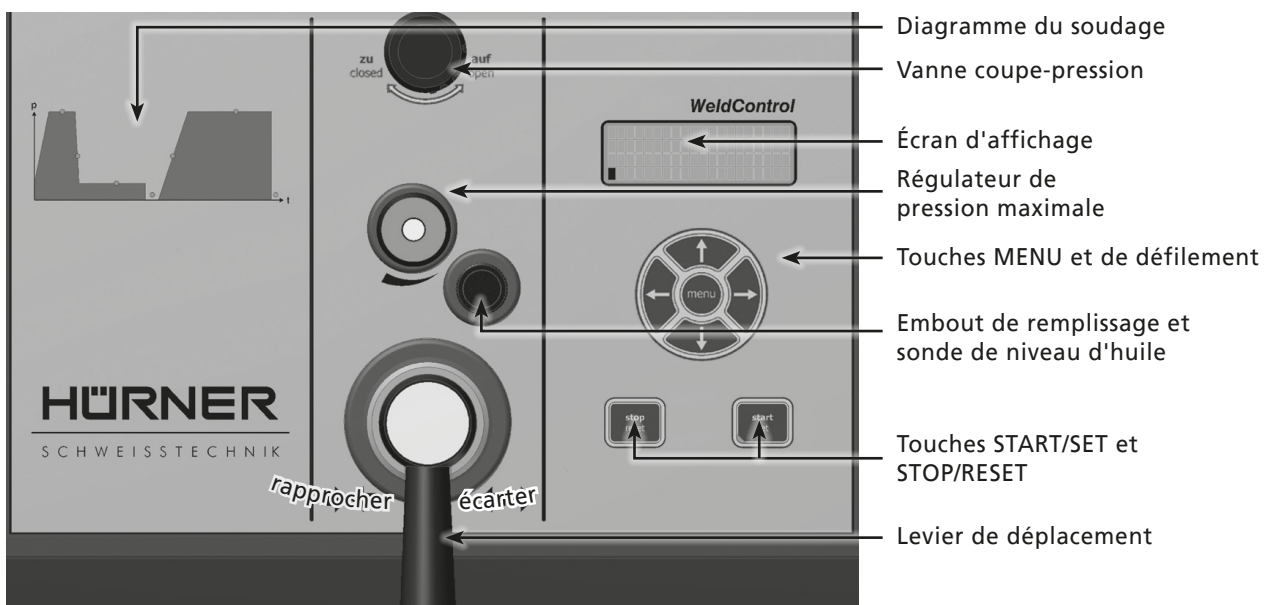
La machine bout-à-bout pour le plastique peut s'utiliser en atelier et en chantier pour l'assemblage des jonctions tube-tube, mais aussi pour les coudes et les tés (voir aussi les informations plus détaillées au début des sections 4.3 et 4.4). La machine permet le soudage de deux manières : en mode manuel et en mode documentaire avec création de rapports de soudage, dit mode WeldControl.

3.1 Contenu de la livraison

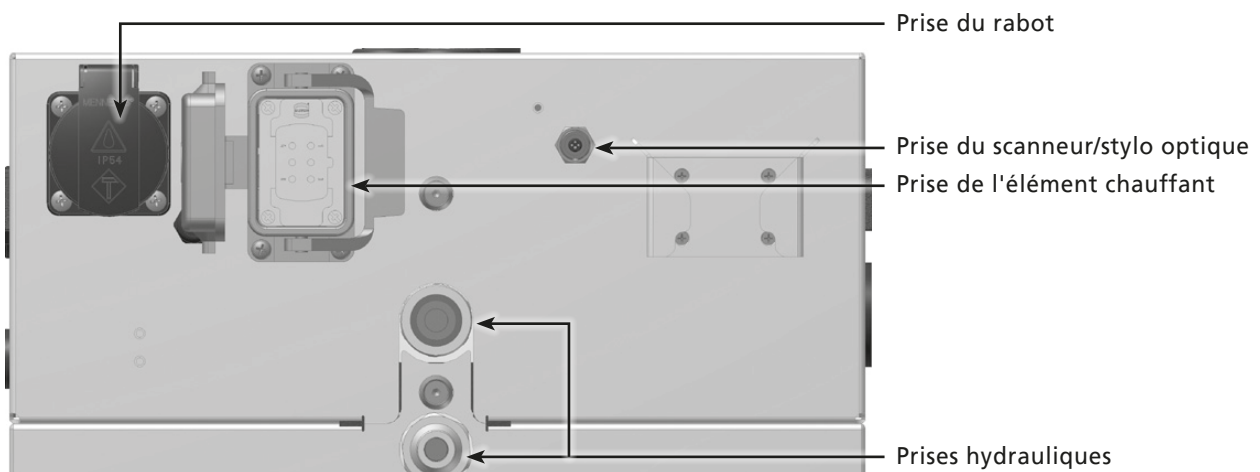
Livré dans une boîte de transport, le produit comprend les éléments suivants :

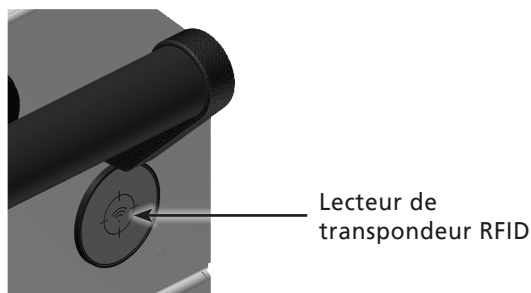
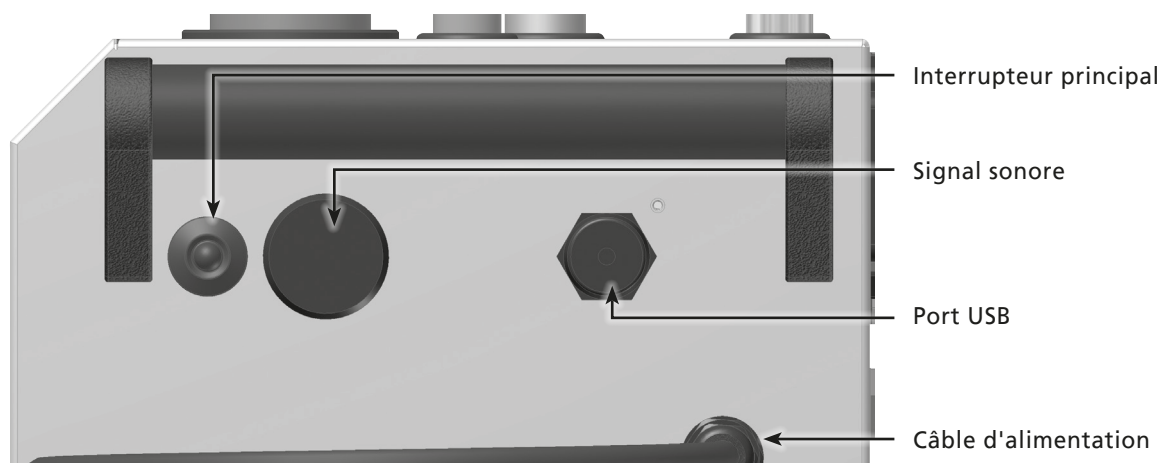
- Badge RFID avec code d'accès au menu des réglages
- Outils
- Châssis de machine pour serrer les pièces à assembler
- Élément chauffant électrique avec revêtement antiadhésif
- Rabot électrique
- Casier porte-outils pour ranger l'élément chauffant et le rabot
- Groupe hydraulique et de commande avec panneau de commande
- Coquilles de réduction pour les mors du châssis pour les diamètres de tube nominaux suivants : d.ext. 90, 110, 125, 140, 160, 180, 200, 225, 250, 280 mm

3.2 Panneau de commande



3.3 Prises





3.4 Fiche technique

HÜRNER WeldControl 2.0 315	
Caractéristiques électriques	
Tension	230 V
Fréquence	50/60 Hz
Puissance totale	4,65 kW
Élément chauffant	3,00 kW
Rabot	1,05 kW
Boîtier hydraulique	0,60 kW
Caractéristiques hydrauliques	
Pression de service maxi.	160 bar
Vérin	5,89 cm ²
Huile hydraulique	HF-E 15
Plage d'utilité	90 à 315 mm
Plage de température ambiante	-20°C à +60°C
Indice de protection	IP 54
Mémoire de rapports	10 000 rapports de soudage
Interface de transmission de données	USB v 2.0 (480 mbit/s) (cf. les infos au début de la section 5)
Dimensions	
Châssis de machine	1090 x 620 x 590 mm
Rabot	600 x 470 x 390 mm
Élément chauffant	600 x 470 x 50 mm
Boîtier hydraulique	480 x 310 x 300 mm
Casier porte-outils	470 x 330 x 440 mm
Poids	
Châssis de machine	100 kg
Rabot	21 kg
Élément chauffant	13 kg
Boîtier hydraulique	28 kg
Casier porte-outils	11 kg
Boîte de transport	37 kg
Toutes les réductions	132 kg

3.5 Récapitulatif de la procédure de soudage

Le logiciel de commande permet la gestion des données supplémentaires prévues par la norme ISO 12176 par exemple, les codes de traçabilité du tube et du raccord. Pour en profiter, il faut activer les données souhaitées au Menu des réglages, sous « Documentation » (voir la section 4.1).

Toutes les données pertinentes du soudage et de la traçabilité sont sauvegardées dans une mémoire intégrée et peuvent être envoyées à une clé USB.

On peut aussi saisir manuellement les paramètres de soudage. Le système de soudage est commandé par un micro-processeur et

- commande et suit automatiquement toute la procédure de soudage, que le soudeur lance après la préparation des pièces à assembler,
- détermine la durée du soudage en fonction de la température ambiante,
- affiche en clair toutes les informations à l'écran.

En **mode manuel**, la machine réalise une procédure de soudage bout-à-bout tout à fait classique. Pendant le soudage, elle suit la température de l'élément chauffant et contrôle si elle correspond à la valeur nominale réglable à l'aide des touches de défilement ↑ et ↓. Au besoin, elle la réajuste.

En **mode WeldControl**, la machine assiste le soudeur à travers toute la procédure de soudage, suit tous les paramètres qui importent et permet de renseigner les données de traçabilité des composants assemblés au moyen de menus de saisie conviviaux. Les paramètres de la soudure, les données de traçabilité des composants et d'éventuelles erreurs sont enregistrés en mémoire et peuvent ensuite être transmis, par l'un des deux ports USB, à une clé USB, une imprimante ou un PC sur lequel le logiciel de gestion de base de données DataWork est installé.

Le soudeur passe par les étapes suivantes pour réaliser une soudure bout-à-bout :

- Immobiliser les tubes dans les mors de la machine.
Si des tubes dont le diamètre est inférieur à la dimension maximale de la machine, doivent être assemblés, choisir le jeu de réductions qui convient. Les 8 coquilles individuelles du jeu qui va avec le diamètre extérieur des pièces à souder doivent être serrées contre les mors du châssis de la machine au l'aide des vis fournies.
- En **mode manuel**, déterminer les durées et les pressions adaptées pour effectuer le soudage en les relevant sur les tableaux proposés en annexe.
- En **mode WeldControl**, renseigner les données de traçabilité obligatoires et facultatives sur les composants au moyen des écrans de saisie proposés.
- À l'aide du rabot, dresser les extrémités des tubes.
- Vérifier le parallélisme/décalage des tubes.
- Déterminer la pression minimale de contact (pression pour déplacer le chariot mobile en vue de la mise en contact des tubes) sur la machine.
- Régler les pressions pertinentes du soudage à réaliser.
- Insérer l'élément chauffant, après qu'il a été nettoyé et que sa température a été contrôlée.
- Réaliser le soudage (cf. la section 4) et attendre que le temps de refroidissement soit passé.
- Le temps de refroidissement écoulé, couper la pression des tubes (à faire par le soudeur en mode manuel, automatique par la machine en mode WeldControl) ; la pièce assemblée peut être enlevée de la machine.

4 Fonctionnement



Important

Pour faire fonctionner le système de soudage, s'assurer qu'il se trouve sur une surface égale permettant le fonctionnement en sécurité et que la protection côté secteur est de 16 A action temporisée.



Important

Avant de mettre en marche le système de soudage, vérifier le niveau d'huile du circuit hydraulique et ajouter de l'huile hydraulique HF-E 15 au besoin.



Important

Les surfaces de l'élément chauffant doivent être libres de crasses et propres, ou bien elles doivent être nettoyées.



Important

Il est obligatoire de s'assurer que tous les raccordements sont bien serrés et que les travaux en chantier se font uniquement sur des sites avec des circuits d'alimentation pourvus de disjoncteurs différentiels.

Après avoir relié le câble d'alimentation de la machine au secteur ou à un groupe électrogène, la mettre en marche à l'interrupteur principal.



Attention

Il faut vérifier que la tension de l'alimentation électrique est bien celle dont la machine a besoin. Les rallonges ne seront utilisées que dans le respect de ce qui suit :

En alim° 230 V : section de 1,5 mm² = longueur maxi. de 20 m
section de 2,5 mm² = longueur maxi. de 75 m
section de 4,0 mm² = longueur maxi. de 100 m

4.1 Configuration de la machine, saisie des paramètres de soudage

Après la mise sous tension à l'interrupteur principal, l'Écran 1 s'affiche.

Puis, un auto-test est lancé par la machine automatiquement ; il sert à vérifier les sondes/capteurs et l'horloge et à déterminer combien de rapports de soudage sont encore vierges. Il est possible de sauter ce test en maintenant enfoncée la touche STOP/RESET lorsque l'Écran 1 est affiché.

```
*****
*      HUERNER      *
*  WeldControl 2.0  *
*****
```

Écran 1



Attention

Si une erreur est détectée à l'auto-test, l'écran affiche le message « Erreur système ». Dans ce cas, il faut débrancher immédiatement le poste de l'alimentation et du robot/élément chauffant et le retourner au fabricant pour vérification.

Norme soudage

DVS

Écran 2

Après l'auto-test sans erreurs ou son annulation, la machine affiche d'abord des informations sur le type de machine et la directive de soudage actuellement sélectionnés, puis l'Écran 3

```
PROCHAINE SOUDURE
15:44:52      29.05.14
112V          135C/220C
No RAPP. 00072/00002
```

Écran 3

L'Écran 3 s'affiche les données de la soudure suivante, à savoir l'heure, la date, les numéros de rapport et de soudure, accompagnées à l'avant-dernière ligne de la tension réelle en entrée et – si le câble de l'élément chauffant pour une intervention bout-à-bout est branché – la température réelle et théorique de l'élément chauffant.

Depuis l'Écran 3, le Menu des réglages est accessible ; il sert à définir la configuration de base de la machine à souder. Pour y accéder, appuyer sur la touche MENU et, lorsque la machine le demande à l'écran suivant, saisir à l'aide des touches de défilement le code qui y donne accès ou tenir le badge à transpondeur devant le lecteur RFID.

CODE : 415311

Pour sélectionner une option du menu qui s'affiche (Écran 4), appuyer

sur les touches de défilement ↑ et ↓, puis aller au sous-menu choisi en appuyant de nouveau sur MENU.

Au sous-menu Paramètres de machine, le type (son nom et la section de son vérin) de la machine à laquelle l'unité hydraulique, de commande et de documentation est reliée, doit être renseigné (voir la flèche à l'Écran 5). Il est préréglé en usine ; une modification n'est nécessaire que dans le cas exceptionnel où l'unité de commande serait utilisée avec une autre machine. Pour changer de machine, sélectionner celle qui convient à l'aide des touches ↑ et ↓ et valider le choix par une action sur la touche START/SET.



Important

Si la machine sélectionnée n'est pas la bonne, tous les calculs des pressions, que la machine réalise en mode WeldControl, seront erronés ! Le passage à une autre machine demande la consultation du fabricant ou d'un atelier agréé, car il est conseillé alors de réaliser aussi l'ajustage des sondes. Cette démarche est réservée aux agréés.

REGLAGES	-M-
>DOCUMENTATION	-M-
PARAMS SONDES	-M-
PARAMS MACHINE	-M-

Écran 4

HST 200	3.16
HST 250	5.10
>HST 315	5.89
HST 355	6.60

Écran 5

En complément des machines préinstallées, il est possible de définir des types de machine personnalisés aux entrées vierges du menu (donner un nom à la machine et renseigner la section de son vérin).

Le sous-menu Paramètres de sondes sert à étalonner le point zéro de la sonde de pression et du capteur de température. Cette démarche étant réservée à des personnels autorisés, il est protégé par un autre code d'accès qui n'est révélé qu'à des personnes habilitées.

4.1.1 Définition des réglages par défaut de la machine

Aux sous-menus du Menu des réglages, Sous « Réglages », on peut définir les paramètres du poste de soudage lui-même et de son fonctionnement. Sous « Documentation », les informations de traçabilité à documenter, ou non, sur les rapports de soudage sont activées ou désactivées. La sélection se fait à l'aide des touches flèches ↑ et ↓. Puis, pour accéder au sous-menu en question, appuyer sur la touche MENU.

Dans les deux parties du menu des réglages, un réglage de configuration peut être sélectionné avec les touches ↑ et ↓. Pour basculer entre Oui et Non pour cette option, appuyer sur la touche ⇌.

La présence d'un « M » à une option signale que pour celle-ci un sous-menu est accessible par une action sur la touche MENU.



Important

Aux deux niveaux de menu (Menu des réglages et ses divers sous-menus), la touche START/SET sert à enregistrer et appliquer les réglages, la touche STOP/RESET à retourner au niveau précédent sans enregistrer les éventuelles modifications faites.

4.1.2 Légende du sous-menu « Réglages »

- « Vérification code soudeur oui » : il est obligatoire que le code de soudeur soit encore valide et non expiré (validité par défaut 2 ans à compter de l'émission du badge), faute de quoi le soudage ne peut être lancé ; « non » : la validité du code n'est pas contrôlée.
- « Contrôle mémoire oui » : si la mémoire est saturée de rapports, l'appareil est bloqué jusqu'à ce que les rapports soient imprimés ou transférés ; « non » : il n'est pas bloqué et le plus ancien rapport en mémoire est écrasé par le nouveau.
- « Automode oui » : il est possible de se servir, pour le soudage bout-à-bout, de la fonctionnalité Automode, qui facilite la gestion du soudage, (voir aux sections 4.3.4) ; « non » : cette fonctionnalité n'est pas disponible.

**	REGLAGES	**
VERIF CODE SOUD.	Non	
CONTR. MEMOIRE	Oui	
>AUTOMODE	Oui	

Écran 6

- « Saisie manuelle oui » : il est possible de rentrer à la main les paramètres de soudage ou de modifier ceux que la machine a calculés ; « non » : ce mode de saisie n'est pas disponible.
- « Relevé température ambiante oui » : la température ambiante est mesurée avant le soudage ; « non » : elle ne l'est pas ; à température < 0°C, un soudage ne devrait être lancé qu'après avoir pris les précautions d'utilité (par exemple, tente, chauffage).
- « Options code soudeur M » : l'action sur la touche MENU ouvre un sous-menu qui permet de définir quand il faut saisir le code de soudeur, pourvu qu'il soit activé sous « Documentation » : toujours, c'est-à-dire avant chaque soudure individuelle, à la première soudure après la mise sous tension du poste ou à la première soudure d'une nouvelle date/journée.
- « Langue M » : l'action sur la touche MENU ouvre un sous-menu qui permet de choisir la langue des textes affichés et figurant dans les rapports (voir à la section 4.1.3).
- « Date/Heure M » : l'action sur la touche MENU ouvre un sous-menu qui permet de régler l'horloge interne (voir à la section 4.1.4).
- « Volume signal M » : l'action sur la touche MENU ouvre un sous-menu qui permet de régler le volume du signal sonore (voir à la section 4.1.5).
- « Unité de température M » : l'action sur la touche MENU ouvre un sous-menu qui permet de choisir soit Celsius, soit Fahrenheit pour la température.
- « Unité de pression M » : l'action sur la touche MENU ouvre un sous-menu qui permet de choisir soit les bars, soit les livres par pouce carré (psi) pour la pression.
- « Unité de longueur M » : l'action sur la touche MENU ouvre un sous-menu qui permet de choisir soit les millimètres, soit les pouces pour la longueur.
- « Numéro d'inventaire M » : l'action sur la touche MENU ouvre un sous-menu qui permet de rentrer le numéro sous lequel le poste est répertorié chez la société qui l'utilise.
- « Nombre d'étiquettes M » : l'action sur la touche MENU ouvre un sous-menu qui permet de rentrer le nombre d'étiquettes qu'il faut imprimer automatiquement après une procédure de soudage sur l'imprimante d'étiquettes disponible en option, si une telle est reliée au système.
- « Directive M » : l'action sur la touche MENU ouvre un sous-menu qui permet de choisir la directive (norme, standard) réglementaire qui doit être observée pour le soudage.

4.1.3 Choix de la langue d'affichage

La sélection de l'option « Choisir langue » entraîne l'affichage de l'Écran 7.

Les touches flèches ↑ et ↓ permettent de sélectionner une des options « Deutsch », « English » et « Français », sélection à valider par la touche START/SET.

```
*****  LANGUE  *****
>Deutsch
English
Francais
```

Écran 7

4.1.4 Réglage de l'horloge

La sélection de l'option « Régler horloge » entraîne l'affichage de l'Écran 8.

L'heure et la date peuvent être modifiées sur le clavier de l'appareil. La modification se fait individuellement pour les parties « Heure », « Minute », « Jour », « Mois » et « Année ». Le nouveau réglage doit être validé par une action sur la touche START/SET.

```
DATE/HEURE
21.06.13      14:28
```

Écran 8

4.1.5 Réglage du volume du signal sonore

La sélection de l'option « Régler volume » entraîne l'affichage de l'Écran 9. En plus, le signal sonore retentit. Pour régler le volume du signal, appuyer

```
VOLUME SIGNAL
< -----20----- >
```

Écran 9

sur les touches ⇐ et ⇒ afin d'atteindre le volume souhaité (entre 0 et 100), puis valider en appuyant sur la touche START/SET.

4.1.6 Légende du sous-menu « Documentation »

- « Code soudeur oui » : il est obligatoire de saisir le code de soudeur en fonction du réglage des « Options code soudeur » ; « non » : il est impossible de le saisir.
- « N° de commission oui » : il est obligatoire de saisir ou de confirmer le numéro de commission avant chaque soudage ; « non » : il est impossible de le faire.
- « N° de soudure oui » : l'appareil attribue un numéro de soudure automatiquement incrémenté à chaque nouvelle soudure faisant partie d'une commission connue et affiche ce numéro à l'écran, près du numéro de rapport ; « non » : aucun numéro de soudure n'est enregistré.
- « Données supplémentaires oui » : il est obligatoire de saisir ou de confirmer les données supplémentaires avant chaque soudage ; « non » : il est impossible de le faire.
- « Code de raccord oui » : il est obligatoire de renseigner le second code, dit code de traçabilité, du raccord à assembler ; « non » : il n'est pas possible de le faire.
- « Codes de tubes oui » : il est obligatoire de renseigner les codes des deux tubes (codes conformes ISO de soudage et de traçabilité) ; « non » : il n'est pas possible de le faire.
- « Longueur des tubes oui » : il est obligatoire de renseigner la longueur des deux tubes ; « non » : il n'est pas possible de le faire.
- « Conditions météorologiques oui » : il est obligatoire de sélectionner dans une liste défilante la météo ambiante avant le soudage ; « non » : il n'est pas possible de le faire.
- « Société installatrice oui » : il est obligatoire de renseigner la société qui réalise les travaux ; « non » : il n'est pas possible de le faire.
- « Imprimer étiquettes M » : l'action sur la touche MENU ouvre un sous-menu qui permet de lancer l'impression d'une/des étiquette(s) relative(s) à une soudure sur l'imprimante d'étiquettes disponible en option.
- « Angle M » : l'action sur la touche MENU ouvre un sous-menu qui permet de rentrer l'angle auquel les deux pièces à souder vont être assemblées l'une par rapport à l'autre.

** DOCUMENTATION **		
>CODE SOUDEUR		Oui
No COMMISSION		Oui
No SOUDURE		Non

Écran 10



Info

Toutes les données qui sont disponibles sur la puce du badge à transpondeur peuvent être rentrées aussi en mettant le badge devant le lecteur. Si elles sont encodées par des codes-barres, elles peuvent être lues avec le scanneur.

4.2 Saisie des données de traçabilité prédéfinies et personnalisables

Lorsque le système est utilisé en mode WeldControl, toutes les données de traçabilité activées au menu des réglages, sous « Documentation », (voir à la section 4.1.6) doivent être rentrées avant le soudage. Le poste de soudage demande leur saisie avant le soudage à proprement parler. En fonction de la donnée en question, soit elle doit être rentrée chaque fois qu'on y accède (le code de soudeur par exemple ; voir à la section 4.2.1), soit une information rentrée préalablement peut être modifiée, puis validée ou validée telle quelle (le numéro de commission ; voir à la section 4.2.2).

```
SAISIE CODE SOUDEUR
+++++++
+++++++
```

Écran 11

4.2.1 Saisie du code de soudeur

Lorsque le soudage est lancé en appuyant sur START/SET pendant que l'Écran 3 est affiché, la machine demande d'abord que l'identifiant du soudeur soit renseigné, à condition que cela soit activé au Menu des réglages (cf. l'Écran 11). Ce code identifiant doit être un code ISO. Il peut être rentré soit au moyen des touches de défilement, saisie à valider par

la touche START/SET, soit par la lecture d'un badge à transpondeur RFID ou en capturant un code-barres au moyen du scanneur à main disponible en option.

La saisie ou la capture optique correcte du code est indiqué par un signal sonore de la machine.

4.2.2 Saisie ou modification du numéro de commission

Depuis l'Écran 3 ou bien après la saisie du code de soudeur, la machine demande que le numéro de commission, de 32 caractères maximum, soit renseigné, à condition que cela soit activé au Menu des réglages. Si un numéro de commission existe déjà en mémoire, celui-ci vous est proposé. Vous pouvez soit le valider tout de suite, en appuyant sur la touche START/SET, soit d'abord le modifier à l'aide des touches de défilement ou le lire avec un scanneur ou d'un badge RFID et valider ensuite le numéro ainsi modifié en appuyant sur la touche START/SET.

SAISIE NO.COMMISSION
++++
++++

Écran 12

Il est possible de sélectionner un numéro de commission déjà présent en mémoire, au lieu de celui affiché, en appuyant simultanément sur les touches de défilement ⇐ et ⇒. Cette action affiche l'écran permettant de faire défiler tous les numéros de commission actuellement en mémoire à l'aide des touches ⇐ et ⇒ afin d'en sélectionner un et de valider cette sélection en appuyant sur la touche START/SET pour retenir ce numéro pour la prochaine soudure. Afin de quitter la liste des numéros de commission sans en sélectionner un, appuyer sur la touche STOP/RESET.

4.2.3 Saisie ou modification du numéro de soudure

Depuis l'Écran 3 ou bien après la saisie du numéro de commission, la machine demande que le numéro de soudure soit renseigné, à condition que cela soit activé au Menu des réglages.

Les numéros de soudure s'énumèrent par rapport au numéro de commission. Cela veut dire qu'ils ne sont incrémentés de 1 que pour les soudures réalisées dans le cadre de la commission en cours (identifiée précédemment en rentrant son numéro de commission). Dans le cas reproduit à l'Écran 3, le rapport qui sera enregistré de la prochaine soudure, reçoit le numéro d'ordre 72 ; cette soudure sera la soudure n° 2 de la commission en cours.



Info

La première soudure d'une commission pour laquelle aucun soudage n'a été enregistré en mémoire, porte systématiquement le n° 1. S'il existe des soudures en mémoire pour la commission choisie, la machine reconnaît le numéro le plus élevé des soudures existantes de la commission et attribue au soudage suivant celui-là plus 1. Ce numéro est proposé à l'utilisateur à l'écran et il peut le retenir ou le modifier. Si l'utilisateur modifie le numéro de soudure, il est sous sa responsabilité de s'assurer qu'aucun numéro n'apparaît deux fois. Si une doublette de numéro de soudure existe pour une commission donnée, cela reste sans conséquence aucune pour le soudage et sa documentation. Pourtant, pour la commission en question, deux soudures ne seront pas identifiables par leur numéro individuel.

Si les saisies par le soudeur font que certains numéros ne sont pas retenus (par exemple, pour une commission les soudures n° 1, 2, 3, 5, 6, 9), ces lacunes ne sont pas comblées et le numéro de soudure proposé automatiquement pour le soudage suivant est toujours le plus élevé des existants plus 1 (donc 10, dans cette illustration).

Le numéro de soudure peut aussi être rentré après une action simultanée sur les touche de défilement ⇐ et ⇒ lorsque l'Écran 3 est affiché.

4.2.4 Saisie ou modification d'autres données de traçabilité des composants

De la même manière que le code du soudeur, le numéro de commission et le numéro de soudure, l'on peut rentrer d'autres données relatives aux composants, si cela est activé au Menu des réglages. Elles sont demandées comme suit (pas toutes pour les deux procédés de soudage possibles) : longueur du 1^{er} tube, code du 1^{er} tube, longueur du 2^e tube, code du 2^e tube, code de la pièce de tuyauterie, conditions météorologiques, données supplémentaires (personnalisées de la part de l'utilisateur).



Si des codes de tube sont renseignés pour les deux tubes, mais des diamètres et/ou rapports paroi/diamètre (SDR) différents ressortent des codes, la machine affiche une erreur de code, car ces paramètres doivent être identiques pour les deux tubes.

```
METEO
>SOLEIL
  SEREIN
  PLUIE
```

Écran 13

Toutes les données sont rentrées à l'aide des touches de défilement et validées par une action sur la touche START/SET ou bien elles sont lues à partir d'un code-barres ou badge, si disponible, à l'aide du scanneur ou lecteur RFID. Les conditions météorologiques, par contre, sont renseignées (cf. l'Écran 13) à partir d'une liste dans laquelle la sélection se fait par les touches ↑ ou ↓, à valider par une action sur la touche START/SET

4.3 Réalisation du soudage bout-à-bout en Mode WeldControl

Le soudage peut être réalisé soit totalement manuellement (Mode manuel), soit assisté par l'unité hydraulique, de commande et de documentation (mode WeldControl), qui alors affiche à l'écran toutes les étapes par lesquelles il faut passer, ou bien demande au soudeur de les valider, et qui dresse un rapport du soudage. D'un soudage réalisé totalement manuellement, aucun rapport n'est créé.

Le présent manuel décrit d'abord le soudage en Mode WeldControl. Le déroulement d'un soudage en Mode manuel est présenté à la section 4.4.



Si la machine est en Mode manuel (soudage totalement manuel sans création de rapport), le soudeur peut la basculer en Mode WeldControl en appuyant simultanément sur les touches ⇐ et ⇒.

Pour commencer à souder, serrer les tubes dans les mors du châssis de la machine. Mettre les coquilles de réduction convenables lorsque le diamètre des pièces est inférieur à celui de la machine. Lorsque le quatrième mors de la machine est enlevé, il est possible de travailler des tés et des coudes.

Après que toutes les données de traçabilité dont la saisie est activée au Menu des réglages, ont été renseignées, il faut rentrer les paramètres des tubes à souder. Si des paramètres d'une soudure antérieure sont trouvés en mémoire et qu'aucune erreur de code ne soit détectée, tous les paramètres de l'intervention antérieure sont proposés et peuvent être validés ensemble (voir l'Écran 16).

Depuis cet écran, les paramètres de soudage des tubes peuvent être modifiés suite à une action sur STOP/RESET. Il faut d'abord choisir le matériau des tubes dans une liste, ce qui se fait par les touches ↑ et ↓ suivis d'une validation par START/SET (cf. l'Écran 14). Ensuite, rentrer le diamètre et l'épaisseur de la paroi à l'aide des touches de défilement, à valider eux aussi par la touche START/SET (cf. l'Écran 15). Si vous préférez rentrer le rapport diamètre/paroi (SDR), remplacer la ligne Paroi par la ligne SDR en appuyant sur les touches ⇐ et ⇒ simultanément et rentrer la valeur SDR. Pour terminer, la machine récapitule l'ensemble des paramètres de soudage. En cas d'erreur, il est possible de reprendre la saisie de tous les paramètres au début en appuyant sur STOP/RESET, ou bien de retourner à

```
CHOIX MATERIAU TUBE
>PE80
  PE100
  PP
```

Écran 14

```
SAISIE DIMENS. TUBE

DIAMETRE      : 0250mm
PAROI         : 22.7mm
```

Écran 15

```
MATER. TUBE : PE80
DIAMETRE   : 0250mm
PAROI      : 22.7mm
RESET SDR 11.0 SET
```

Écran 16

la dernière saisie en appuyant sur la touche $\uparrow$ et de corriger les données une par une.

Si des codes de tube figurent parmi les données de traçabilité précédemment rentrées, la machine présente automatiquement les paramètres de soudage encodés dans ces codes-barres et vous en demande la validation.

4.3.1 Rabotage des extrémités des tubes

Pour dresser les extrémités des tubes, placer le rabot entre eux et le mettre en marche. Puis, rapprocher le chariot mobile de la machine à l'aide du levier de déplacement situé sur le boîtier hydraulique, afin d'appuyer les extrémités contre le rabot. Le régulateur de pression sert à augmenter ou réduire manuellement la pression exercée pendant le rabotage.



Plus le levier de déplacement est poussé vers la gauche, plus la pression augmente et plus le chariot se rapproche rapidement. Plus le levier est poussé vers la droite, plus la pression se réduit et plus le chariot s'écarte rapidement.

Les bouts des tubes devraient être rabotés jusqu'à ce qu'un copeau continu se forme et fasse deux ou trois tours du tube et que les extrémités soient bien dressées. Pour terminer le rabotage, écarter le chariot mobile de la machine à l'aide du levier de déplacement.

Après le rabotage, si un désaffleurement des tubes est constaté, il faut remettre en place le rabot et le mettre en marche de nouveau. Quand les extrémités sont correctement rabotées, il faut vérifier leur parallélisme.

Le rabotage est signalé à l'écran (cf. l'Écran 17). Le soudeur doit valider la fin du processus de rabotage en appuyant sur la touche START/SET.

4.3.2 Vérification du parallélisme des tubes et détermination de la pression de contact

Après le rabotage, rapprocher le chariot mobile du chariot fixe afin de vérifier s'il existe un décalage horizontal ou vertical entre les tubes et si oui, si cet écart par rapport au parallélisme idéal est inférieur à la tolérance prévue par la directive de soudage applicable. Le décalage maximal acceptable s'affiche (cf. l'Écran 18). Si le parallélisme est suffisant, le soudage à proprement parler peut être démarré. Si le décalage entre les tubes est trop important et hors tolérance, il faut les repositionner dans les mors et, si besoin, répéter le rabotage.

Lorsque le parallélisme est correct, écarter complètement le chariot mobile de la machine à l'aide du levier de déplacement. Puis, tourner le régulateur de pression maximale à fond contre le sens des aiguilles d'une montre afin de couper complètement la pression dans le circuit hydraulique. Ensuite, mettre le levier de déplacement dans sa position rapprochant le chariot et, en même temps, tourner doucement le régulateur de pression maximale dans le sens des aiguilles, tout en observant l'affichage afin de connaître la pression à laquelle le chariot du châssis commence à bouger pour mettre les tubes en contact.

Il faut appuyer sur la touche START/SET au moment où le chariot commence à bouger, afin d'enregistrer en mémoire la pression de contact, appelée aussi pression minimale, qui vaut pour le soudage à réaliser.



Important

La pression de contact exacte dépend de plusieurs facteurs (matériau et diamètre du tube, lieu où se trouve la machine etc.), et il faut donc la déterminer à chaque nouvelle soudure.

RABOTER EXTR. TUBES		
230°C	REEL	0.5bar

Écran 17

VERIFIER DECALAGE
DECALAGE MAXI.: 2.5mm

Écran 18

REGLER PRESS. CONTACT		
230°C	REEL	3.5bar

Écran 19

4.3.3 Possibilité de modifier les paramètres de soudage

Suite à la détermination de la pression de contact, l'afficheur affiche l'Écran 20, à condition que la saisie manuelle soit activée au sous-menu Rapports du Menu des réglages.

Dans les deux écrans permettant de modifier manuellement les paramètres de soudage (Écrans 20 et 21), les touches de défilement $\leftarrow$ et $\rightarrow$ servent à passer d'un chiffre à l'autre, d'une valeur à l'autre. Le chiffre au sélectionné par le curseur est modifié au moyen des touches $\uparrow$ et $\downarrow$. Valider ensuite les modifications par la touche START/SET. La touche START/SET sert aussi à passer d'un écran à l'autre.



Info

Même après que la machine a été éteinte, les valeurs réglées manuellement restent en mémoire. Les valeurs de pression sont les seules à être calculées de nouveau à chaque nouvelle soudure. Lors d'un changement des paramètres caractéristiques des tubes, **toutes** les valeurs doivent être reparamétrées. La machine reconnaît automatiquement le changement des paramètres de tube et amène l'utilisateur directement au menu de saisie pertinent.

```
PRES.EGALIS:030.5bar
PRES.CHAUFF:010.5bar
TPS CHAUFFE:0120 s
DELAI CONT.:005 s
```

Écran 20

```
TPS REFRDMT:900 s
EVOL.PRESS.:010 s
TEMP.PLAQUE:223 °C
```

Écran 21

4.3.4 Détermination de la pression totale et phase d'égilisation avant retrait

Après le rabotage et la vérification du parallélisme, le soudage proprement dit commence par le réglage de la pression totale (c'est-à-dire la pression maximale qui sera atteinte au cours de la totalité de la procédure de soudage, en phase d'égilisation et à la fin de la phase de fusion). Il se fait en poussant le levier de déplacement vers la gauche (rapprochement) et en réglant le régulateur de pression maximale au niveau à garder pendant les phases d'égilisation et de fusion/refroidissement. La pression réelle s'affiche (voir l'Écran 22) et dès qu'elle est dans la tolérance, le logiciel de commande avance à l'étape suivante.

```
REGLER PRESS. TOTALE

230°C NOM. 16.5bar
229°C REEL 3.5bar
```

Écran 22

De même, la pression totale nominale qui vaut pour le soudage en cours s'affiche. La pression totale réglée, il faut écarter de nouveau le chariot.



Info

Ce qui est appelé l'automode est un outil pour suivre la durée de la phase d'égilisation et passer automatiquement de l'égilisation à la phase de chauffe au moyen de l'abaissement de la pression. Cependant, cela ne se produit que si l'automode est activé au Menu des réglages. Alors, le soudeur se voit poser, à automode actif, la question de l'Écran 23. Pour retenir le temps d'égilisation préalablement enregistré, appuyer sur START/SET. Pour annuler cette automatisation, appuyer sur STOP/RESET. Si la phase d'égilisation est négociée en automode, le temps d'égilisation s'affiche sous forme d'un compte à rebours, et un signal sonore se fait entendre pendant ses 10 dernières secondes.

```
**** AUTOMODE ****
REPRENDRE TPS D'EGAL
DE DERNIERE SOUDURE?
RESET SET
```

Écran 23

La phase d'égilisation commence par la mise en place de l'élément chauffant entre les extrémités des tubes. L'écran vous demande de le faire. Si, à cet instant, l'élément chauffant n'est pas suffisamment chaud, la machine vous en avertit à l'écran.

Ensuite, rapprocher de nouveau le chariot mobile du chariot fixe et attendre que le bourrelet de soudage atteigne la hauteur ou la largeur normative, en fonction de la directive de soudage retenue. Même si la phase d'égilisation se fait en automode, il est conseillé d'observer le bourrelet bien que son épaisseur ne soit pas signalée à l'écran en cas de phase d'égilisation avec fin automatisée.

4.3.5 Phase de chauffe

Écoulée la phase d'égilisation (1^{er} témoin sur le diagramme de soudage sur le boîtier), la pression doit être ramenée (2^e témoin du diagramme) à la

```
INSERER PLAQUE CHF.

222°C NOM. 16.5bar
221°C REEL 0.5bar
```

Écran 24

```
EPAI.BOURRELET:2.0mm
DELAI EGALIS.:68 s
230°C NOM. 16.5bar
229°C REEL 12.5bar
```

Écran 25

valeur en phase de chauffe. Cette pression réduite sera appliquée pendant la durée totale de celle-ci (3^e témoin du diagramme), pendant laquelle les tubes continuent à être sous l'effet de la chaleur de l'élément chauffant.

Si la phase d'égalisation n'est pas négociée par l'automode, l'abaissement de la pression en fin de phase se fait soit à l'aide de la vanne coupe-pression manuelle, soit par la touche START/SET et doit être observée à l'écran. Si la pression est abaissée par START/SET, l'unité hydraulique et de commande maintient automatiquement la pression en dessous du niveau maximal acceptable en phase de chauffe, en ouvrant la vanne coupe-pression au besoin, si elle augmente. Si le soudeur l'abaisse à l'aide de la vanne manuelle, cette régulation en phase de chauffe n'est **pas** disponible. Il appartient alors au soudeur de réagir à d'éventuelles fluctuations de la pression.

La machine passe automatiquement en phase de chauffe aussi au cas où le soudeur abaisserait la pression en dessous du maximum acceptable en phase de chauffe avant la fin du compte à rebours de la phase d'égalisation – ce qui peut arriver lorsque le bourrelet se forme complètement plus vite que prévu. Cependant, cette baisse de la pression doit être instantanée. Dans ce cas, le temps d'égalisation raccourci par la baisse précoce de la pression est mémorisé et servira de temps d'égalisation qui convient à ce soudage, en vue des phases d'égalisation ultérieures négociées par l'automode.



Important

Malgré la réduction de la pression en phase de chauffe, il faut que le bourrelet maintienne pleinement le contact avec l'élément chauffant. S'il se détache quelque part, il faut abandonner et recommencer.

De même, si l'unité de commande détecte une erreur (pression insuffisante non réajustée par le soudeur ou durée de chauffe excessive, par exemple), elle abandonne et affiche l'erreur.

4.3.6 Phase de mise en contact



Info

La phase de mise en contact imminente est signalée par un signal sonore pendant les 10 dernières secondes de la phase de chauffe.

À la fin de la phase de chauffe, il faut mettre le levier de déplacement dans sa position écartant le chariot pour éloigner les mors de serrage et, par conséquent, les tubes de l'élément chauffant. Ensuite, retirer ce dernier.

En phase de mise en contact aussi, tous les paramètres qui importent s'affichent à l'écran.

Le passage de la mise en contact à la fusion doit être immédiat. Le délai de mise en contact maximal affiché à l'écran ne doit pas être dépassé, faute de quoi l'unité de commande abandonne le soudage et affiche l'erreur.

4.3.7 Phase de fusion et de refroidissement

Actionner de nouveau le levier de déplacement pour rapprocher le chariot et, en observant ce qui s'affiche à l'écran, créer la pression de fusion. L'augmentation de la pression en phase de fusion doit se faire sous forme d'une rampe uniforme, dans le respect des valeurs nominales que l'écran affiche pendant cette phase. Le 5^e témoin du diagramme sur le boîtier clignote.

Lorsque la pression de fusion est atteinte et se stabilise au niveau prévu, elle est maintenue à ce niveau jusqu'à la fin de la phase de fusion (6^e témoin du diagramme). Pendant cette phase, le nouveau joint commence à se refroidir.



Important

Tout de suite après que la pression en fusion a atteint son maximum, au tout début du refroidissement, une légère chute de

PHASE CHAUFFE		
TPS CHAUFFE	:	148s
230°C	MAXI	5.0bar
229°C	REEL	3.5bar

Écran 26

ENLEVER PLAQUE		
DEL. CONTACT	:	8 s
230°C	MAX	16.5bar
229°C	REEL	2.5bar

Écran 27

CREER PRESS. FUSION		
230°C	NOM.	16.5bar
229°C	REEL	14.5bar

Écran 28

PHASE REFRODISSEMT		
TPS REFRDSMT	:	1234s
230°C	NOM.	16.5bar
229°C	REEL	16.5bar

Écran 29

PHASE REFRODISSEMT		
REFROIDISMT TERMINE		
229°C	REEL	0.0bar

Écran 30

pression est possible pour des raisons techniques. Le soudeur doit y réagir, sans tarder, avec le levier de déplacement. Dans ce cas, la première ligne de l'Écran 28 signale « Maintenir la pression ».

En fonction de la directive retenue ou des informations fournies par le fabricant des pièces, il est possible qu'il faille attendre un délai de refroidissement après coupure de la pression pendant lequel aucune force externe ne doit être exercée sur le nouvel assemblage. Pourtant, l'unité hydraulique, de commande et de documentation ne négocie pas un éventuel délai de cette nature ; quant à elle, il faut considérer que le soudage est terminé lorsque le 7^e témoin du diagramme de soudage s'est allumé.

4.3.8 Fin du soudage

Le soudage prend fin lorsque la phase de fusion et de refroidissement se termine comme prévu. La machine coupe la pression automatiquement.

4.4 Soudage bout-à-bout totalement manuel



Info

Pour effectuer un soudage totalement manuel, basculer la machine en Mode manuel en appuyant simultanément sur les touches $\leftarrow$ et $\rightarrow$ lorsque « Prochaine soudure » s'affiche. En mode de fonctionnement manuel, l'écran ressemble à l'Écran 31.

Lorsque la procédure de soudage se réalise totalement manuellement, le rabotage, la vérification du parallélisme et d'un éventuel décalage des tubes ainsi que le relevé de la pression minimale de contact pour faire bouger le chariot mobile et de la pression totale (pression maximale atteinte au cours de la totalité du soudage) se font de manière identique au Mode WeldControl (voir les diverses sous-sections de la section 4.3). Seule différence : l'écran ne fournit pas d'indications de déroulement. Il se comporte en simple manomètre affichant la pression réelle sous laquelle sont les tubes (voir l'Écran 31). Il montre aussi la température nominale, à définir par le soudeur, et la température réelle de l'élément chauffant, et il suit cette dernière tout au long de la procédure. Les paramètres d'un soudage correct doivent être relevés aux tableaux de soudage donnés en annexe.

*** MODE MANUEL ***		
220°C	NOM.	---.bar
219°C	REEL	016.0bar

Écran 31



Info

Plus le levier de déplacement est poussé vers la gauche, plus la pression augmente et plus le chariot se rapproche rapidement. Plus le levier est poussé vers la droite, plus la pression se réduit et plus le chariot s'écarte rapidement.

Il est possible de modifier la température nominale à laquelle l'unité hydraulique et de commande doit maintenir l'élément chauffant en appuyant sur les touches $\uparrow$ et $\downarrow$. Suite à une telle modification, l'écran affiche la température réelle « en voie » vers la température nominale.

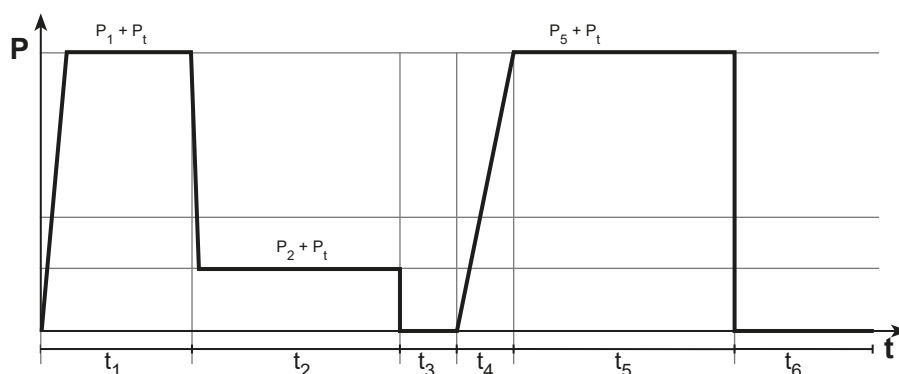


Important

Il est impératif d'attendre que l'écran affiche la température nominale réglée avant d'utiliser la machine.

Le soudage proprement dit a les quatre phases représentées sur le diagramme ci-dessous, expliquées aux sections suivantes. Il revient au soudeur de s'assurer que les pressions et durées de soudage sont respectées.

Avant de lancer le soudage, il faut soigneusement relever la pression de contact. Écarter au maximum le chariot mobile, tourner le régulateur de pression maximale à fond contre le sens des aiguilles d'une montre, puis pousser le levier de déplacement en position de rapprochement et tourner le régulateur de pression petit à petit dans le sens des aiguilles d'une montre. Bien observer l'écran et noter la valeur affichée comme la pression de contact P_c de ce soudage, c'est-à-dire le minimum de pression, qui suffit pour bouger le chariot mettant les tubes en contact.



Important

La pression minimale de contact exacte dépend de plusieurs facteurs (matériau et diamètre du tube, lieu/altitude de la machine etc.). Il faut ainsi la déterminer à chaque nouvelle soudure. Il faut connaître P_t pour calculer les pressions d'égalisation, de chauffe et de fusion du soudage (phases t_1 , t_2 et t_5 sur le diagramme).

4.4.1 Phase d'égalisation avant retrait

Consulter les tableaux de soudage en annexe pour connaître la pression totale qui convient à votre cas (la pression maximale pendant la totalité du soudage, c'est-à-dire celle atteinte en égalisation et en fusion). Ensuite, mettre le régulateur de pression maximale sur cette valeur en observant la pression réelle affichée à l'écran. Après cela, écarter le chariot mobile, insérer l'élément chauffant entre les tubes et rapprocher le chariot pour appuyer les tubes contre lui à la pression $P_1 + P_t$ jusqu'à ce que la durée donnée aux tableaux de soudage présentés en annexe se soit écoulée (t_1 sur le diagramme ci-dessous).

4.4.2 Phase de chauffe

La phase d'égalisation (t_1 sur le diagramme) écoulée, la pression doit être ramenée à la valeur $P_2 + P_t$ maxi. Cette pression réduite est ainsi appliquée pendant la durée totale de la phase de chauffe (t_2 sur le diagramme), pendant que les tubes continuent à être sous l'effet de la chaleur de l'élément chauffant. Pour connaître la durée (t_2) et la pression ($P_2 + P_t$) pendant la phase de chauffe de votre soudage, consulter les tableaux des paramètres de soudage en annexe.



Info

En Mode manuel et en Mode WeldControl, il existe deux possibilités d'abaisser la pression : soit ouvrir la vanne coupe-pression, soit appuyer sur la touche START/SET. L'action sur la touche START/SET ne réduit la pression que pendant qu'elle est maintenue enfoncée.



Important

Malgré la réduction de la pression en phase de chauffe, il faut que le bourrelet maintienne pleinement le contact avec l'élément chauffant. S'il se détache de lui quelque part sur sa circonférence, il faut abandonner et recommencer le soudage.

4.4.3 Phase de mise en contact

À la fin de la phase de chauffe, il faut mettre le levier de déplacement dans sa position écartant le chariot pour éloigner les mors de serrage et, par conséquent, les tubes de l'élément chauffant. Ensuite, retirer ce dernier.

Le passage de la mise en contact à la fusion doit être immédiat. Le délai de mise en contact maximal (t_3) cité aux tableaux en annexe pour votre cas ne doit pas être dépassé, faute de quoi il faut abandonner et répéter l'opération.

4.4.4 Phase de fusion et de refroidissement

Actionner de nouveau le levier de déplacement pour rapprocher le chariot de la machine et, en observant la valeur affichée à l'écran, créer la pression de fusion ($P_s + P_r$) de façon linéaire. L'augmentation de la pression en vue de la fusion doit correspondre à une rampe uniforme et ne doit prendre ni plus ni moins de temps que les tableaux de soudage en annexe le demandent pour votre cas à la colonne t_4 .

Lorsque la pression de fusion est atteinte et se stabilise au niveau $P_s + P_r$, la pression est maintenue à ce niveau jusqu'à la fin de la phase de fusion (t_5 du diagramme). Pendant cette phase, le nouveau joint commence à se refroidir.

Le fabricant du tube ou de la pièce de tuyauterie demande éventuellement une durée minimale pendant laquelle aucune force externe ne doit être exercée sur le nouvel assemblage. De même, certaines directives de soudage connaissent un délai de refroidissement après coupure de la pression (t_6 sur le diagramme de soudage). Pourtant, t_6 n'a, en règle générale, aucune importance pour le soudeur.

4.4.5 Fin du soudage

Le soudage prend fin lorsque la phase de fusion et de refroidissement se termine comme prévu. Le soudeur doit couper la pression appliquée aux tubes au moyen de la vanne coupe-pression ou de la touche START/SET.

4.5 Interruption de la procédure de soudage

Si une erreur est constatée au cours de la procédure de soudage, cette dernière s'interrompt et l'erreur s'affiche. Pourtant, cela ne fonctionne que lors d'un soudage selon le procédé bout-à-bout en mode WeldControl. La détection n'est pas disponible en mode manuel du soudage bout-à-bout.

SOUDEGE INTERROMPU
ERREUR PRES.EGALIS.

229°C REEL 1.5bar

Écran 32

L'erreur qui a provoqué l'interruption s'affiche à l'écran (voir l'Écran 32) et le témoin du diagramme de soudage représentant la phase en question clignote.

Les erreurs listées dans le tableau suivant peuvent être affichées.

Type d'erreur	Description
a. Saisie des données	
Erreur de saisie	Erreur à la saisie des données par les touches de défilement.
Erreur de code	Erreur à la lecture des données par le scanneur ou le lecteur RFID.
b. Système et conditions	
Erreur système	Le système de soudage doit immédiatement être débranché du secteur et du manchon de raccord à souder. L'auto-test a détecté une irrégularité du système. Tout usage ultérieur doit être suspendu et la soudeuse doit être envoyée à un atelier agréé pour réparation.
Erreur d'horloge	L'horloge interne de la machine s'est dérégulée ; depuis le Menu des réglages, régler l'horloge.
Poste au service/entretien	La date conseillée de la prochaine révision d'entretien du système de soudage est dépassée. Le message « Entretien nécessaire » doit être confirmé par la touche START/SET. Expédier l'appareil au fabricant ou à un atelier agréé pour entretien et révision.
Coupure secteur au dernier soudage	Le dernier soudage est incomplet. Pendant qu'il était en cours, le poste de soudage a été coupé de l'alimentation secteur ou groupe électrogène. Pour pouvoir continuer à travailler, il faut valider avoir noté l'erreur en appuyant sur STOP/RESET.
Temp° ambiante insuffisante	La température ambiante n'est pas comprise entre -20°C et +60°C.
Temp° ambiante excessive	La température ambiante n'est pas comprise entre -20°C et +60°C.

Type d'erreur	Description
Surchauffe	Le boîtier de commande et hydraulique présente une température excessive ; laisser se refroidir le système de soudage pendant 1 heure environ.
Défaut sonde de pression	La sonde signalée à l'écran (pression hydraulique, température de l'élément chauffant, température ambiante) est tombée en panne ; dans les cas où ceci est possible, vérifier le raccordement ; au besoin, faire réviser la machine par un service agréé.
Défaut sonde de chauffage	
Défaut sonde de température	
Imprimante pas prête (concerne l'imprimante d'étiquettes)	L'imprimante disponible en option n'est pas prête (possible aussi : pas de communication ou câble endommagé).
Sortie interrompue	Une erreur est survenue pendant l'impression ou le transfert des données de soudage, et il a été impossible de trouver une solution au problème.
Mémoire saturée	La mémoire est saturée de rapports de soudage ; les imprimer ou basculer l'appareil en mode « Contrôle mémoire non ». Sans le contrôle de la mémoire, un nouveau rapport de soudure écrase le plus ancien en mémoire.
c. Procédure de soudage	
Température insuffisante	La température de l'élément chauffant augmente automatiquement.
Température excessive	La température de l'élément chauffant se réduit automatiquement.
Délai de contact passé	Le retrait de l'élément chauffant et le rapprochement des tubes ont pris trop de temps ; la soudure doit être répétée.
Erreur Pression de contact	Impossible de déterminer la pression de contact pour bouger les tubes ; éventuellement, les réajuster dans les mors ; ou bien la pression est en dessous de 1 bar, ce qui n'est pas autorisé pour de raisons techniques.
Erreur Pression d'égalisation	Pression d'égalisation excessive ou insuffisante, non réajustée à temps.
Erreur Pression de chauffe	Pression de chauffe excessive, non réajustée à temps.
Erreur Pression de fusion	Pression de fusion excessive ou insuffisante, non réajustée à temps.
Refroidissement annulé	En appuyant sur STOP/RESET, l'utilisateur a interrompu la phase de refroidissement.
Erreur Température de l'élément chauffant	La température de la plaque (élément) chauffante dépasse les seuils de tolérance ; impossible de réajuster ; éventuellement, la température ambiante a été trop basse.

4.6 Affichage d'un résumé de soudage et impression d'étiquettes avec ViewWeld

La fonctionnalité ViewWeld permet la consultation d'un résumé du rapport de soudage enregistré pendant la dernière procédure de soudage et l'impression de celui-là sous forme d'étiquette pour l'assemblage sur l'imprimante d'étiquettes disponible en option. Le résumé ViewWeld affiche le numéro de rapport, la date et l'heure du soudage ainsi que les paramètres du soudage et une évaluation du soudage/de la soudure (cf. l'Écran 33).

Pour afficher le résumé ViewWeld, appuyer sur la touche $\uparrow$ à l'écran affiché après la mise sous tension (cf. l'Écran 3). Pour imprimer son étiquette, appuyer sur la touche START/SET à l'écran ViewWeld.

Une fois le résumé ViewWeld du dernier soudage affiché, il est possible de feuilleter tous les résumés en mémoire à l'aide des touches $\leftarrow$ et $\rightarrow$.

```
0015  24.02.13 09:33
HST  315

PAS D'ERREUR
```

Écran 33

5 Transfert/sortie des rapports de soudage

Interface de données

Port d'interface USB A

pour relier des mémoire externes USB (par exemple une clé USB)

Le port d'interface est conforme à la spécification USB version 2.0 (c'est-à-dire taux de transmission maximal de 480 mégabits par seconde).



Avant de lancer le transfert des données, il est vivement conseillé d'éteindre et de redémarrer le poste de soudage. Si cela est négligé, le transfert des données risque de souffrir des erreurs et les rapports dans le poste de soudage, d'être inutilisables.



Lorsque vous transférez les rapports de soudage vers une clé USB, attendre systématiquement le message « Sortie terminée » qui s'affiche à l'écran du produit, avant de débrancher la clé USB. Si la connexion est coupée prématurément, le poste de soudage risque de proposer la suppression des rapports de soudage en mémoire bien que ceux-ci ne soient pas transférés correctement. Si, dans ce cas, vous décidez de les supprimer, ils seraient perdus irrémédiablement sans être sauvegardés ailleurs.

5.1 Choix du type de fichier

Quand le câble de la mémoire USB est branché sur le poste de soudage, un écran s'affiche qui permet de sélectionner le format des rapports qui seront sortis : fichier PDF avec un rapport résumé ou développé ou fichier au format du gestionnaire de données de soudage DataWork. Les touches flèches ↑ et ↓ servent à choisir ce qui est souhaité, choix à valider par la touche START/SET.

```
SELECT. TYPE FICHIER
FICHIER DATAWORK
>RAPPORT PDF RESUME
RAPPORT PDF DEVEL.
```

L'option du rapport d'entretien n'est d'aucune utilité pour le fonctionnement normal. Dans le cadre de l'entretien assisté par ordinateur, ce rapport recense les événements liés à la maintenance du poste.

Écran 34

5.2 Transfert/sortie de tous les rapports

Après le choix du type de fichier souhaités, l'écran suivant propose l'option « Imprimer tous les rapports ». Celle-ci lance la sortie de tous les rapports de soudage, ou de tous les rapport appartenant au procédé préalablement sélectionné, actuellement en mémoire au format préalablement sélectionné.

5.3 Sortie d'un numéro de commission, plage de dates ou de rapports

Après le choix du type de fichier souhaités, l'écran suivant propose les options « Par numéro de commission », « Par plage de dates » et « Par plage de rapports ». En fonction de la sélection, à l'aide des touches ↑ et ↓, on peut sélectionner, parmi les commissions actuellement en mémoire, celle dont les rapports doivent être sortis, ou, à l'aide du clavier alphanumérique (voir l'Info à la section 4.1), rentrer une date de début et une date de fin, ou le premier et le dernier rapport, définissant une plage de dates ou une plage de rapports dont les rapports doivent être sortis. Une fois sélectionné les rapports souhaités, une action sur START/SET envoie leurs données vers la mémoire raccordée.

5.4 Processus de transfert des rapports de soudage

Quand la sélection a été faite aux options, la transmission démarre automatiquement. Attendre que tous les rapports sélectionnés soient sortis et que le message « Sortie terminée » s'affiche à l'écran.

Si, au cours du transfert, un problème se manifeste, le message « Pas prêt » s'affiche. Le problème résolu, le transfert continue automatiquement.



Info

Si, au cours du transfert des données, le poste de soudage reconnaît un problème auquel il sera impossible de trouver une solution, il abandonne le processus et affiche le message d'erreur « Sortie interrompue ». Pour valider que vous avez pris note de l'erreur, appuyer sur la touche START/SET.

5.5 Effacement de la mémoire

La mémoire ne peut être effacée qu'après la transmission de tous les rapports en mémoire, ce que le message « Sortie terminée » signale. Après que la mémoire a été débranchée, le poste de soudage demande : « Effacer mémoire? » Après la validation par START/SET, un message de confirmation s'affiche : « Effacer vraiment? » Valider de nouveau par START/SET. C'est alors seulement que la mémoire s'efface.

5.6 Conservation des rapports de soudage en mémoire

Après que l'imprimante ou la mémoire externe a été débranchée, le poste de soudage demande : « Effacer mémoire? » En appuyant sur la touche STOP/RESET, vous pouvez garder les rapports en mémoire et les imprimer encore une fois.



Important

Respecter impérativement les consignes données sur l'intégrité des données au début de la section 5, afin d'éviter toute suppression des rapports de soudage en mémoire par inadvertance.

6 Entretien et remise en état

Comme le produit est utilisé dans un domaine qui relève de considérations de sécurité particulières, toute intervention de maintenance ou de remise en état doit se faire obligatoirement en notre maison ou chez un de nos partenaires formés et agréés par nos soins. C'est ainsi qu'un niveau supérieur de qualité et de sécurité est constamment garanti pour votre produit.



Important

Le non-respect de cette disposition rend caduque toute garantie et toute responsabilité dont le produit pourrait faire l'objet, y compris quant aux dommages indirects.

7 Contact pour le service et l'entretien

HÜRNERr Schweißtechnik
Nieder-Ohmener Str. 26
35325 Mücke, Allemagne

Tél. : +49 (0)6401 9127 0
Fax : +49 (0)6401 9127 39

Web: www.huerner.de

Mail: info@huerner.de



Info

Nous nous réservons le droit d'apporter des modifications techniques au produit sans avis préalable.

8 Accessoires/pièces du produit

Lame de réchange, rabot HÜRNER WeldControl 2.0 315



Info

Seules les pièces détachées originales sont acceptables. L'utilisa-

tion de pièces non originales rend caduques la responsabilité et la garantie assumées par le fabricant.

Pour se faire conseiller et commander des pièces détachées, prendre contact avec le vendeur ou le fabricant du produit.

Содержание

1	Введение.....	5
2	Указания по безопасности	5
2.1	Руководства пользователя.....	5
2.2	Пояснения к символам	5
2.3	Безопасная работа с продуктом.....	5
2.4	Обязанности эксплуатирующего предприятия и сварщика	6
2.5	Применение по назначению	7
2.6	Гарантия	7
2.7	Транспортировка и хранение.....	7
2.8	Маркировка продукта.....	7
3	Описание продукта	7
3.1	Объём поставки	8
3.2	Панель управления	8
3.3	Соединения	8
3.4	Технические характеристики.....	9
3.5	Описание сварочного процесса.....	10
4	Эксплуатация	11
4.1	Конфигурация машины, задание параметров сварки	11
4.1.1	Конфигурация основных настроек машины.....	12
4.1.3	Выбор языка уведомлений	13
4.1.4	Установка даты и времени	13
4.1.5	Настройка громкости зуммера	13
4.1.6	Пояснения к подменю «Протоколирование».....	13
4.2	Ввод нормируемых и свободно определяемых данных трассируемости	14
4.2.1	Ввод кода сварщика	14
4.2.2	Ввод или изменение номера объекта.....	15
4.2.3	Ввод или изменение номера шва	15
4.2.4	Ввод или изменение других данных о трассируемости детали.....	15
4.3	Выполнение стыковой сварки в режиме WeldControl	16
4.3.1	Торцевания.....	16
4.3.2	Проверка выравнивания и расчёт давления сдвига	17
4.3.3	Возможность изменения сварочных параметров	17
4.3.4	Настройка максимального давления и фаза подгонки	18
4.3.5	Фаза нагрева.....	18
4.3.6	Фаза перестановки	19
4.3.7	Фаза соединения и охлаждения.....	19
4.3.8	Завершение сварочного процесса	20
4.4	Полностью ручное управление стыковой сваркой.....	20
4.4.1	Фаза подгонки к формированию наплыва	21
4.4.2	Фаза нагрева.....	21
4.4.3	Фаза перестановки	21
4.4.4	Фаза соединения и охлаждения.....	21
4.4.5	Завершение сварочного процесса	22
4.6	Прерывание сварочного процесса	22
4.6	Вывод протоколов и печать этикеток с помощью ViewWeld.....	23
5	Выдача протоколов	23
5.1	Выбор формата файла	24
5.2	Выдача всех протоколов	24
5.3	Вывод по номеру объекта, диапазону дат или протоколов	24
5.4	Процесс выдачи протоколов	24
5.5	Удаление содержимого памяти	25
5.6	Сохранение содержимого памяти.....	25
6	Техническое обслуживание и ремонт.....	25
7	Адрес места проведения технического обслуживания и ремонта.....	25
8	Принадлежности/запасные детали для продукта.....	25
	Приложение	27



Осторожно

Правильность сварного шва зависит от соответствия давления, времени и температуры сварочным параметрам, указанным в приложении. Правильность параметров давления зависит от поперечного сечения цилиндра сварочной машины. Перед применением таблиц из настоящего руководства обязательно убедитесь в том, что поперечное сечение в технических характеристиках настоящего руководства соответствует поперечному сечению на заводской табличке Вашей машины.

1 Введение

Уважаемый клиент,

Мы благодарим за оказанное доверие нашему продукту и желаем Вам успехов и удовлетворительного качества рабочих процессов.

При разработке, производстве и проверке системы для стыковой сварки **HÜRNER WeldControl 2.0 315** мы уделяли самое большое внимание эксплуатационной безопасности и удобству использования. Продукт был произведен и проверен в соответствии с последним словом техники и общепризнанными правилами безопасности.

Пожалуйста, для Вашей безопасности точно соблюдайте указания о надлежащем применении и правила техники безопасности.

Большое спасибо.

2 Указания по безопасности

Руководство по эксплуатации содержит важные указания по применению продукта в соответствии с назначением и правилами техники безопасности. Руководство должно соблюдаться всеми лицами, работающими с продуктом.

2.1 Руководства пользователя

Руководство по эксплуатации разделено на главы, поясняющие различные функции продукта.

Все права, в частности, право на тиражирование или воспроизведение в любом виде (печать или сбор данных) и распространение, а также право на перевод защищены и для передачи требуют письменного разрешения.

2.2 Пояснения к символам

В руководстве используются следующие названия и обозначения для указания на наличие опасности:



Данный знак говорит о том, что несоблюдение руководства может привести к опасной ситуации, которая может стать причиной травм или материального ущерба.
Осторожно



Важно

Данный символ даёт важные указания по надлежащему обращению с продуктом. Несоблюдение данных указаний может привести к неисправностям и повреждениям продукта.



Инфо

Под данным символом приводятся советы по применению и полезная информация, позволяющая использовать продукт более эффективно и экономично.

2.3 Безопасная работа с продуктом

Для обеспечения собственной безопасности соблюдайте следующие указания:

- Кабель сетевого питания и гидравлические рукава должны быть защищены от воздействия острых предметов. Поврежденные кабели и рукава должны быть сразу заменены в авторизованной сервисной мастерской.
- Продукт может использоваться и обслуживаться только проинструктированным и уполномоченным на это персоналом.
- Продукт должен эксплуатироваться только под наблюдением.

- Перед каждым использованием продукт необходимо проверить на наличие поврежденных деталей и, при необходимости, отремонтировать или заменить их в авторизованной сервисной мастерской.
- Защитные колпачки гидравлических рукавов и разъемов, а также интерфейсов должны быть одеты при транспортировке во избежание проникновения загрязнений и влаги в гидравлику/блок управления.
- Должны соблюдаться условия подключения поставщика энергии, положения VDE, нормы DIN / CE и национальные предписания.
- Без разрешения производителя запрещается вносить изменения в продукт.



Осторожно

Находящиеся под напряжением детали

После открывания или снятия кожуха становятся доступными детали, которые могут находиться под напряжением. Машину разрешается открывать только в авторизованной сервисной мастерской.



Осторожно

Торцеватель

Торцеватель разрешается включать только вставленным в машину и держать только за ручку, но не за лицевые поверхности. Запрещается удалять стружку из машины во время торцевания. Убедитесь, что никого нет в пределах опасной области.



Осторожно

Нагревательный элемент

При работе с нагревательным элементом необходимо проявлять максимальную осторожность в обращении с машиной. Поскольку нагревательный элемент во время процесса сварки достигает температуры свыше 200°C, необходимо носить специальные защитные перчатки. Обратите внимание на то, что после выключения нагревательный элемент еще некоторое время остается горячим.



Осторожно

Опасность заземления

При открытии или закрытии машины запрещается находиться в пределах опасной области и помещать руки или ноги между подвижной и неподвижной кареткой машины.



Осторожно

Надлежащие условия труда

Место работы должно быть чистым и хорошо освещенным. Работа под дождем, при повышенной влажности или вблизи легковоспламеняющихся жидкостей представляет опасность, поэтому в таких случаях необходимо создание надлежащих условий труда (палатка, обогрев и т.п.).



Инфо

Руководство пользователя

Руководство по эксплуатации должно всегда находиться на месте установки машины. Неполное или нечитаемое руководство должно быть немедленно заменено, в чём мы охотно Вам поможем.

2.4 Обязанности эксплуатирующего предприятия и сварщика

- Эксплуатировать продукт имеет право только персонал, ознакомленный с применимыми предписаниями, положениями по охране труда и руководством по эксплуатации. Эксплуатирующее предприятие предоставляет доступ оператору к руководству по эксплуатации и гарантирует, что оно будет им прочитано и понято.
- Продукт должен использоваться только под присмотром. Сварщики должны быть соответствующим образом проинструктированы о работе машины или должны пройти соответствующее обучение. Эксплуатирующее предприятие обязуется проверять через заданные промежутки

времени, работают ли сварщики с системой в соответствии с назначением и с соблюдением правил техники безопасности.

- Эксплуатация системы разрешается только в технически безупречном состоянии и только для работ, соответствующих её назначению. Сварщик перед началом сварки должен убедиться в безупречном состоянии системы.



Важно

При транспортировке системы нагреватель и торцеватель всегда должны помещаться в предназначенную для этого подставку.



Важно

Защитные колпачки для интерфейса передачи данных должны быть одеты во время процесса сварки во избежание попадания загрязнений и влаги на контакты.

2.5 Применение по назначению

Сварочная система предназначена исключительно для соединения пластиковых труб и фасонных деталей по принципу стыковой сварки нагревательным элементом. Обзор сварочного процесса системы приводится в разделе 3.

К применению по назначению также относится:

- соблюдение всех указаний из руководства по эксплуатации
- проведение работ технического обслуживания и осмотра



Важно

Прочие способы применения, отличающиеся от вышеприведённых, запрещены и приводят к аннулированию любой ответственности и гарантии производителя. При применении не по назначению возможно возникновение серьёзной опасности или материального ущерба.

2.6 Гарантия

Гарантийные притязания принимаются только при соблюдении гарантийных условий из Общих условий продажи и поставки.

2.7 Транспортировка и хранение

Ящик, в котором поставляется продукт, должен также использоваться при хранении для защиты от сырости. При транспортировке и хранении в ящике гидравлические рукава **нельзя откручивать или защемлять**. Торцеватель и нагреватель всегда должны транспортироваться в подставке.

2.8 Маркировка продукта

На продукте размещена заводская табличка. На ней указаны тип («Typ»), серийный номер («Maschinennr.») и производитель. Первые два знака серийного номера обозначают год выпуска.

Stumpfschweißsystem	
Typ	WeldControl 2.0 315
Maschinennr.	14557001
	Hürner Schweißtechnik
	Nieder-Ohmener Str. 26
	D - 35325 Mücke
	Tel. +49 6401 9127 0

3 Описание продукта

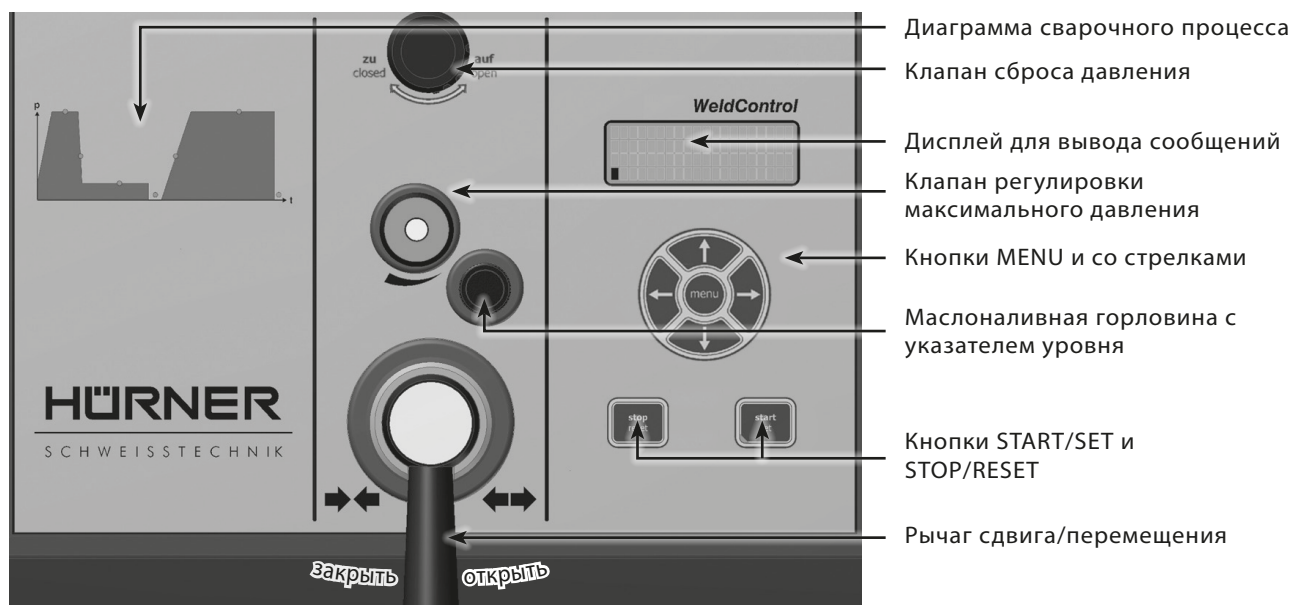
Система для стыковой сварки термопластичных синтетических материалов может применяться как в цеху, так и на строительной площадке, для соединения пластиковых труб «труба-в-трубу», а также труб с Т-соединениями и коленами (см. прочие информации об этом в первых абзацах разделов 4.3 и 4.4). Стыковая сварка может осуществляться системой двумя способами: в ручном режиме и в режиме с протоколированием сварочного процесса (кратко: режим WeldControl) (см. раздел 3.5).

3.1 Объём поставки

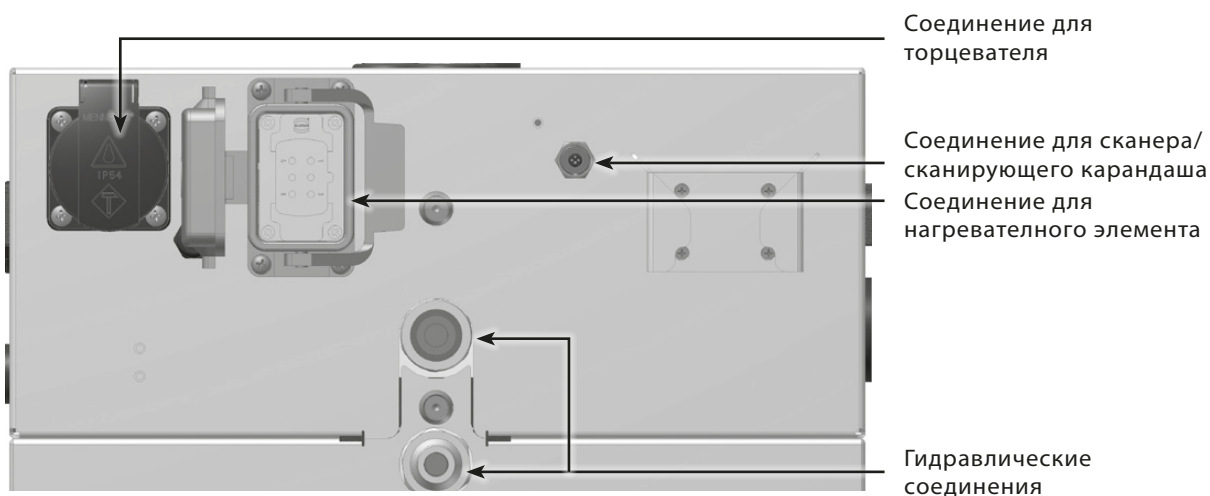
В объём поставки поставляемого в транспортировочном ящике продукта входят:

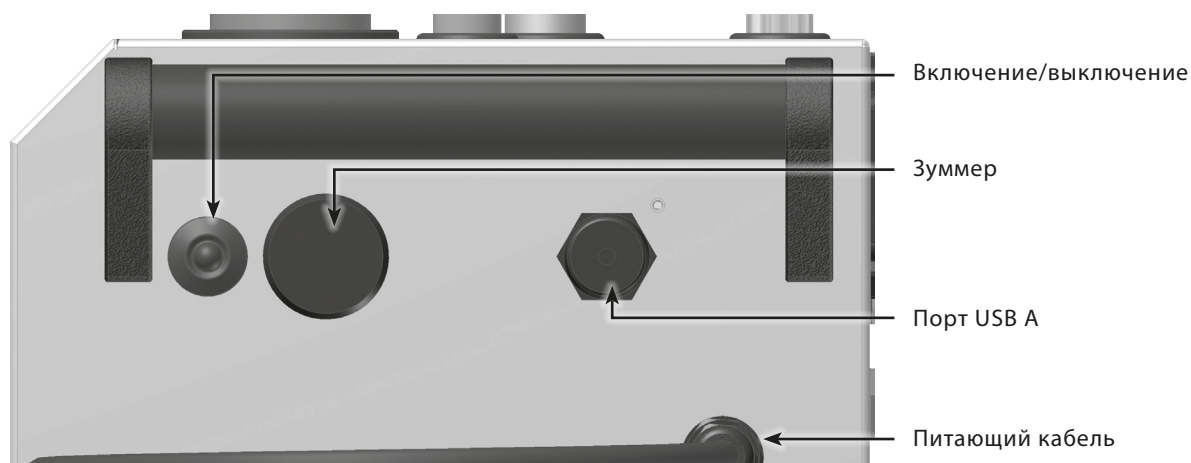
- RFID-карта с кодом доступа к меню настроек
- Инструменты
- Основная машина («центратор»), в которой зажимаются свариваемые детали
- Электрический нагреватель с антипригарным покрытием
- Электрический торцеватель
- Подставка для хранения нагревателя и торцевателя
- Гидравлический и управляющий блок с панелью управления
- Редукционные вкладыши для зажимов основной машины («центратора») для труб диаметром: 90, 110, 125, 140, 160, 180, 200, 225, 250, 280 мм

3.2 Панель управления



3.3 Соединения





3.4 Технические характеристики

HÜRNER WeldControl 2.0 315	
Электрические характеристики	
Напряжение	230 В
Частота	50/60 Гц
Общая мощность	4,65 кВт
Нагревательный элемент	3,00 кВт
Торцеватель	1,05 кВт
Гидравлика	0,60 кВт
Гидравлические характеристики	
Макс. рабочее давление	160 бар
Цилиндр	5,89 см²
Гидравлическое масло	HF-E 15
Рабочий диапазон	90 до 315 мм
Окружающая температура	–20°C до +60°C
Класс защиты	IP 54
Количество протоколов	10 000 протоколов
Интерфейс передачи данных	USB v 2.0 (мбит/с) (см.также данные в начале раздела 5)
Размеры	
Основная машина («центратор»)	1090 x 620 x 590 мм
Торцеватель	600 x 470 x 390 мм
Нагреватель	600 x 470 x 50 мм
Гидравлика	480 x 310 x 300 мм
Подставка для хранения	470 x 330 x 440 мм
Вес	
Основная машина («центратор»)	100 кг
Торцеватель	21 кг
Нагреватель	13 кг
Гидравлика	28 кг
Подставка для хранения	11 кг
Транспортировочный ящик	37 кг
Все вкладыши	132 кг

3.5 Описание сварочного процесса

Сварочная программа позволяет расширенный ввод данных в соответствии с ISO 12176, например, для кода трассируемости (прослеживаемости) трубы и фитинга. Для этого необходимо активировать требуемые данные в меню настроек в пункте «Протоколирование» (см. раздел 4.1).

Все данные, имеющие значение для сварки или трассируемости, при обоих типах сварки сохраняются на памяти ПЗУ и могут быть переданы на USB-накопитель.

Параметры сваривания также могут быть заданы вручную. Сварочная система оснащена микропроцессорным управлением и

- полностью автоматически регулирует и контролирует сварочный процесс, запущенный сварщиком после подготовки деталей,
- определяет время сварки в зависимости от окружающей температуры,
- показывает все сведения на дисплее в виде незашифрованного текста.

Ручной режим позволяет вручную осуществлять традиционную стыковую сварку. Во время сварочного процесса машина контролирует температуру нагревателя в соответствии заданными с помощью кнопок со стрелками $\uparrow$ и $\downarrow$ значениями и при необходимости регулирует ее.

В **режиме WeldControl стыковой сварки** машина ведёт сварщика через сварочный процесс, контролирует все важные параметры и позволяет вводить данные трассируемости свариваемых деталей через удобное меню. Параметры сварки, трассируемость деталей и возможные ошибки сохраняются в памяти и затем могут быть переданы через USB-разъём на USB-накопитель, на принтер или ПК с программой для управления и работы с базой данных DataWork.

Процесс стыковой сварки осуществляется сварщиком следующим образом:

- Закрепите трубы в основной машине.
Если необходимо сварить трубы с меньшим наружным диаметром, чем максимальный размер машины, необходимо использовать подходящий комплект вкладышей. С помощью входящих в комплект болтов прикрутите к скобам зажимных приспособлений 8 отдельных редуционных вкладышей из набора, совпадающего по наружному диаметру со свариваемой трубой.
- При **работе в ручном режиме** рассчитайте необходимые сварочные давления и времена с помощью обзорных таблиц из приложения.
- При **работе в режиме WeldControl** введите на панели обязательные и необязательные данные трассируемости деталей.
- Выполните торцевание концов труб с помощью торцевателя.
- Проверьте выравнивание между трубами.
- Рассчитайте давление сдвига машины.
- Наладьте давления, заданные для сварки.
- Установите нагревательный элемент после очистки элемента и проверки его температуры.
- Выполните сварку (см. раздел 4) и дождитесь окончания времени охлаждения.
- После истечения времени охлаждения отключите давление (в ручном режиме выполняется сварщиком, в режиме WeldControl выполняется самой машиной) и вытащите сварное соединение из основной машины.

4 Эксплуатация



Важно

При эксплуатации сварочной системы необходимо обратить внимание на надёжность опорной поверхности и обеспечить наличие инертной защиты от сети 16 А.



Важно

Перед вводом в эксплуатацию блока управления необходимо проверить уровень гидравлического масла и, при необходимости, долить масло HF-E 15.



Важно

Поверхности нагревателя должны быть обезжиренными и чистыми/очищенными.



Важно

Обратите внимание на то, чтобы все соединения были прочно вставлены, и чтобы эксплуатация на строительных площадках осуществлялась только через распределитель тока с предохранительным выключателем аварийного тока.

Машина включается после подсоединения кабеля питания к сети или к генератору с выключателем-выключателем.



Осторожно

Обратите внимание на то, чтобы напряжение электропитания соответствовало напряжению, требуемому машиной. При использовании удлинительных кабелей необходимо соблюдать следующее:

при питании 230 В: сечение 1,5 мм² = макс. длина 20 м
сечение 2,5 мм² = макс. длина 75 м
сечение 4,0 мм² = макс. длина 100 м

4.1 Конфигурация машины, задание параметров сварки

После включения появляется Экран 1.

Затем машина автоматически проводит самотестирование; проверяются датчики и часы реального времени, а также определяется количество свободной памяти. Тестирование может быть сброшено нажатием кнопки STOP/RESET при наличии Экран 1 на дисплее.



Осторожно

Если при проведении самотестирования была обнаружена ошибка, появится сообщение «Системная ошибка». После этого сварочную систему необходимо немедленно отсоединить от сети питания и от нагревателя/торцевателя и вернуть на завод производителя для ремонта.

В конце безошибочного самотестирования или после его сброса сначала появится указание выбранного на данный момент типа машины и выбранной сварочной нормы. Затем появится Экран 3.

В Экран 3 машина показывает данные для протокола следующей сварки: время, дата, номер протокола и шва, а также, в предпоследней строке, фактическое входящее напряжение и – при присоединённом нагревателе для стыковой сварки – фактическая и заданная температура нагревателя до и после косой черты.

Из Экрана 3 возможен переход в меню настроек, в котором задаётся основная конфигурация сварочной машины. Для этого нажмите кнопку MENU и при последующем запросе кода введите с помощью кнопок со стрелками код доступа или поднесите транспондерную карту к считывающему устройству RFID.

С помощью кнопок со стрелками ↑ и ↓ в открытом меню (сообщение 4) воз-

```
*****
*      HUERNER      *
* WeldControl 2.0 *
*****
```

Экран 1

```
Директива
DVS
```

Экран 2

```
Следующая сварка
15:44:52      29.05.12
235V          135C/220C
Прот. №      00072/00002
```

Экран 3

CODE : 415311

возможен выбор опций; при повторном нажатии на кнопку MENU открывается соотнесённое подменю.

В подменю «Параметры машины» необходимо указать, к какому типу машины (название и диаметр цилиндра) подсоединен гидравлический блок управления и протоколирования (см. стрелку в сообщении 5). Настройки заданы с завода и должны изменяться только тогда, когда блок управления в виде исключения эксплуатируется в другой машине для стыковой сварки: для этого сделайте выбор с помощью кнопок $\uparrow$ и $\downarrow$ и подтвердите изменение кнопкой ПУСК/НАСТРОЙКА.



Важно

При неправильно выбранной машине в режиме WeldControl все давления рассчитываются неправильно! Настройка другой машины требует обязательного согласования с производителем или авторизованной фирмой технического обслуживания, поскольку также рекомендуется настройка датчика, которая может выполняться только авторизованным персоналом.

Настройки	-M-
>Протоколирован.	-M-
Парам. датчика	-M-
Парам. машины	-M-

Экран 4

Дополнительно к предустановленным машинам, в свободные пункты меню можно занести машины, заданные пользователем (название типа машины и диаметр цилиндра).

Подменю «Параметры датчика», в котором настраиваются датчики давления и температуры, доступно только для уполномоченных сотрудников, и поэтому защищено дополнительным кодом доступа, который сообщается только, лицам, имеющим право на доступ.

HST 200	3.16
HST 250	5.10
>HST 315	5.89
HST 355	6.60

Экран 5

4.1.1 Конфигурация основных настроек машины

В подменю меню настроек в пункте «Настройки» возможно задание настроек для самого устройства и его работы. В пункте «Протоколирование» включаются или выключаются данные трассируемости, которые должны или не должны появляться в сварочных протоколах. Выбор осуществляется с помощью кнопок $\uparrow$ и $\downarrow$. Для перехода в соответствующее подменю нажмите затем кнопку MENU.

С помощью кнопок $\uparrow$ и $\downarrow$ на обоих уровнях настроек (меню конфигурации и его подменю) задаётся требуемая точка конфигурации. С помощью кнопки $\Rightarrow$ выбранная настройка конфигурации переключается с «вкл» на «выкл» и наоборот.

Если в настройках конфигурации стоит «M», то при нажатии на кнопку MENU возможен вызов подменю.



Важно

На обоих уровнях меню конфигурации данные сохраняются нажатием на кнопку START/SET, а нажатием кнопки STOP/RESET осуществляется выход из меню без сохранения возможных изменений.

4.1.2 Пояснения к подменю «Настройки»

«Проверка актуального действия кода вкл.» – идентификационный код сварщика должен быть действительным, срок его действия не истёк (стандартный срок действия 2 года с момента выдачи карты), и в противном случае сварка не может быть запущена; «выкл.» – действительность кода не будет проверяться.

«Проверка памяти вкл.» – при заполненной памяти протоколов сварочный автомат блокируется, пока протоколы не будут распечатаны или перенесены, «выкл.» – автомат не заблокирован, и самый старый протокол будет переписан.

«Автоматический режим вкл.» – возможна работа в режиме WeldControl с автоматическим режимом для выполнения сварочного процесса (см. раздел 4.3.4), «выкл.» – функция недоступна.

***	НАСТРОЙКИ	***
Пров. акт. кода	вык	
Проверка памяти	вкл	
>Авторежим	вкл	

Экран 6

- «Ручной ввод вкл.» – возможен ручной ввод параметров сварки или расчётных параметров; «выкл.» – данный ввод недоступен.
- «Температура воздуха вкл.» – будет измеряться окружающая температура с начала сварочного процесса; «выкл.» – не будет измеряться (при температуре < 0°C сварка возможна только при принятии соответствующих мер, таких как, например, установка палатки или обогрева).
- «Код сварщика (опции) – М – » – при нажатии на кнопку MENU вызывается подменю, в котором устанавливается, насколько часто необходимо будет вводить код сварщика, если он включён в опции «Протоколирование»; всегда, т.е. перед каждым сварочным процессом, только после включения устройства или только при первом сварочном процессе за текущий день/дату.
- «Язык – М – » – при нажатии на кнопку MENU открывается подменю для выбора языка пользователя (см. раздел 4.1.3).
- «Дата/время – М – » – при нажатии на кнопку MENU открывается подменю для настройки часов (см. раздел 4.1.4).
- «Громкость сигнала – М – » – при нажатии на кнопку MENU открывается подменю для настройки громкости зуммера (см. раздел 4.1.5).
- «Единица измерения температуры – М – » – при нажатии на кнопку MENU открывается подменю для выбора единицы измерения температуры (Цельсий или Фаренгейт).
- «Единица измерения давления – М – » – при нажатии на кнопку MENU открывается подменю для выбора единицы измерения давления (бар или фунт на квадратный дюйм (psi)).
- «Единица измерения длины – М – » – при нажатии на кнопку MENU открывается подменю для выбора единицы измерения длины (миллиметр или дюйм).
- «Инвентарный номер – М – » – при нажатии на кнопку MENU открывается подменю для ввода номера, под которым устройство записано в инвентаре эксплуатирующей фирмы.
- «Количество наклеек – М – » – при нажатии на кнопку MENU открывается подменю для ввода количества самовклеивающихся этикеток, которые после сварочного процесса автоматически будут печататься опциональным принтером для печати этикеток (если он подключён).
- «Стандарт – М – » – при нажатии на кнопку MENU открывается подменю для выбора стандарта для сварочного процесса (напр. национальная директива/норма).

4.1.3 Выбор языка уведомлений

После выбора подменю «Язык» на дисплее появляется Экран 7.

С помощью кнопок $\uparrow$ и $\downarrow$ можно выбрать немецкий, английский, французский и т.д. языки и подтвердить выбор кнопкой START/SET.

```
*****  ЯЗЫК  *****
>Deutsch
  English
  Francais
```

Экран 7

4.1.4 Установка даты и времени

После выбора подменю «Дата/время» на дисплее появляется Экран 8.

Время и дата могут быть изменены с помощью клавиатуры. При этом час, минута, день, месяц и год задаются по отдельности. Выбор подтверждается кнопкой START/SET.

```
Дата/время
21.06.13      14:28
```

Экран 8

4.1.5 Настройка громкости зуммера

После выбора подменю «Громкость сигнала» на дисплее появляется Экран 9. Дополнительно можно прослушать зуммер. Громкость зуммера регулируется кнопками $\Leftarrow$, $\Rightarrow$ (от 0 до 100), выбор подтверждается кнопкой START/SET.

```
Громкость сигнала
< -----20----- >
```

Экран 9

4.1.6 Пояснения к подменю «Протоколирование»

- «Код сварщика вкл.» – в зависимости от настройки в пункте «Код сварщика (опции)» в другой части меню конфигурации необходимо считывать код сварщика; «выкл.» – считывание невозможно.
- «Номер объекта вкл.» – перед каждым сварочным процессом необходимо заново вводить или подтверждать номер объекта (комиссии, проекта); «выкл.» – номер не будет запрашиваться.
- «Номер шва вкл.» – устройство задаёт автоматически рассчитанный номер шва (соединения) для каждого нового сварочного процесса в рамках известного объекта, который затем показывается на дисплее рядом с номером протокола; «выкл.» – сварка и составление протокола осуществляются полностью без номеров шва.
- «Дополнительные данные вкл.» – перед каждым сварочным процессом необходимо заново вводить дополнительные данные; «выкл.» – данные не будут запрашиваться.
- «Код фитинга вкл.» – перед каждым сварочным процессом необходимо вводить второй, так называемый код трассируемости соединяющей детали/фитинга; «выкл.» – ввод этого кода невозможен.
- «Коды трубы вкл.» – перед каждым сварочным процессом необходимо вводить коды обеих труб/изделий (сварочный код и код трассируемости по образцу ISO); «выкл.» – ввод этих кодов невозможен.
- «Длина трубы вкл.» – перед каждым сварочным процессом необходимо указывать длины обеих труб/изделий; «выкл.» – ввод этого значения невозможен.
- «Погодные условия вкл.» – перед каждым сварочным процессом необходимо выбрать погодные условия из списка; «выкл.» – этот выбор не запрашивается.
- «Прокладывающая компания вкл.» – перед каждым сварочным процессом необходимо указывать предприятие, выполняющее работу; «выкл.» – ввод этой информации невозможен.
- «Печать наклеек – М – » – при нажатии на кнопку MENU открывается подменю для печати одной/нескольких наклеек (этикеток) для сварочного процесса с помощью опционального принтера для этикеток.
- «Угол – М – » – при нажатии на кнопку MENU открывается подменю для ввода угла, под которым изделия будут свариваться друг с другом.

```
* ПРОТОКОЛИРОВАНИЕ *
>Код сварщика      вкл
№ объекта           вкл
№ шва               вык
```

Экран 10



Инфо

Все данные, сохранённые на чипе транспондерной карты, могут вводиться с помощью поднесения карты к считывающему устройству. Данные также могут считываться сканером при наличии штрих-кода.

4.2 Ввод нормируемых и свободно определяемых данных трассируемости

Если система используется в режиме WeldControl, все включённые в меню настроек в пункте «Протоколирование» (см. раздел 4.1.6) данные трассируемости для сварочного процесса должны вводиться перед началом сварки. Сварочная система запрашивает их перед самим сварочным процессом. В зависимости от конкретных данных, либо потребуется повторный ввод (например, для кода сварщика; см. раздел 4.2.1), либо возможно изменение и подтверждение или подтверждение без изменения уже введённых данных (например, для номера объекта; см. раздел 4.2.2).

4.2.1 Ввод кода сварщика

При запуске сварочного процесса из сообщения 3 нажатием кнопки START/SET сперва запрашивается ввод кода сварщика, если он был активирован в меню настроек (см. Экран 11). Код должен соответствовать стандарту ISO. Ввод может осуществляться с помощью кнопок со стрелками, при этом ввод кнопкой START/SET запрещён, или путём считывания транс-

```
*** Код сварщика ***
+++++++
+++++++
```

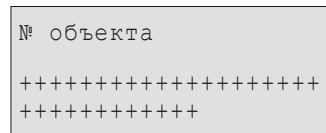
Экран 11

пондерной RFID-карты или штрих-кода с помощью ручного сканера (если имеется).

Правильность ввода или считывания подтверждается акустическим сигналом.

4.2.2 Ввод или изменение номера объекта

Из Экрана 3 или после ввода кода сварщика машина запрашивает номер объекта, состоящий максимум из 32 знаков, если он был активирован в меню настроек. Если номер объекта уже присутствует, то он будет предложен. Номер может быть подтверждён либо кнопкой **START/SET**, либо изменён и затем подтверждён кнопкой **START/SET** с помощью кнопок со стрелками или путём считывания со сканера или RFID-карты.



Экран 12

Номер объекта, уже существующий в памяти, может быть выбран вместо показанного одновременным нажатием кнопок $\Leftarrow$ и $\Rightarrow$. В результате появляется окно для выбора номера объекта. Затем с помощью кнопок $\Leftarrow$ и $\Rightarrow$ возможен выбор уже имеющегося номера объекта и подтверждение кнопкой **START/SET** для последующего сварочного процесса. Для остановки процесса поиска без выбора номера объекта нужно нажать кнопку **STOP/RESET**.

4.2.3 Ввод или изменение номера шва

Из Экрана 3 или после ввода номера объекта машина запрашивает номер шва, если он был активирован в меню настроек.

Номер шва связан с номером объекта – он увеличивается на 1 для каждого сварочного процесса, проводимого в рамках текущего объекта (номер которого был введён). На примере в Экране 3 следующий сварочный процесс будет сохранён в протоколе под порядковым номером 72, и данный сварочный процесс, т.е. конкретное соединение, является швом № 2 текущего объекта (комиссии, проекта).



Инфо

Первый шов (сварочный процесс) объекта, ещё не записанный в памяти, всегда получает номер 1. Если в памяти для выбранного объекта уже записаны швы, машина рассчитывает для объекта максимальный имеющийся номер и присваивает следующему сварочному процессу номер на единицу больше. Определённый таким образом номер предлагается пользователю на экране; он может его принять или изменить. При изменении номера пользователем необходимо обратить внимание на то, что в объекте не может быть двух швов с одинаковыми номерами. При дублировании последствия для сварочного процесса и его документации отсутствуют. Однако, в одном объекте будут записанными два шва, которые не отличают друг от друга уникальными номерами швов. Если пользователем не были заняты некоторые номера швов (например, номера швов объекта 1, 2, 3, 5, 6, 9), данные пробелы не заполняются и в качестве автоматически рассчитанного номера для следующего шва всегда предлагается максимальный номер, увеличенный на 1 (на этом примере 10).

Номер шва также может вводиться одновременным нажатием кнопок $\Leftarrow$ и $\Rightarrow$, когда появится Экран 3.

4.2.4 Ввод или изменение других данных о трассируемости детали

Аналогично коду сварщика, номеру шва и номеру объекта задаются все остальные характеристики свариваемых детали (труб, фитингов), активированные в меню настроек. Они запрашиваются в следующем порядке: длина первой трубы, код первой трубы, длина второй трубы, код второй трубы, код изгиба/фасонного фитинга, погодные условия, дополнительные данные (свободно задаются пользователем).



Инфо

Если для обеих свариваемых труб были считаны коды труб с различными диаметрами и/или уровнями давления SDR, показывается сообщение об ошибке в коде, поскольку данные параметры должны быть идентичными для обеих труб.

Все данные могут вводиться с помощью кнопок со стрелками и подтверждаться кнопкой START/SET или считываться со штрих-кода с помощью опционального ручного сканера (если имеется) или с RFID-карты с помощью транспондерного устройства. Исключение представляют погодные условия (см. Экран 13). Здесь необходимо сделать выбор в меню с помощью кнопок ↑ и ↓, подтверждение также осуществляется кнопкой START/SET.

Погодные условия

>Солнце

Сухо

Дождь

Экран 13

4.3 Выполнение стыковой сварки в режиме WeldControl

Сварочный процесс может осуществляться полностью вручную (ручной режим) или с помощью гидравлического блока управления и протоколирования (режим WeldControl), показывающего сварщику все необходимые шаги в ходе сварочного процесса на дисплей, требующего от него подтверждения и составляющего протокол сварочного процесса. Полностью вручную выполняемые сварочные процессы не протоколируются.

Ниже сперва будет рассмотрен сварочный процесс в режиме WeldControl. Сварка в ручном режиме описывается в разделе 4.4.



Инфо

Если машина переведена в ручной режим (полностью ручная сварка без протоколирования), оператор может переключиться на режим WeldControl одновременным нажатием кнопок ⇐ и ⇒.

Чтобы начать сварочный процесс, зажмите трубы в основной машине («центраторе»). Используйте подходящие редукционные вкладки, если диаметр детали меньше диаметра основной машины. После удаления четвертого зажимного инструмента машины возможна обработка Т-деталей и колен. Для запуска сварочного процесса нажмите кнопку START/SET.

После ввода всех активированных в меню настроек данных трассируемости необходимо задать параметры труб. Если параметры труб уже были заданы в ходе предыдущего сварочного процесса, и ошибка в коде отсутствует, показываются данные последнего сварочного процесса, которые могут быть полностью подтверждены (см. Экран 16).

Из данного сообщения возможно изменение параметров труб нажатием кнопки STOP/RESET. Для этого сперва необходимо выбрать из предложенного списка с помощью кнопок ↑ и ↓ материал трубы и подтвердить кнопкой START/SET (см. Экран 14). Затем с помощью кнопок со стрелками необходимо задать диаметр и толщину стенки и снова подтвердить ввод кнопкой START/SET (см. Экран 15). Вместо толщины стенки также можно ввести уровень давления SDR; для этого необходимо одновременно нажать кнопки ⇐ и ⇒. Вместо толщины стенки появится уровень давления, и Вы сможете ввести значение SDR. Затем параметры будут ещё раз показаны вместе. При неправильном вводе можно либо снова ввести все данные, нажав кнопку STOP/RESET, либо, нажав кнопку ↑ для возврата на один шаг назад, откорректировать отдельные данные.

Если среди ранее считанных данных трассируемости были коды труб, машина автоматически предлагает параметры труб из считанного кода для подтверждения.

4.3.1 Торцевания

Для торцевания необходимо вставить торцеватель в машину и включить его.

```
* ВЫБОР МАТЕР. ТРУБ *
>PE-HD
PE100
PP
```

Экран 14

```
* ВВОД РАЗМЕРА ТРУБ*
Диаметр      : 0250mm
Толщ. стенки: 22.7mm
```

Экран 15

```
PE-HD
Диаметр      : 0250mm
Толщ. стенки: 22.7mm
RESET SDR 11.0 SET
```

Экран 16

Затем с помощью рычага для сдвига/перемещения подвижной каретки на гидравлическом блоке закройте основную машину («центратор»), прижав тем самым трубы к торцевателю. С помощью клапана регулировки давления можно увеличить или уменьшить давление во время торцевания вручную.



Инфо

Чем дальше будет смещён влево рычаг для сдвига/перемещения подвижной каретки, тем быстрее основная машина будет закрываться, то есть будет быстрее создаваться давление. Чем больше будет рычаг смещён вправо, тем быстрее машина будет раскрываться, то есть давление будет быстрее уменьшаться.

Процесс торцевания должен проводиться так долго, пока кольцевая стружка не будет срезана с концов трубы два-три раза, и пока концы трубы не станут ровными. Процесс торцевания завершается раскрытием машины с помощью рычага для сдвига/перемещения каретки.

Если после завершения было выявлено, что концы труб недостаточно ровные, можно снова вставить торцеватель и повторить процесс торцевания. Если концы трубы ровные, необходимо выполнить проверку выравнивания.

На дисплее машина сообщает о текущем торцевании (см. Экран 17). Необходимо подтвердить нажатием на кнопку START/SET, что торцевание закончилось.

4.3.2 Проверка выравнивания и расчёт давления сдвига

После торцевания полностью закройте машину, чтобы проверить, находится ли горизонтальное и вертикальное смещение труб в пределах допуска, предписанного используемым стандартом. Максимально допустимое смещение отображается на дисплее (см. Экран 18). Если выравнивание соответствует норме, можно приступить непосредственно к сварочному процессу. Если смещение слишком велико, необходимо провести дополнительную юстировку концов труб в зажимных хомутах и, при необходимости, снова повторить процесс торцевания.

Если выравнивание находится в пределах нормы, полностью раскройте машину с помощью рычага для сдвига/перемещения подвижной каретки. Затем поверните клапан регулировки максимального давления до упора против часовой стрелки для полного снятия давления в гидравлическом контуре. Затем переместите рычаг для сдвига/перемещения в положение закрытия и одновременно постепенно вращайте клапан регулировки максимального давления по часовой стрелке. Наблюдайте за дисплеем, чтобы определить, при каком давлении подвижная каретка центратора начинает двигаться.

Нажмите кнопку START/SET, как только каретка машины начнёт перемещение. В результате, в памяти будет сохранено давление сдвига для данного сварочного процесса.



Важно

Точное давление сдвига зависит от множества факторов (материал и диаметр трубы, место установки основной машины и т.п.), поэтому должно заново рассчитываться для каждого сварочного процесса.

4.3.3 Возможность изменения сварочных параметров

После настройки давления сдвига на дисплее показывается Экран 20, если в меню настроек в пункте «Протоколирование» был включён ручной ввод.

В обоих сообщениях для ручного ввода параметров сварочного процесса (Экран 20 и 21) возможно перемещение курсора с помощью кнопок ← или → с одной позиции на другую и от значения к значению. С помощью кнопок ↑ и ↓ возможно изменение выбранной позиции. Кнопка START/SET предна-

Торцевание		
230 °C	ФАКТ	0.5bar

Экран 17

Проверь выравнивание	
Макс.расход.: 2.5mm	

Экран 18

Давление сдвига		
230 °C	ФАКТ	3.5bar

Экран 19

значена как для сохранения параметров, так и для перехода к следующему сообщению на дисплее.



Инфо

Вручную заданные параметры сохраняются также после выключения машины. Только параметры давления заново рассчитываются для каждого сварочного процесса. При изменении параметров труб необходимо заново задать **все** остальные параметры. Машина автоматически распознаёт изменение параметров трубы и сразу отправляет оператора к пункту меню для изменения параметров.

Давл. подг.: 030.5bar
Давл. нагр.: 010.5bar
Время нагр.: 0120 s
Вр. перест.: 005 s

Экран 20

4.3.4 Настройка максимального давления и фаза подгонки

После торцевания и проверки выравнивания начинается сам сварочный процесс с настройки максимального давления (давления, достигаемого в течение сварочного процесса во время фазы подгонки к формированию наплыва и в конце фазы соединения). Для этого необходимо перевести рычаг для сдвига/перемещения каретки в положение закрытия и установить клапан регулировки повышенного давления таким образом, чтобы было создано давление, которое должно поддерживаться в фазе формирования наплыва и фазе соединения/охлаждения. Фактическое давление отображается на дисплее (см. Экран 22), и программа продолжает работу, если фактическое давление находится в пределах допустимого.

На дисплее также отображается заданное максимальное давление, распространяющееся на предстоящий сварочный процесс. После настройки этого давления машину необходимо заново раскрывать.



Инфо

Так называемый автоматический режим является вспомогательным средством для контроля продолжительности времени подгонки и автоматического переключения с фазы подгонки на фазу прогрева при опускании давления. Однако, это происходит только тогда, когда автоматический режим активирован в меню конфигурации. Затем появляется запрос, показанный на Экране 23. Чтобы для предстоящего сварочного процесса использовать время подгонки из предыдущей сварки, необходимо нажать кнопку START/SET. Для сброса предыдущего времени подгонки нажмите кнопку STOP/RESET. При выполнении фазы формирования наплыва в автоматическом режиме начинает отсчитываться время подгонки, и в течение последних 10 сек. перед сбросом давления подаётся звуковой сигнал.

Макс. давление сварки
230°C ЗАД. 16.5bar
229°C ФАКТ 3.5bar

Экран 22

**** АВТОРЕЖИМ ****
Использовать время
предыдущей подгонки?
RESET SET

Экран 23

Фаза подгонки начинается со вставки нагревательного элемента («теплого зеркала») между концами труб. На дисплее появляется соответствующее уведомление. Если на данный момент нагреватель ещё недостаточно нагрет, об этом на дисплей будет выведено уведомление для сварщика.

После этого снова закройте машину с помощью рычага для сдвига/перемещения каретки и подождите, пока сварочный наплыв (грат) на конце трубы не достигнет предписанной ширины или высоты, в зависимости от используемого сварочного стандарта. Грат также должен контролироваться при подгонке в автоматическом режиме, хотя высота наплыва не показывается на дисплее в автоматически выполняемой фазе подгонки.

4.3.5 Фаза нагрева

После фазы подгонки (1-й светодиод на сварочной диаграмме на гидравлическом блоке) необходимо понизить давление (2-й светодиод на диаграмме). Пониженное давление сохраняется на протяжении всей фазы нагрева (3-й светодиод на диаграмме), пока трубы прогреваются нагревателем.

При выполнении сварки без автоматической фазы подгонки давление сни-

Вставить зеркало
222°C ЗАД. 16.5bar
221°C ФАКТ 0.5bar

Экран 24

Высота грата : 2.0mm
Врем. подгонки: 68 s
230°C ЗАД. 16.5bar
229°C ФАКТ 12.5bar

Экран 25

жается до необходимого для прогрева уровня с помощью клапана сброса давления или кнопкой START/SET и контролируется на дисплее. При снижении с помощью кнопки START/SET блок управления поддерживает давление на необходимом уровне в течение всей фазы нагрева и при необходимости открывает разгрузочный клапан при повышении давления. Если сварщик для понижения давления использует клапан сброса давления, то во время нагрева данная функция управления **недоступна**. В этом случае возможные колебания давления должны выравняться оператором.

Даже если сварщик – например, если наплыв уже очищено – перед окончанием указанного времени подгонки опустит давление ниже максимального давления фазы нагрева, машина самостоятельно переходит в фазу нагрева. Но данное падение давления должно произойти быстро. В этом случае сокращённое преждевременным падением давления время подгонки сохраняется для данной сварки и применяется в возможных последующих автоматических фазах подгонки как ориентировочное значение.



Важно

В течение всей фазы нагрева, несмотря на падения давления, необходимо сохранять полноценный контакт между гратом и нагревателем (зеркалом). Если между ними в одном месте возникнет пробел, сварка необходимо остановить и начать заново.

Также если управление выявит ошибку (например, слишком низкое давление, не регулируемое сварщиком, или слишком длинная фаза нагрева), сварочный процесс автоматически останавливается с выводением сообщения о неисправности.

СТАДИЯ НАГРЕВА		
Время нагрева: 148s		
230°C	МАКС	5.0bar
229°C	ФАКТ	3.5bar

Экран 26

4.3.6 Фаза перестановки



Инфо

В течение последних 10 секунд фазы нагрева акустический сигнал сообщает сварщику о приближении фазы перестановки.

В конце фазы нагрева необходимо перевести рычаг для сдвига перемещения каретки в положение для раскрытия и разжать таким образом зажимы машины. Затем следует вынуть нагреватель («зеркало») между труб.

Фаза перестановки также сопровождается выводом основных данных на дисплей для сварщика.

После фазы перестановки необходимо сразу начать фазу соединения. Показанное на дисплее время перестановки для сварочного процесса не должно превышать. В противном случае машина автоматически останавливается и выводит сообщение о неисправности.

Вынуть зеркало		
Врем.перестан: 8 s		
230°C	МАКС	16.5bar
229°C	ФАКТ	2.5bar

Экран 27

4.3.7 Фаза соединения и охлаждения

Повторным нажатием рычага для сдвига/перемещения снова закройте машину и равномерно создайте давление соединения, контролируя уровень давления на дисплее. Давление соединения должно нарастать по линейно восходящей кривой, соответствующей заданным значениям на дисплее. На сварочной диаграмме на гидравлике должен мигать 5-й светодиод.

После достижения и стабилизации давление соединения будет поддерживаться до конца фазы соединения/охлаждения (6-й светодиод на диаграмме). Во время этой фазы новое соединение сразу охлаждается.



Важно

Непосредственно после достижения давления соединения и в начале времени охлаждения в связи с особенностями системы может произойти лёгкий спад давления, который должен быть сразу же компенсирован сварщиком путём нажатия рычага для сдвига/перемещения. В этом случае в первой строке Экрана 28 будет написано «Удерживать давление».

Повыс. до давл.соед.		
230°C	ЗАД.	16.5bar
229°C	ФАКТ	14.5bar

Экран 28

СТАДИЯ ОХЛАЖДЕНИЯ		
Вр-я охладж. :1234s		
230°C	ЗАД.	16.5bar
229°C	ФАКТ	16.5bar

Экран 29

СТАДИЯ ОХЛАЖДЕНИЯ		
Охлаждение завершено		
229°C	ФАКТ	16.6bar

Экран 30

В зависимости от стандарта или данных производителя трубы или фасонной детали после завершения фазы соединения возможно включение дополнительного времени охлаждения, в течение которого на новое соединение не должны воздействовать внешние силы. Время не контролируется гидравлическим блоком управления и протоколирования. Для него сварочный процесс считается завершённым вместе с загоранием 7-го светодиода.

4.3.8 Завершение сварочного процесса

Сварочный процесс завершается с окончанием фазы соединения и охлаждения. Машина автоматически снимает давление с труб.

4.4 Полностью ручное управление стыковой сваркой



Инфо

Для полностью ручного выполнения сварочного процесса машину необходимо перевести в ручной режим управления. Это осуществляется одновременным нажатием кнопок $\leftarrow$ и $\rightarrow$, когда на дисплее появляется сообщение «Следующая сварка». В ручном режиме дисплей выглядит так, как показано на Экран 31.

При полностью ручном управлении сварочным процессом торцевание концов труб, проверка выравнивания, определение давления сдвига и максимального давления, достигаемого в течение сварочного процесса, выполняются точно так же, как и в режиме WeldControl (см. соответствующие подпункты в разделе 4.3). Единственное отличие заключается в том, что на дисплее не показываются указания для действий сварщика. Индикатор функционирует только как манометр и даёт справку о текущем фактическом давлении (см. Экран 31). Точно так же показывается устанавливаемая оператором заданная и фактическая температура нагревателя, а также контролируется и регулируется температура во время процесса. Параметры сварки приведены в таблицах в приложении.

*** РУЧНОЙ РЕЖИМ ***			
220°C	ЗАД.	---	bar
219°C	ФАКТ	016.0	bar

Экран 31



Инфо

Чем дальше будет смещён влево рычаг для сдвига/перемещения подвижной каретки, тем быстрее основная машина будет закрываться, то есть будет быстрее создаваться давление. Чем больше будет рычаг смещён вправо, тем быстрее машина будет раскрываться, то есть давление будет быстрее уменьшаться.

Заданная температура, регулируемая на гидравлическом блоке управления нагревателя, может изменяться с помощью кнопок $\uparrow$ и $\downarrow$. После установки новой заданной температуры изменение фактической температуры на заданную должно появиться на индикаторе.

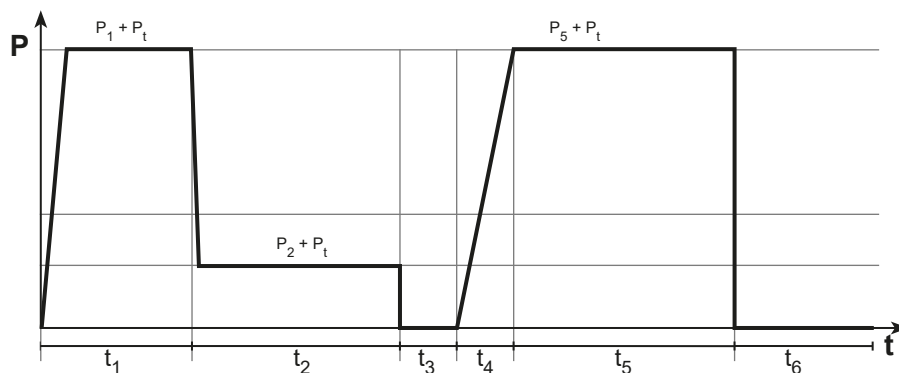


Важно

Необходимо обязательно дождаться, пока не появится заданная температура!

Сам сварочный процесс делится на четыре фазы или стадии, показанные на диаграмме снизу и сопровождаемые пояснениями. Соблюдение давлений и времени должно контролироваться сварщиком.

До самого сварочного процесса необходимо точно определить давление сдвига. Раскройте машину с помощью рычага для сдвига/перемещения каретки и поверните клапан регулировки максимального давления до упора против часовой стрелки. Затем переместите рычаг для сдвига/перемещения в положение закрытия и постепенно вращайте клапан регулировки максимального давления по часовой стрелке. Наблюдайте за дисплеем, чтобы определить, при каком давлении подвижная каретка центратора начинает двигаться. Запишите это значение как давление сдвига P_t для предстоящей сварки.



Важно

Точное давление сдвига зависит от множества факторов (материал и диаметр трубы, место установки основной машины и т. п.), поэтому должно заново рассчитываться для каждого сварочного процесса. В значении P_t сварщик нуждается для вычисления давления подгонки, нагрева и соединения, создаваемое во время сварки (в t_1 , t_2 и t_5 на диаграмме).

4.4.1 Фаза подгонки к формированию наплыва

Рассчитайте максимальное давление для предстоящего сварочного процесса, создаваемое при подгонке и соединении, с помощью таблиц сварочных параметров в приложении. Контролируя дисплей, переведите клапан регулировки максимального давления на рассчитанное максимальное давление и снова раскройте машину. Вставьте нагреватель между концами труб, снова закройте машину и прижмите трубы к нагревателю с давлением $P_1 + P_t$, пока не будет достигнута указанная в сварочных таблицах в приложении продолжительность подгонки (t_1 на диаграмме).

4.4.2 Фаза нагрева

После фазы подгонки (t_2 на диаграмме) необходимо сбросить давление до уровня $P_2 + P_t$. После этого пониженное давление сохраняется на протяжении всей фазы нагрева (t_2 на диаграмме), пока трубы продолжают нагреваться нагревателем. Время прогрева (t_2) и давление прогрева ($P_2 + P_t$) для Вашего сварочного процесса указаны в сварочных таблицах в приложении.



Инфо

В ручном режиме и режиме WeldControl есть два варианта для понижения имеющегося давления. Можно либо открыть клапан сброса давления, либо нажать кнопку START/SET. В случае с нажатием кнопки START/SET давление будет снижаться, пока Вы не отпустите кнопку.



Важно

В течение всей фазы нагрева, несмотря на падения давления, необходимо сохранять полноценный контакт между гратом и нагревателем (зеркалом). Если между ними в одном месте возникнет пробел, сварка необходимо остановить и начать заново.

4.4.3 Фаза перестановки

В конце фазы нагрева необходимо перевести рычаг для сдвига/перемещения каретки в положение для раскрытия и разжать таким образом зажимы машины. Затем следует вынуть нагреватель («зеркало») между труб.

После фазы перестановки необходимо сразу начать фазу соединения. Указанное в сварочных таблицах в приложении время перестановки (t_3) для сварочного процесса не должно превышать. В противном случае сварочный процесс будет необходимо остановить и начать заново.

4.4.4 Фаза соединения и охлаждения

Повторным нажатием рычага для сдвига/перемещения снова закройте ма-

шину и равномерно создайте давление соединения ($P_s + P_t$), контролируя уровень давления на дисплее. Давление соединения должно нарастать по линейно восходящей кривой, соответствующей, не дольше, не короче, заданным значениям для t_4 в таблицах в приложении.

После достижения и стабилизации на уровне $P_s + P_t$ давление соединения будет поддерживаться до конца фазы соединения/охлаждения (t_5 на диаграмме). Во время этой фазы новое соединение сразу охлаждается.

В зависимости от данных производителя трубы или фасонной детали после завершения фазы соединения возможно включение дополнительного времени охлаждения, в течение которого на новое соединение не должны воздействовать внешние силы. Такое дополнительное охлаждение даже требуется несколькими стандартами (t_6 на диаграмме). Однако чаще всего t_6 не имеет значение для сварщика.

4.4.5 Завершение сварочного процесса

Сварочный процесс завершается с окончанием фазы сварки и охлаждения. Сварщик должен снять давление с труб, нажав клапан сброса давления или кнопку START/SET.

4.6 Прерывание сварочного процесса

При возникновении ошибки машина останавливает сварочный процесс с выдачей уведомления об ошибке. Но это происходит только при выполнении стыковой сварки в режиме WeldControl. В ручном режиме сварки уведомления об ошибках не показываются.

Затем на дисплее появится описание возникшей ошибки (см. Экран 32). Дополнительно на диаграмме сварочного процесса мигает светодиод фазы, в которой произошла ошибка.

СВАРКА	ПРЕРВАНА
Ошибка	повыш. давлен.
229°C	ФАКТ 1.5bar

Экран 32

В таблице ниже описаны типы возможных ошибок.

Тип ошибки	Описание
а. Ввод данных	
Ошибка ввода	Ошибка при вводе данных с помощью кнопок со стрелками.
Неверный код	Ошибка при считывании штрих-кода или транспондерной RFID-карты.
б. Система и состояние	
Системная ошибка	Сварочная система должна быть немедленно отсоединена от сети и нагревателя/основной машины. Самотестирование обнаружило ошибку в системе. Сварочная система не может дальше использоваться и должна быть отправлена на ремонт.
Сбой часов	Неисправность внутренних часов машины; заново настройте часы в меню настроек.
Оправить к техобслуживанию	Рекомендуемый срок обслуживания сварочной системы превышен. Сообщение о техническом обслуживании необходимо подтвердить кнопкой START/SET. Сварочную систему необходимо отправить на завод или в авторизованный сервисный центр для проведения технического обслуживания и проверки.
Отсутствие электропитания при последней сварке	Предшествующий сварочный процесс не завершен. В ходе процесса сварочная система была отсоединена от питающего напряжения. Для продолжения работы необходимо подтвердить сообщение, нажав на кнопку STOP/RESET.
Высокая температ. воздуха	Окружающая температура за пределами: от -20°C до $+60^{\circ}\text{C}$.
Низкая температура воздуха	Окружающая температура за пределами: от -20°C до $+60^{\circ}\text{C}$.
Перегрев гидравлики	Температура гидравлического блока управления слишком высока. Требуется охлаждение сварочной системы в течение примерно 1 часа.

Тип ошибки	Описание
Датч. давления неисправен	Показанный датчик (гидравлическое давление, температура нагревателя, окружающая температура) неисправен; если возможно, проверьте штекер; при необходимости отдайте машину на проверку в клиентскую службу.
Датчик нагрева неисправен	
Датч. температ. неисправен	
Принтер не готов (только принтер для печати наклеек)	Опционально заданный принтер для печати самонаклеивающихся этикеток не готов (возможные причины: отсутствие соединения или неисправный кабель).
Передача прервана	Во время распечатки или передачи сварочных протоколов (отчетов) возникла ошибка, которая не могла быть устранена.
Память заполнена	Память протоколов заполнена. Распечатайте/передайте или отключите контроль памяти. При выключенном контроле памяти каждый новый протокол записывается поверх самого старого из имеющихся.
с. Сварочный процесс	
Низкая температура зеркала	Температура нагревателя («теплого зеркала») будет автоматически повышена.
Высокая температура зеркала	Температура нагревателя («теплого зеркала») будет автоматически понижена..
Превышенное время перестановки	Вытаскивание нагревателя и закрытие машины заняли слишком много времени; сварочный процесс необходимо начать заново.
Ошибка давления сдвига	Давление сдвига не может быть рассчитано; возможно, необходимо заново зажать трубы; или давление сдвига меньше 1 бар, что исключено системой.
Ошибка давления подгонки	Слишком высокое или слишком низкое давления подгонки; давление не было своевременно скорректировано.
Ошибка давления нагрева	Слишком высокое давление нагрева; не было своевременно скорректировано.
Ошибка давления соединения	Слишком высокое или слишком низкое давления соединения; не было своевременно скорректировано.
Охлаждение прервано	Оператор прервал время охлаждения кнопкой STOP/RESET.
Ошибка температуры зеркала	Температура нагревателя («теплого зеркала») вне пределов допуска; температура не могла быть скорректирована; возможно, окружающая температура была слишком низкой.

4.6 Вывод протоколов и печать этикеток с помощью ViewWeld

Функция ViewWeld позволяет показать в краткой форме составленный во время последнего сварочного процесса протокол и распечатать в виде этикетки для сварочного соединения на опциональном принтере для этикеток. Сводка ViewWeld показывает номер протокола, дату и время сварочного процесса, а также параметры сварки и оценку качества шва/сварки (см. Экран 33).

Краткий протокол ViewWeld запрашивается со стартового экрана (см. сообщение 3) нажатием кнопки $\uparrow$. Чтобы распечатать этикетку, нажмите на экране ViewWeld на кнопку START/SET.

После вызова протокола ViewWeld для последнего сварочного процесса возможно перелистывание кратких протоколов с помощью кнопок $\leftarrow$ и $\rightarrow$.

0015 24.02.13 09:33
HST 315

Сварка OK

Экран 33

5 Выдача протоколов

Интерфейс

Порт USB A

для подключения USB-носителей (например, USB-накопитель)

Интерфейс соответствует версии USB 2.0 (т.е. максимальная скорость передачи данных составляет 480 мегабит в секунду).



Важно

Перед передачей данных сварочных процессов необходимо выключить и снова включить сварочную систему. Если этого не сделать, возможна ошибка передачи данных и протоколы могут не прочитаться в сварочной системе.



Важно

Когда Вы передаёте сварочные протоколы на USB-накопитель, обязательно подождите, пока на дисплее продукта не появится сообщение «Завершено», прежде чем отключить соединение с USB-накопителем. При преждевременном отключении соединения может случиться так, что сварочная система предложит Вам удалить протоколы из памяти, несмотря на то, что они не были переданы надлежащим образом. Если Вы затем удалите содержимое памяти, протоколы нельзя будет восстановить, хотя они не были сохранены в другом месте.

5.1 Выбор формата файла

После присоединения носителя информации появляется экран для выбора формата, в котором будут передаваться данные: PDF-файл с кратким или полным отчётом или файл в формате базы данных сварочных протоколов DataWork. С помощью кнопок $\uparrow$ и $\downarrow$ можно выбрать желаемый формат. Выбор должен быть подтверждён кнопкой START/SET.

Опция сервисного протокола не имеет значения для нормального режима. Данный отчёт при компьютерном обслуживании устройства даёт справку о событиях, связанных с техническим обслуживанием устройства.

5.2 Выдача всех протоколов

После выбора формата файлов в следующем окне можно выбрать опцию «Все протоколы». В результате будут выданы все находящиеся в памяти протоколов данные о сварках в ранее заданном формате.

Выбрать тип данных
>DataWork файл
PDF-краткий отчет
PDF-полный отчет

Экран 34

5.3 Вывод по номеру объекта, диапазону дат или протоколов

После выбора формата файла и типа сварки в следующем окне возможен выбор опций «По номеру объекта», «По дате» и «По протоколам». В зависимости от выбора с помощью кнопок $\uparrow$ и $\downarrow$ возможна выдача из списка всех сохранённых объектов желаемого, протоколы которого должны быть выданы, или определение диапазона дат или протоколов с помощью ввода на алфавитно-цифровой клавиатуре (см. первое указание в разделе 4.1) установление начальной и конечной даты или первого и последнего протокола, протоколы которых должны быть выданы. При нажатии на кнопку START/SET запускается передача выбранных протоколов на информационный носитель.

5.4 Процесс выдачи протоколов

После выбора опций автоматически запускается процесс выдачи. Дождитесь, пока выбранные протоколы не будут переданы и на экране не появится сообщение «Завершено».

При возникновении проблемы во время передачи появится сообщение об ошибке «Не готово». После устранения проблемы выдача будет снова автоматически запущена.



Инфо

При возникновении во время передачи сварочных данных проблемы, которая не может быть устранена, сварочная система не возобновляет передачу и показывает сообщение об ошибке «Передача прервана». Данное сообщение требует подтверждения кнопкой START/SET.

5.5 Удаление содержимого памяти

Содержимое памяти может быть удалено только после передачи всех протоколов. Это подтверждается сообщением «Передача завершена». После удаления накопителя появляется вопрос «Удалить протоколы?». При подтверждении кнопкой START/SET появляется контрольный вопрос «Уверены?», который ещё раз нужно подтвердить кнопкой START/SET. После этого содержимое памяти удаляется.

5.6 Сохранение содержимого памяти

После удаления кабеля или накопителя появляется вопрос «Удалить протоколы?». После нажатия кнопки STOP/RESET содержимое памяти сохраняется, и процесс передачи может быть повторён ещё раз.



Важно

Обязательно соблюдайте указания в начале раздела 5 о целостности данных во избежание ошибочного удаления протоколов из памяти.

6 Техническое обслуживание и ремонт

Поскольку описываемый продукт должен применяться с соблюдением правил безопасности, техническое обслуживание и ремонт должны проводиться только в нашей фирме или у наших специально обученных и авторизованных договорных партнёров. Это гарантирует сохранение высоких требований стандарта оборудования и правил безопасности.



Важно

При несоблюдении гарантии и ответственность за продукт аннулируется вместе с возможным последующим косвенным ущербом.

7 Адрес места проведения технического обслуживания и ремонта

HÜRNER Schweißtechnik GmbH
Nieder-Ohmener Str. 26
35325 Mücke, Германия

Тел.: +49 (0)6401 9127 0
Факс: +49 (0)6401 9127 39

Сайт: www.huerner.de

Э-почта: info@huerner.de



Инфо

Право внесения технических изменений в продукт сохраняется.

8 Принадлежности/запасные детали для продукта

Сменный нож для торцевателя HÜRNER WeldControl 2.0 315



Инфо

Разрешается использовать только оригинальные запасные детали. При использовании неоригинальных запасных деталей ответственность и гарантия производителя аннулируются.

Для получения консультации и заказа запасных деталей обратитесь к распространителю или производителю продукта.

Índice

1	Introducción	5
2	Instrucciones de seguridad	5
2.1	Manual de usuario	5
2.2	Explicación de los símbolos	5
2.3	Funcionamiento seguro de la máquina	5
2.4	Obligaciones del operario y del explotador	6
2.5	Uso debido	7
2.6	Garantía	7
2.7	Transporte y almacenaje	7
2.8	Identificación del producto	7
3	Descripción de la máquina	7
3.1	Volumen de entrega	8
3.2	Panel de control	8
3.3	Conexiones	8
3.4	Datos técnicos	9
3.5	Desarrollo del proceso de soldadura	10
4	Operación	11
4.1	Configuración de la máquina, introducción de los parámetros de soldadura	11
4.1.1	Configuración predeterminada de la máquina	12
4.1.2	El submenú "Ajustes"	12
4.1.3	Selección del idioma de la pantalla	13
4.1.4	Ajustes del reloj	13
4.1.5	Réglage du volume du signal sonore	13
4.1.6	El submenú "Registros"	14
4.2	Introducción de los datos de trazabilidad predeterminados y definidos por el usuario	14
4.2.1	Introducción del código de soldador	14
4.2.2	Introducción o edición del número de obra	15
4.2.3	Introducción o edición del número de soldadura	15
4.2.4	Introducción o edición de otros datos de trazabilidad	16
4.3	Realización de la soldadura en modo WeldControl	16
4.3.1	Refrentado de los tubos	17
4.3.2	Control de la alineación y determinación de la presión de arrastre	17
4.3.3	Posibilidad de modificar los parámetros de soldadura	18
4.3.4	Configuración de presión de soldadura y comienzo de la fase de igualación	18
4.3.5	Fase de calentamiento	18
4.3.6	Fase de cambio y puesta en contacto	19
4.3.7	Fase de unión y enfriamiento	19
4.3.8	Final de la soldadura	20
4.4	Realización de la soldadura en modo manual	20
4.4.1	Fase de formación de cordón (igualación)	21
4.4.2	Fase de calentamiento	21
4.4.3	Fase de cambio y puesta en contacto	21
4.4.4	Fase de unión y enfriamiento	21
4.4.5	Final de la soldadura	22
4.5	Soldadura abortada	22
4.6	Utilización de la función ViewWeld para visualización de los protocolos e impresión de etiquetas	23
5	Descarga de los protocolos de soldadura	23
5.1	Selección de formato del archivo	24
5.2	Descarga de todos los registros	24
5.3	Descargar por número de obra, fecha o rango de protocolos	24
5.4	Detalle proceso de descarga de protocolos de soldadura	24
5.5	Borrado de los registros de la memoria	25
5.6	Conservación de los protocolos en la memoria	25

6	Mantenimiento y reparación	25
7	Dirección para mantenimiento y reparación	25
8	Accesorios/recambios para el producto	25
Anexo		26



Attention

La soldadura correcta depende de la aplicación de las presiones, tiempos y temperaturas indicados en el anexo. El parámetro de presión debe calcularse en función de la sección del cilindro de la máquina de soldar. Antes de valerse de las tablas de anexo, comprueba acuradamente que la sección del cilindro indicada en las tablas de éste manual esté idéntica a la sección del cilindro encontrada en la placa indicadora de su máquina.

1 Introducción

Estimado cliente:

Le felicitamos por la compra de nuestro producto y le agradecemos la confianza depositada en él. Deseamos que le proporcione el funcionamiento a su entera satisfacción.

El desarrollo, la fabricación y la verificación de la máquina de soldar a tope **HÜRNER WeldControl 2.0 315** han sido llevados a cabo prestando la máxima atención a la seguridad de funcionamiento y la facilidad de manejo. La máquina ha sido fabricada y verificada teniendo en cuenta los últimos desarrollos tecnológicos y las Normas reconocidas de seguridad.

Para su seguridad rogamos que observe escrupulosamente las indicaciones respecto al uso debido de la máquina y las regulaciones para la prevención de accidentes.

Muchas gracias.

2 Instrucciones de seguridad

Este manual de usuario contiene importantes indicaciones sobre el uso seguro de la máquina. Debe ser observado por toda persona que manipule este producto.

2.1 Manual de usuario

Este manual de usuario está subdividido en capítulos destinados a explicar el funcionamiento de la máquina.

Todos los derechos, en particular el derecho de copia y reproducción en cualquier forma (sobre papel o digital) y la distribución así como la traducción quedan reservados y precisan de la autorización por escrito.

2.2 Explicación de los símbolos

En este manual del usuario se utilizan los siguientes símbolos para identificar los temas relacionados con la seguridad:



Atención

Este símbolo significa que el incumplimiento de una instrucción puede conducir a una situación peligrosa que, dado el caso, puede provocar daños personales o materiales.



Este símbolo indica una observación importante para el manejo correcto de la máquina. Su incumplimiento puede provocar averías y daños en la máquina.



Info

Este símbolo indica trucos prácticos e información útil que permiten un aprovechamiento más eficaz y económico del producto.

2.3 Funcionamiento seguro de la máquina

Para su seguridad respete escrupulosamente las siguientes indicaciones:

- Proteja el cable de alimentación y los conductos de presión contra las superficies cortantes. Los cables y los conductos defectuosos deben reemplazarse inmediatamente por un taller de servicio postventa autorizado.
- El producto sólo debe ser manejado y mantenido por personal autorizado debidamente instruido.

- El producto sólo debe ser utilizado bajo supervisión.
- Antes de cada uso del producto debe verificarse que no haya ninguna pieza dañada. Dado el caso, habrá que hacer reparar o reemplazar estas piezas por un taller de servicio postventa autorizado.
- Durante el transporte las tapas protectoras para el interfaz y las conexiones de presión hidráulica deben estar cerradas para que no pueda penetrar suciedad ni humedad en el interior de la máquina.
- Deben cumplirse las condiciones de conexión de las empresas eléctricas distribuidoras, las disposiciones VDE, las regulaciones DIN/CE y la legislación nacional.
- No está permitido realizar modificaciones en la máquina sin la expresa autorización previa del fabricante.



Vorsicht

Piezas bajo tensión

Después de abrir la máquina y retirar la carcasa se accede a piezas de la máquina que pueden estar bajo tensión. La máquina sólo debe ser abierta por un taller de servicio postventa autorizado.



Attention

Refrentador

El refrentador no debe ponerse en marcha antes haberlo colocado en la máquina y debe transportarse exclusivamente por el asa, nunca por las superficies frontales.

Está prohibido eliminar de la máquina las virutas del refrentador con el refrentador en marcha. Vigile que nadie se encuentre dentro del área de peligro.



Attention

Elemento de calefacción

Durante el trabajo con la máquina debe tenerse máxima precaución al trabajar con el elemento de calefacción. Dado que durante el proceso de soldadura el elemento de calefacción alcanza una temperatura superior a los 200°C, es imperativo llevar guantes de protección adecuados. Tenga en cuenta que el elemento de calefacción sigue muy caliente por cierto tiempo después de haberlo desconectado.



Attention

Riesgo de contusiones

No permanezca en el área de peligro mientras que la máquina abre o cierra y evite situar los brazos o las piernas entre los carros móvil y fijo de la máquina.



Attention

Condiciones de trabajo permitidas

La zona de trabajo debe estar limpia y bien iluminada. Es peligroso trabajar bajo la lluvia, en un ambiente húmedo o cerca de líquidos inflamables. Para estos casos deberán crearse las condiciones de trabajo pertinentes (p.ej. tienda o toldo, calefacción etc.).



Info

Manual de usuario

El manual de usuario siempre debe estar en el lugar donde se esté utilizando la máquina. Un manual incompleto o ilegible debe ser reemplazado inmediatamente. En ese caso le asistiremos con mucho gusto.

2.4 Obligaciones del operario y del explotador

- La puesta en servicio de la máquina únicamente será llevada a cabo por personal familiarizado con los reglamentos aplicables, las normas para la protección laboral y el manual del usuario. El explotador deberá facilitar el manual del usuario al operario y se asegurará de que éste lo haya leído y entendido.
- La máquina sólo deberá funcionar bajo supervisión. Los soldadores deberán estar debidamente instruidos en su manejo o haber seguido

una formación adecuada. El explotador se compromete a verificar en intervalos regulares que los soldadores utilizan la máquina debidamente y cumpliendo los reglamentos de seguridad laboral.

- La máquina no deberá ponerse en marcha si no se encuentra en condiciones técnicamente perfectas y si no es para su uso debido. Antes de soldar el soldador deberá cerciorarse del estado perfecto de la máquina.



Durante el transporte de la máquina el refrentador y el elemento de calefacción siempre deberán ir colocados en el cajón previsto para tal fin.

Importante



La tapa protectora para el interfaz debe estar cerrada durante el proceso de soldadura para que no pueda penetrar suciedad en el interior.

Importante

2.5 Uso debido

La máquina de soldar sirve exclusivamente para unir tubos de plástico según el procedimiento de la soldadura a tope utilizando un elemento de calefacción. En el capítulo 3 encontrará un resumen acerca del procedimiento de soldadura con la máquina.

El uso debido también incluye:

- El cumplimiento de todas las indicaciones del manual del usuario
- El cumplimiento de los trabajos de inspección y mantenimiento



Otros usos distintos de los arriba indicados están prohibidos y tienen como consecuencia la pérdida de cualquier responsabilidad y garantía por parte del fabricante. El uso indebido también puede provocar considerables riesgos y daños materiales.

Importante

2.6 Garantía

Las pretensiones de garantía sólo se podrán hacer valer si se cumplen las condiciones de garantía de las condiciones generales de venta y suministro.

2.7 Transporte y almacenaje

La caja en la que se suministra la máquina sirve también a almacenarla protegida ante humedad. Transportándola y dejándola en esta, **no se deben desenroscar ni aplastar los tubos hidráulicos**. El refrentador y el elemento de calefacción siempre deben transportarse en el cajón previsto para tal fin.

2.8 Identificación del producto

La máquina está identificada por medio de una placa indicadora que nombra el modelo ("Typ"), el número de serie ("Maschinennr.") y el fabricante. Los primeros dos dígitos del número indican el año de fabricación.

Stumpfschweißsystem	
Typ	WeldControl 2.0 315
Maschinennr.	14557001
Hürner Schweißtechnik	
Nieder-Ohmener Str. 26	
D - 35325 Mücke	
Tel. +49 6401 9127 0	



3 Descripción de la máquina

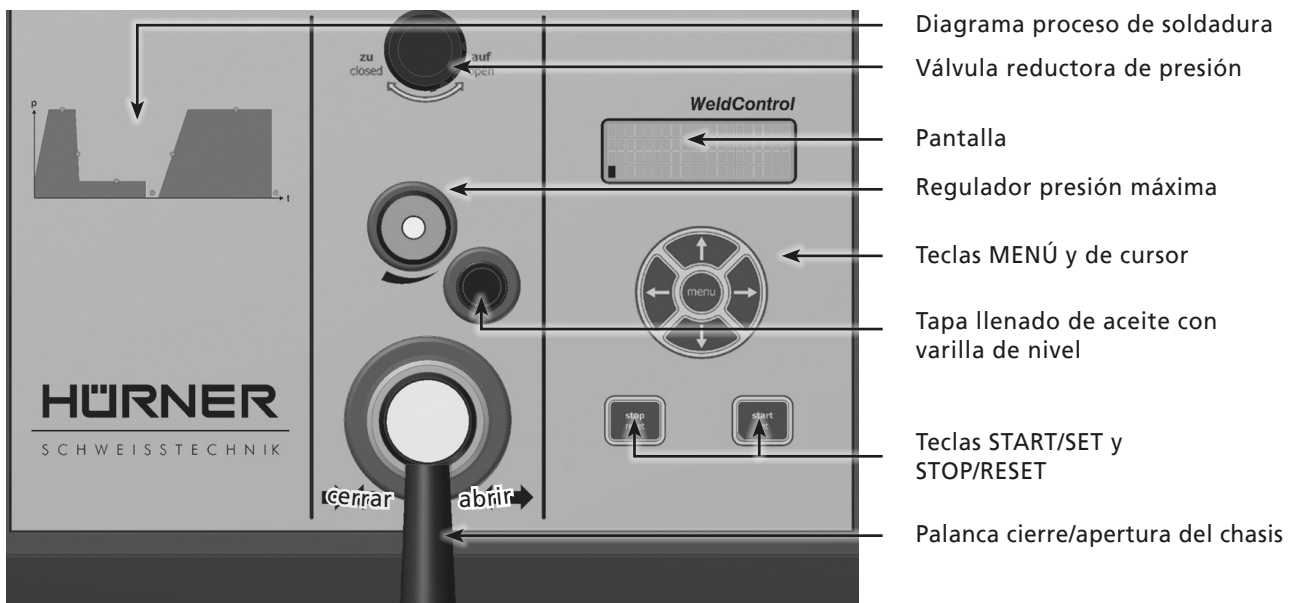
La soldadora a tope para el plástico se puede utilizar tanto en el taller como en la obra para soldar tubo a tubo, y también los codos y piezas en T (véase las informaciones detalladas del capítulo 4.3 y 4.4). La máquina funciona en dos modos: Modo Manual o modo con generación de protocolos de soldadura, llamado Modo WeldControl.

3.1 Volumen de entrega

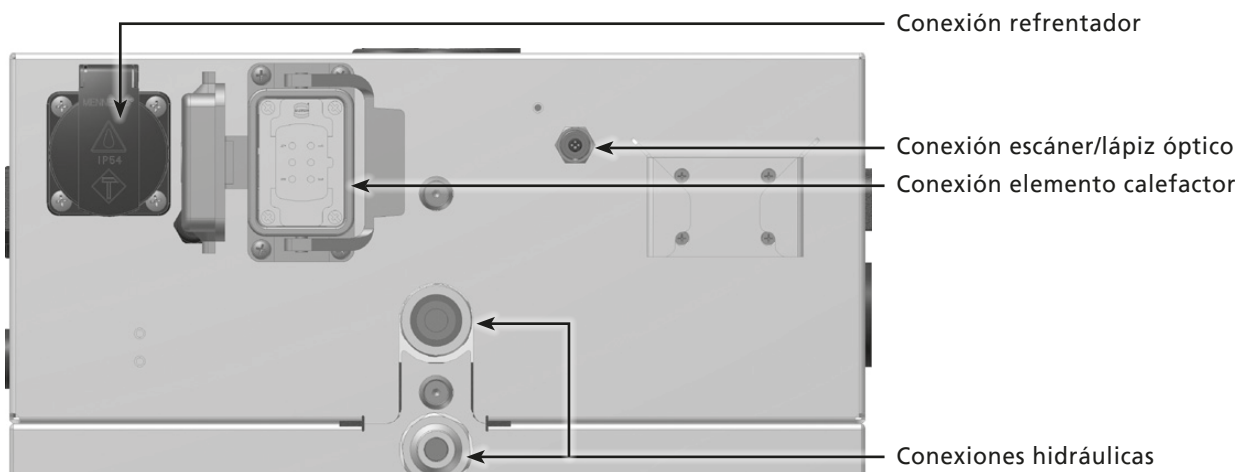
La máquina se suministra en su cajón de transporte incluyendo los siguientes componentes:

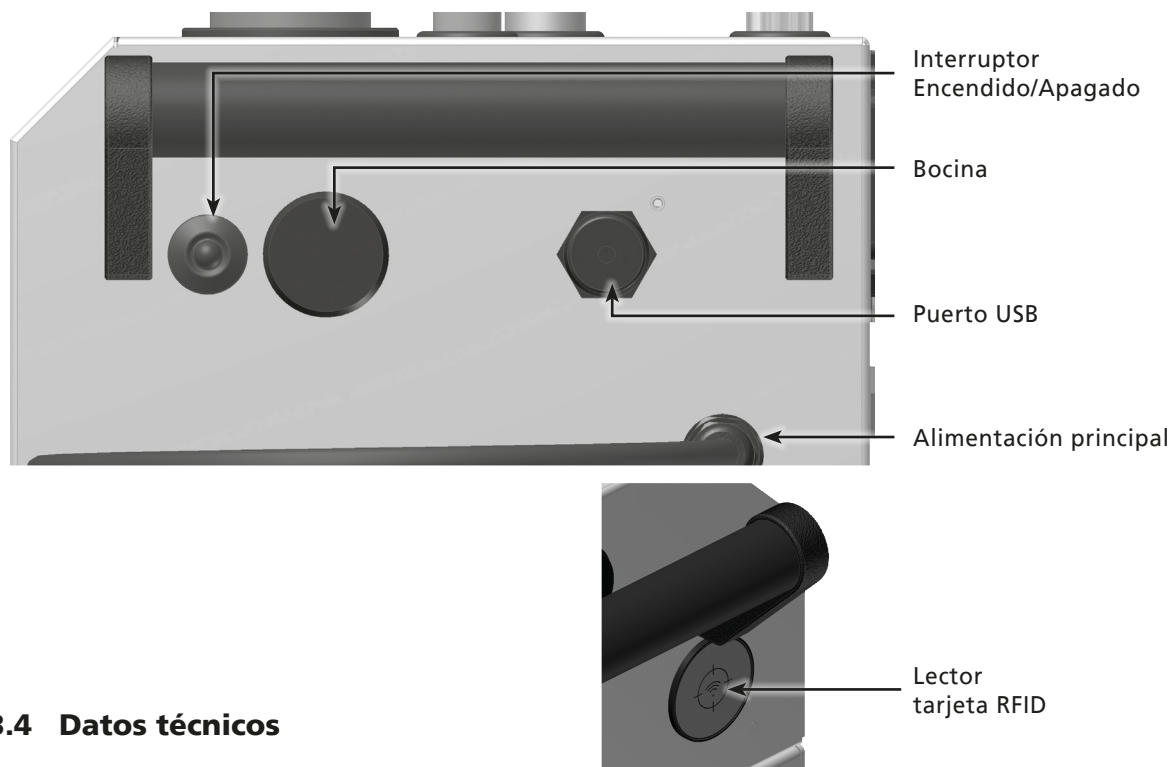
- Tarjeta RFID con el código de acceso al menú de configuración
- Herramientas
- Chasis/armazón de la máquina para fijar tubos/accesorios a soldar
- Elemento calefactor eléctrico antiadherente
- Refrentador eléctrico
- Soporte para el elemento calefactor y la refrentadora
- Unidad hidráulica y de control
- Insertos reductores para los siguientes diámetros nominales de tubería:
d. ext. 90, 110, 125, 140, 160, 180, 200, 225, 250, 280 mm

3.2 Panel de control



3.3 Conexiones





3.4 Datos técnicos

HÜRNER WeldControl 2.0 315	
Características eléctricas	
Voltaje	230 V
Frecuencia	50/60 Hz
Potencia entera	4,65 kW
Elemento calefactor	3,00 kW
Refrentador	1,05 kW
Unidad hidráulica	0,60 kW
Características hidráulicas	
Máx. presión de funcionamiento	160 bar
Cilindro	5,89 cm ²
Aceite hidráulico	HF-E 15
Rango de funcionamiento	90 à 315 mm
Rango de temperatura exterior	-20°C hast +60°C
Índice de protección	IP 54
Memoria protocolos	10 000 protocolos de soldadura
Puerto de transmisión datos	USB v 2.0 (480 mbit/s) (v. al inicio del capít. 5)
Dimensiones	
Chasis/armazón de la máquina	1090 x 620 x 590 mm
Refrentador	600 x 470 x 390 mm
Elemento calefactor	600 x 470 x 50 mm
Unidad hidráulica	480 x 310 x 300 mm
Soporte de almacenamiento	470 x 330 x 440 mm
Pesos	
Chasis/armazón de la máquina	100 kg
Refrentador	21 kg
Elemento calefactor	13 kg
Unidad hidráulica	28 kg
Soporte de almacenamiento	11 kg
Cajón de transporte	37 kg
Todos los insertos reductores	132 kg

3.5 Desarrollo del proceso de soldadura

El programa de monitorización de soldadura corresponde a las especificaciones de la Normativa ISO 12176, como por ejemplo códigos de trazabilidad de la tubería y accesorios. Para poder utilizar esta función debe ser previamente habilitada en el menú de configuraciones, submenú "Registros" (vea capít. 4.1).

Toda la información de trazabilidad se graba en la memoria interna de la máquina y puede ser enviada a un lápiz USB.

Los parámetros de soldadura también pueden ser introducidos manualmente. El sistema controlado por un microprocesador:

- Controla y monitoriza el proceso de soldadura de manera automática, cuando el operario lo comienza después de preparar los componentes,
- Determina la duración de la soldadura dependiendo de la temperatura de ambiente
- Visualiza toda la información en la pantalla

En el **modo manual** la máquina realiza un proceso de soldadura a tope clásico configurando la temperatura del elemento calefactor tomando como temperatura nominal la introducida gracias a las teclas $\uparrow$ y $\downarrow$, reajustándola si es necesario.

En el **modo WeldControl** la máquina guía al operario durante el proceso de soldadura monitorizando todos los parámetros y permitiendo la introducción de datos de trazabilidad de los componentes mediante un menú intuitivo. Los parámetros de soldadura, los datos de trazabilidad de los componentes y posibles errores de soldadura se graban en la memoria interna y pueden ser transferidos a un lápiz USB, una impresora compatible con la memoria USB o a un ordenador PC donde pueden ser gestionados gracias a la aplicación DataWork.

El proceso de soldadura se realiza de la siguiente manera:

- Amarrar los tubos en el armazón de la máquina.
Si desea soldar tubos con un diámetro exterior inferior a la medida máxima de la máquina deberá seleccionar el juego de reducciones necesario. Los 8 insertos que coincidan con el diámetro exterior del tubo a soldar se deberán fijar con los tornillos suministrados.
- En el **modo manual** consultar los parámetros de soldadura en las tablas de tiempos y presiones indicados en el Anexo a este manual.
- En el **modo WeldControl** tanto los parámetros de soldadura como los datos adicionales de trazabilidad obligatorios y facultativos se introducen siguiendo las instrucciones de la pantalla.
- Refrentar los extremos de los tubos con la ayuda del refrentador.
- Controlar la alineación de los tubos.
- Se determina la presión de arrastre, es decir la presión mínima necesaria para mover el chasis arrastrando el tubo.
- Se fijan las presiones necesarias para la realización de soldadura.
- Colocar el elemento de calefacción después de haberlo limpiado y haber verificado su temperatura.
- Se realiza la soldadura según se describe en el capítulo 4 y a continuación el operario debe esperar el tiempo de enfriamiento necesario.
- Una vez transcurrido el tiempo de enfriamiento los tubos quedan liberados de la presión (por el operario en modo manual y automáticamente en modo WeldControl) y se puede extraer el tubo.

4 Operación



Importante

Asegurarse de que la máquina esté posicionada sobre una superficie plana y no resbaladiza y que la protección de la fuente de alimentación es de 16 A de quemado lento.



Importante

Antes poner en servicio la unidad de control se debe verificar el nivel de aceite del sistema hidráulico y, dado el caso, rellenarlo con aceite hidráulico HF-E 15.



Importante

Las superficies del elemento de calefacción deben estar limpias y libres de grasa o se deben limpiar.



Importante

Verifique que todas las conexiones estén bien colocadas y que los trabajos en las obras sólo se realicen si el circuito de alimentación eléctrica está provisto de disyuntores de seguridad.

Después de conectar el cable de alimentación de la máquina a la red o al generador la máquina se conecta accionando el interruptor encendido/apagado.



Atención

Se debe asegurar que el voltaje de la fuente de alimentación es correspondiente al voltaje de la máquina. Se debe tener en cuenta lo siguiente utilizando un alargador de cable:

Potencia 230 V : sección de 1,5 mm² = máx. largo de 20 m
sección de 2,5 mm² = máx. largo de 75 m
sección de 4,0 mm² = máx. largo de 100 m

4.1 Configuración de la máquina, introducción de los parámetros de soldadura

Tras encender la máquina con el interruptor Encendido/Apagado aparece la Pantalla 1.

Seguidamente la máquina realiza un autochequeo automático; se verifican los sensores y el reloj de tiempo real y se determina el espacio libre de memoria. Esta operación se evita presionando el botón START/SET cuando se visualiza la Pantalla 1.

```
*****
*      HUERNER      *
*  WeldControl 2.0  *
*****
```

Pantalla 1



Atención

Si durante el autochequeo se detecta un error, aparece en la pantalla el mensaje de "Error del sistema". Si esto ocurre, hay que desconectar la máquina de la fuente de alimentación inmediatamente así como el elemento calefactor y el refrentador y contactar con el Servicio Técnico.

Normativa soldadura

DVS

Pantalla 2

Si el autochequeo se completa correctamente o fue evitado, aparecen en la pantalla el tipo de máquina y la Normativa de Soldadura y luego la Pantalla 3

La Pantalla 3 visualiza la información de la siguiente soldadura incluidos la hora, la fecha, el número de protocolo y el cordón, el voltaje de entrada actual y la temperatura actual y nominal del elemento calefactor, en caso de que el cable del elemento esté conectado a la unidad de control.

```
Proxima soldadura
15:44:52    29.05.14
229V       135C/220C
Prot.no. 00072/00002
```

Pantalla 3

Desde la Pantalla 3 es posible acceder al Menú de Configuraciones dónde se configuran los parámetros básicos de la máquina. Para acceder a él hay que pulsar el botón MENÚ y a continuación introducir el código de acceso manualmente o acercando la tarjeta RFID al lector correspondiente.

CODE : 415311

Mediante las teclas de cursor ↑ y ↓ se puede seleccionar la opción deseada y luego acceder al submenú de ésta presionando la tecla MENÚ otra vez (Pantalla 4).

En el submenú de Información Máquina se define el tipo de la máquina (su designación y sección de cilindro) que a su vez está unido a la unidad hidráulica, de control y generación de protocolos de soldadura (v. la flecha en la Pantalla 5). Esta configuración se preestablece en la fábrica y solo necesita un cambio cuando en casos excepcionales la unidad de control se conecta con un chasis diferente. Para realizar el cambio utilice las teclas de cursor ↑ y ↓ y confirme presionando la tecla START/SET.



¡En caso de seleccionar la máquina errónea en este menú, todos los cálculos de presiones en modo WeldControl serán incorrectos! Este cambio requiere que contacte con el Servicio Técnico Importante ya que también se recomienda la calibración del sensor después del cambio. Esta operación requiere autorización.

Aparte de las máquinas indicadas en el listado existente en la memoria de la máquina se puede predefinir otro tipo de máquina con su designación y su sección de cilindro correspondiente.

El submenú Parámetros Sensores que sirve para la calibración de los sensores de presión y temperatura debe ser seleccionado solo por el personal autorizado. Este submenú está protegido por un código de acceso proporcionado solo al personal autorizado.

4.1.1 Configuración predeterminada de la máquina

En los submenús del Menú de Configuraciones, en "Ajustes" se pueden definir los parámetros relativos al proceso de soldadura y a la máquina en sí y su funcionamiento. En "Registros" se habilitan o deshabilitan los datos de trazabilidad necesarios para que aparezcan en los informes de soldaduras. El submenú deseado se selecciona mediante las teclas ↑ y ↓ y se acceden presionando el botón MENÚ.

En ambas partes del Menú de Configuraciones utilice las teclas ↑ y ↓ para seleccionar la opción deseada. Utilice la tecla ⇌ para habilitar (On) o deshabilitar (Off) la opción.

Si aparece " — M — " al lado de la opción, indica que existe un submenú al que se accede presionando el botón MENÚ.



En ambos niveles del menú (Menú de Configuraciones y sus submenús) presione el botón START/SET para grabar sus selecciones o el botón STOP/RESET para volver al nivel anterior sin grabar sus posibles modificaciones. Importante

4.1.2 El submenú "Ajustes"

"Verificación código soldador On" significa que el código ID del operario utilizado tiene que estar vigente y no caducado (período de validez: 2 años desde su emisión), en caso contrario el proceso de soldadura no puede iniciarse; "Off" que la validez del carnet del soldador no se revisa.

"Control Memoria On" significa que si la memoria interna de la máquina está llena de informes de soldaduras será bloqueada hasta que los informes no se descarguen o se impriman; "Off" que la máquina sigue funcionando reescribiendo los nuevos informes sobre los más antiguos que existen en la memoria.

"Automode On" significa que se puede utilizar la función Automode para hacer más sencillo el proceso de soldadura (vea capít. 4.3.4); "Off" que esta función está deshabilitada.

"Entrada manual On" significa que la introducción manual de los parámetros de soldadura y la modificación de esos que la máquina ha calculado es posible; "Off" que no está permitida.

Ajustes	-M-
>Registros	-M-
Param. sensores	-M-
Inform. maquina	-M-

Pantalla 4

HST 200	3.16
HST 250	5.10
>HST 315	5.89
HST 355	6.60

Pantalla 5

****	AJUSTES	****
Verif.cod.sold.	Off	
Control memor.	On	
>Automode	On	

Pantalla 6

"Comprobación temperatura ambiente On" significa que la temperatura exterior se mide antes de soldar; "Off" que no se mide; si la temperatura exterior es debajo de 0°C (32°F) la soldadura solo se realiza tomando las medidas necesarias (como por ejemplo calentamiento, tapar la máquina etc.).

"Opciones código soldador M " significa que presionando el botón MENÚ el usuario puede acceder a un submenú donde se permite definir cuándo se debe introducir el código ID del operario cuando esta opción está habilitada en el submenú "Registros", por ejemplo si se introduce siempre, es decir antes de cada proceso de soldadura, solamente antes de realizar la primera soldadura al encender la máquina o antes de la primera soldadura del día/fecha.

"Idioma M " significa que presionando la tecla MENÚ el usuario accede a un submenú donde puede elegir el idioma de la pantalla y de los informes a descargar/imprimir (capít. 4.1.3).

"Fecha/Hora M " significa que presionando la tecla MENÚ el usuario accede a un submenú para la configuración del reloj (capít. 4.1.4).

"Volumen sonido M " significa que presionando la tecla MENÚ el usuario accede a un submenú para la configuración del volumen de las señales acústicas (capít. 4.1.5).

"Unidad temperatura en el equipo M " significa que presionando la tecla MENÚ el usuario accede a un submenú para la configuración de la unidad de temperatura a elegir entre centígrados o Fahrenheit.

"Unidad presión en el equipo M " significa que presionando la tecla MENÚ el usuario accede a un submenú para la configuración de la unidad de presión a elegir entre bares y psi (libras por pulgada cuadrada).

"Unidad longitud en el equipo M " significa que presionando la tecla MENÚ el usuario accede a un submenú para la configuración de la unidad de longitud a elegir entre milímetros y pulgadas.

"Número inventario M " significa que presionando la tecla MENÚ el usuario accede a un submenú para establecer el número de la máquina según el inventario de la empresa propietaria/explotadora.

"Número etiquetas M " significa que presionando la tecla MENÚ el usuario accede a un submenú para la configuración de la cantidad de etiquetas que se imprimen automáticamente después de cada soldadura mediante la impresora de etiquetas opcional en caso de esta impresora esté conectada a la máquina.

"Normativa M " significa que presionando la tecla MENÚ el usuario accede a un submenú para la elección de la Normativa (estándar) de soldadura deseada.

4.1.3 Selección del idioma de la pantalla

Al entrar en el submenú "Idioma" aparece el listado de la Pantalla 7.

Utilice las teclas de cursor ↑ y ↓ para elegir entre "Deutsch", "English" etc. y presione START/SET para confirmar.

```
***** IDIOMA *****
>Deutsch
English
Francais
```

Pantalla 7

4.1.4 Ajustes del reloj

Al entrar en el submenú "Fecha/Hora" aparecen los datos de la Pantalla 8.

La fecha y la hora correctas pueden ser configuradas mediante el teclado. Las partes "Hora", "Minuto", "Día", "Mes" y "Año" se deben configurar por separado. Presione el botón START/SET para confirmación.

```
FECHA/HORA
21.06.13      14:28
```

Pantalla 8

4.1.5 Réglage du volume du signal sonore

Al entrar en el submenú "Volumen sonido" aparece la Pantalla 9. También se escucha la señal acústica. Utilice las teclas de cursor ⇐ y ⇒ (de 0 a 100)

```
VOLUMEN SONIDO
< -----20----- >
```

Pantalla 9

para ajustar el volumen a la intensidad deseada y confirme su selección pulsando la tecla START/SET.

4.1.6 El submenú "Registros"

"Código soldador On" significa que se debe introducir el código del soldador según las configuraciones de "Opciones código soldador"; "Off" que es imposible la introducción del código.

"Número obra On" significa que el número de obra se debe introducir o confirmar antes de cada nueva soldadura; "Off" que al usuario no le será requerido este número.

"Número soldadura On" (también llamado número de unión) significa que el sistema asigna automáticamente un número incrementado a cada soldadura perteneciente a un número de obra ya indicado con anterioridad (si procede), el número se indica en los informes junto con el número del informe; "Off" que no se asigna ningún número de soldadura/unión.

"Datos adicionales On" significa que la información adicional se introduce obligatoriamente o se confirma antes de cada soldadura; "Off" que el usuario no es requerido a introducir estos datos.

"Código accesorio On" significa que el segundo código llamado código de trazabilidad del accesorio debe ser introducido en cada soldadura; "Off" que no será posible esta opción.

"Códigos tubería On" significa que los códigos de los dos tubos/componentes a soldar (códigos ISO de soldadura y trazabilidad) deben ser introducidos en cada soldadura; "Off" que no será posible esta opción.

"Longitud tubería On" significa que se debe introducir la longitud de los dos tubos/componentes a soldar en cada unión; "Off" que no será posible esta opción.

"Condiciones meteorológicas On" significa que antes de cada soldadura se deben seleccionar de una lista las condiciones que más se adapten a las actuales; "Off" que esta opción está deshabilitada.

"Empresa instaladora On" significa que la empresa instaladora tiene que ser indicada antes de cada soldadura; "Off" que no será posible esta opción.

"Número etiquetas M " significa que presionando la tecla MENÚ el usuario accede a un submenú para iniciar la impresión de etiquetas referenciadas a un ciclo de soldadura en concreto por la impresora de etiquetas opcional.

"Ángulo M " significa que presionando la tecla MENÚ el usuario accede a un submenú para introducir el ángulo en grados de los dos componentes que va a soldar.

```
****  REGISTROS  ****
>Codigo soldador On
Numero obra      On
Num. soldadura   Off
```

Pantalla 10



Info

Toda la información codificada en una tarjeta RFID al estar disponible también se puede introducir teniendo la tarjeta delante del lector RFID. Si hay un código de barras con ella se puede leer con el escáner.

4.2 Introducción de los datos de trazabilidad predeterminados y definidos por el usuario

Todos los datos de trazabilidad habilitados en el Menú de Configuraciones, en "Registros" (ver capít. 4.1.6.) deben ser introducidos antes de empezar el proceso de soldadura. La máquina requiere la introducción de esta información antes de iniciar el proceso de soldadura. Dependiendo de los datos, sean los obligatorios (por ej. el código ID del soldador; véase capít. 4.2.1) o los datos introducidos anteriormente pueden ser editados o confirmados sin editar (por ej. el número de obra; véase capít. 4.2.2).

```
Introd. cod.soldador
+++++++
+++++++
```

Pantalla 11

4.2.1 Introducción del código de soldador

Al empezar el proceso de soldadura, pulsando el botón START/SET cuando

la máquina visualice la Pantalla 3, se requiere la introducción del código del soldador si esta opción está previamente habilitada en el Menú de Configuraciones (Pantalla 11). El código a introducir debe ser un código válido según la Normativa ISO. Puede ser introducido manualmente mediante las teclas del cursor y confirmando pulsando el botón START/SET o mediante lectura de una tarjeta RFID o lectura de un código de barras mediante el escáner opcional.

Cuando el código introducido es correcto, se escucha una señal acústica.

4.2.2 Introducción o edición del número de obra

Desde la Pantalla 3 o después de introducir el código de soldador, la máquina requiere la introducción del número de obra, también llamado número de proyecto, máximo de 32 caracteres; eso debe ser habilitado previamente en el Menú de Configuraciones. Si números de obra ya existen en la memoria, será uno de los que aparece en el listado para seleccionarlo. Se confirma presionando la tecla START/SET o se edita mediante las teclas de cursor o leyendo el código correspondiente mediante el escáner o una tarjeta con tecnología RFID y a continuación se confirma presionando START/SET.

Introd. num. obra
+++++

Pantalla 12

Es posible seleccionar un número de obra ya grabado en la memoria de la máquina en vez del que aparece en la pantalla, para esto presione las teclas ⇐ y ⇒ a la vez. Aparecerá el listado de números de obra ya grabados previamente donde puede seleccionar el número deseado mediante las teclas ⇐ y ⇒ y presionando START/SET para confirmar. Este número aparecerá relacionado con la siguiente soldadura. Para salir de la pantalla de selección sin confirmar presione el botón STOP/RESET.

4.2.3 Introducción o edición del número de soldadura

Desde la Pantalla 3 o después de introducir el número de obra la máquina requiere la introducción del número de soldadura, también llamado de cordón o de unión, si habilitado en el Menú de Configuraciones.

El número de soldadura o cordón se basa en el número de obra o proyecto. Significa que en la memoria de la máquina se incrementa en 1 cada soldadura que se hace dentro de un número de obra previamente introducido. Por ejemplo en la Pantalla 3 vemos que la próxima soldadura en la memoria de la máquina es el Nº 72, mientras el número de unión o cordón relacionado con el número de Obra en concreto es el Nº 2.



Info

La primera soldadura relacionada con un número de obra en concreto para la cual todavía no se ha realizado ninguna soldadura sería el Nº 1. Si ya existe alguna soldadura relacionada con el número de obra, la máquina busca el número más alto y lo incrementa en 1. El operario puede decidir si confirma o edita el número que aparece en pantalla y sería la responsabilidad del operario si duplica un número de soldadura o cordón ya existente en el mismo número de obra. Si se duplica el número de cordón esto no afecta de ninguna manera el proceso de soldadura en sí y será grabado en la memoria de la máquina, pero en los informes no se distinguen las dos soldaduras por un número único de cordón dentro del mismo número de obra.

Si el operario deja un hueco entre los números de cordón (por ejemplo Nº 1, 2, 3, 5, 6, 9), la máquina no pobla el hueco y el siguiente número de cordón propuesto por ella automáticamente sería el número más alto incrementado en 1 (sería el Nº 10 en el ejemplo anterior).

El número de cordón o soldadura se puede introducir también presionando las teclas ⇐ y ⇒ a la vez mientras aparece la Pantalla 3 en la máquina.

4.2.4 Introducción o edición de otros datos de trazabilidad

De igual manera que el código de soldador y los números de obra y de soldadura, se pueden introducir otros datos de los componentes a soldar, si habilitado en el Menú de Configuraciones. Serán requeridos por la máquina en el siguiente orden: longitud del primer tubo, código de trazabilidad del primer tubo, longitud del segundo tubo, código de trazabilidad del segundo tubo, código de trazabilidad del accesorio, condiciones meteorológicas, datos adicionales (definidos por el usuario).



En caso de leer dos códigos de tubo que codifican distintos diámetros o distintas relaciones pared/diámetro (SDR) para los tubos/componentes, aparece un mensaje de error ya que estos valores deben ser idénticos para los dos.

```
Cond. meteorologicas
>Soleado
  Seco
  LLuvia
```

Pantalla 13

Las informaciones se introducen tanto con ayuda del escáner para códigos de barras o lector RFID como manualmente mediante las teclas de cursor, presionando la tecla START/SET para confirmar. La única excepción es el dato de las condiciones meteorológicas (Pantalla 13). Esta opción se presenta como una lista donde hay que elegir la opción deseada mediante las teclas $\uparrow$ y $\downarrow$ y confirmar presionando START/SET.

4.3 Realización de la soldadura en modo WeldControl

El proceso de soldadura puede ser realizado en formato totalmente manual (Modo Manual) o asistido por la unidad hidráulica y de control con generación de registros (Modo WeldControl), determinando todos los pasos a seguir durante la soldadura en la pantalla tanto para el control simple del operario como para su confirmación y generación del registro correspondiente. No se genera ningún registro al operar con la máquina en Modo Manual.

Está descrito abajo la realización de la soldadura en Modo WeldControl, para descripción del proceso en Modo Manual, vea el capítulo 4.4.



Si la máquina está configurada para su operación en modo totalmente manual (sin emisión de informes), el operario puede pasar al modo WeldControl presionando las teclas $\leftarrow$ y $\rightarrow$ a la vez.

Para empezar a soldar se amarran los tubos con el chasis de la máquina. Si se utilizan los tubos del diámetro menor que las abrazaderas principales utilice el juego de insertos reductores correspondiente. Se pueden soldar tes y codos retirando la cuarta abrazadera del chasis.

Después de introducir todos los datos de trazabilidad previamente habilitados en el menú de configuraciones, se deben introducir los datos del material a soldar. Si se dispone de unos datos de soldadura anterior y no se ha detectado ningún error, todos estos parámetros se visualizan y pueden ser confirmados en un paso. (Pantalla 16).

```
Selecc. material tub.
>PE80
  PE100
  PP
```

Pantalla 14

Desde esta pantalla es posible editar los parámetros de la tubería presionando STOP/RESET. Primero se selecciona el material de la tubería de la lista, utilice las teclas $\uparrow$ y $\downarrow$ y confirme presionando START/SET (Pantalla 14). A continuación se edita el diámetro y el grosor de la pared del tubo con las teclas de cursor, confirmando con la tecla START/SET (Pantalla 15). Si desea en vez del grosor de pared del tubo introducir la relación de pared y diámetro (SDR), marque esta opción presionando las teclas $\leftarrow$ y $\rightarrow$ a la vez e introduce el parámetro SDR. En este momento en la pantalla aparecen todos los parámetros de la tubería a soldar. En el caso de detectar un error, puede volver a introducir todos los datos presionando el botón

```
Entre diam. tuberia

Diametro      :0250mm
Espesor       :22.7mm
```

Pantalla 15

```
Mater. tub.   : PE80
Diametro      : 0250mm
Espesor       : 22.7mm
RESET SDR 11.0 SET
```

Pantalla 16

STOP/RESET o volver al campo a editar mediante la tecla $\uparrow$ y editar un solo parámetro.

Si anteriormente se hayan introducido/leído los códigos de tubo, se reflejarán los datos codificados por ellos para su confirmación.

4.3.1 Refrentado de los tubos

Para asegurarse que las piezas a soldar estén correctamente planas, hay que colocar el refrentador en la máquina y ponerlo en marcha. Utilizando la palanca de cierre/apertura del chasis ubicada en la unidad hidráulica mueva el chasis para que los dos extremos del tubo cierren hacia el centro hasta estar en contacto con el refrentador. Utilice el regulador de presión para ajustar la presión de refrentado manualmente.



Info

Cuanto más a la izquierda se mueva la palanca, más rápido se mueve el chasis y más rápido aumenta la presión. Cuanto más a la derecha – más rápido abre el chasis y más rápido se reduce la presión.

El proceso de refrentado debe realizarse hasta que se forme una viruta continua que de la vuelta dos a tres veces al tubo y los extremos de los tubos estén planos. El proceso de refrentado se finaliza abriendo el chasis mediante la palanca de cierre/apertura.

Si después del refrentado descubre que los extremos de los tubos aún no están planos puede volver a colocar el refrentador y repetir el proceso. Si el proceso de refrentado es correcto hay que pasar a realizar el control de alineación.

El proceso de refrentado está reflejado en la pantalla (Pantalla 17). Para confirmar que el proceso está realizado correctamente presione START/SET.

4.3.2 Control de la alineación y determinación de la presión de arrastre

Al refrentar los tubos correctamente cierre el chasis hasta el final para comprobar que los extremos de los tubo a soldar estén alineados o con la desalineación permitida según las tolerancias de la Normativa utilizada para la soldadura. La medida de desalineación máxima permitida se visualiza en la pantalla (Pantalla 18). Si la alineación es correcta, puede empezar con el proceso de soldadura. Si por el contrario la desalineación está fuera del rango de tolerancia permitida se debe volver a ajustar la tubería dentro de las abrazaderas y si es necesario volver a refrentar.

Cuando se alcanza la alineación deseada, abra el chasis utilizando la palanca de cierre/apertura, asegúrese de que la apertura es máxima hasta seguir con el proceso de la soldadura. Gire el regulador de presión máxima en el sentido contrario de las agujas del reloj hasta que la presión en el circuito hidráulico llegue a 0, a continuación mueva la palanca de cierre/apertura del chasis en el sentido de cierre del chasis mientras a la vez gira el regulador de presión gradualmente en el sentido de las agujas del reloj. Observe la pantalla con atención en qué punto de nivel de presión el chasis de la máquina empieza a moverse.

Debe pulsar el botón START/SET en el momento cuando el chasis se pone en movimiento para grabar la presión de arrastre, también llamada presión mínima, aplicable a la soldadura en curso.



Importante

La presión de arrastre exacta depende de muchos factores (por ejemplo material y dimensiones del tubo, posición de la máquina, etc.) y se debe determinar individualmente para cada soldadura.

Refrentar topes tubo
230°C REAL 0.5bar

Pantalla 17

Compruebe alineacion
Max.esp.ali. :2.5mm

Pantalla 18

Fijar pres. arrastre
230°C REAL 3.5bar

Pantalla 19

4.3.3 Posibilidad de modificar los parámetros de soldadura

Después de fijar la presión de arrastre, aparece la Pantalla 20, siempre y cuando en el Menú de Configuraciones esté activada la introducción manual.

La introducción manual de parámetros sería posible de ambas pantallas, tanto de Pantalla 20 como de Pantalla 21 y las teclas de cursor $\leftarrow$ y $\rightarrow$ permiten moverse de dígito a dígito y de parámetro a parámetro. Para cambiar uno utilice las teclas $\uparrow$ y $\downarrow$ y el botón START/SET para confirmar. También utilice el botón START/SET para pasar a la siguiente pantalla.



Info

Los parámetros de soldadura introducidos manualmente se graban en la memoria de la máquina cuando esté apagada. Solo los valores de presión se calculan individualmente para cada soldadura. Si se cambia alguno de los valores, se deben introducir **todos** los valores otra vez. La máquina detecta el cambio de alguno de los parámetros y lleva al operario directamente a la pantalla de cambio de parámetros.

```
Pr.form.rb :030.5bar
Pr. calent.:010.5bar
Tpo calent.:0120 s
Tpo camb. :005 s
```

Pantalla 20

```
Tpo enfriam:900 s
Rampa pr. :010 s
Temperat. :223 °C
```

Pantalla 21

4.3.4 Configuración de presión de soldadura y comienzo de la fase de igualación

Después de refrentado y la comprobación de alineación de los componentes, el proceso de soldadura comienza configurando la presión de la soldadura (es decir, la presión máxima que se va a alcanzar durante el proceso de soldadura, en la fase de igualación y al final de la fase de formación de reborde). Se configura moviendo la palanca a la posición de cierre del chasis y girando el regulador de presión máxima hasta alcanzar el nivel de la presión que se mantendrá durante la fase de formación de reborde, también llamado cordón, y la de fusión/enfriamiento. La presión actual aparece en la Pantalla (Pantalla 22) y el software de control pasa al siguiente paso en cuanto se encuentra en el rango de tolerancia nominal.

En la pantalla aparece también la presión nominal de ensamblado/soldadura aplicable al proceso en curso. Después de configurar la presión de ensamblado, abra el chasis de la máquina.



Info

El así llamado Automode es una herramienta para monitorizar la duración de la fase de igualación y paso automático de la igualación a la fase de calentamiento reduciendo la presión aplicada. De todas formas, la función Automode debe ser previamente habilitada en el Menú de Configuraciones. A continuación se muestra la Pantalla 23. Para utilizar el mismo tiempo de igualación que en la soldadura anterior presione START/SET. Por el contrario, presionando STOP/RESET se cancela la utilización del Automode. Si la fase de igualación está monitorizada por el Automode, su tiempo se visualiza en pantalla como cuenta atrás y 10 segundos antes de reducir la presión suena una señal acústica de aviso.

En el comienzo de la fase de igualación coloque el elemento (placa) calefactor entre los extremos de tubo. La pantalla le indica que lo tiene que hacer. Si el elemento no está suficientemente caliente en este punto, aparece un mensaje en pantalla avisándole que tiene que esperar un poco más.

A continuación cierre el chasis y espere a que se forme el reborde de grosor o altura deseados dependiendo de la Normativa de soldadura que se utiliza. Es altamente recomendado observar la formación de reborde también en Automode aunque la altura de éste no esté indicada en la pantalla durante la fase de igualación monitorizada por Automode.

4.3.5 Fase de calentamiento

Después de completar la fase de igualación (1º diodo luminoso en el

```
Fijar pres.soldadura

230°C NOM. 16.5bar
229°C REAL 3.5bar
```

Pantalla 22

```
**** AUTOMODE ****
Usar tiempo de cal.
reborde anterior?
RESET SET
```

Pantalla 23

```
Colocar placa calen.

222°C NOM. 16.5bar
221°C REAL 0.5bar
```

Pantalla 24

```
Altura reb. :2.0mm
Tiempo reborde:68 s
230°C NOM. 16.5bar
229°C REAL 12.5bar
```

Pantalla 25

diagrama sobre la unidad de control) hay que reducir la presión (2º diodo luminoso en el diagrama). Esta presión reducida entonces se aplicará a toda la fase de calentamiento (3º diodo luminoso en el diagrama) en la cual a la tubería se le sigue aplicando el calor del elemento calefactor.

Cuando la fase de calentamiento no está monitorizada por el Automode la presión se reduce o con la válvula de reducción de presión o presionando la tecla START/SET y dicha reducción de presión se observa en la pantalla. Al utilizar la tecla START/SET la unidad hidráulica y de control mantiene la presión de calentamiento por debajo de la presión máxima durante toda la fase de calentamiento abriendo la válvula de reducción de presión en caso de detectar su aumento. Si por el contrario el operario utiliza la válvula de reducción de presión, este control automático no está disponible. En este caso la compensación de posibles fluctuaciones de presión es totalmente bajo la responsabilidad del operario.

La máquina también pasa a la fase de calentamiento si el operario reduce la presión por debajo de la máxima de la fase de calentamiento antes de que acabe la cuenta atrás de la igualación. Esto puede ocurrir si el reborde formado es correcto antes de lo esperado. La reducción de presión debe ser bastante rápida. En este caso el tiempo reducido se graba en la memoria como tiempo de igualación para esta soldadura y será utilizado como referencia para las posibles soldaduras posteriores en modo Automode.



Importante

El elemento calefactor y el reborde siempre tienen que estar en contacto de toda la superficie completa, también en baja presión. Si en algún momento el contacto se ha perdido en algún punto de circunferencia, la soldadura debe ser abortada y repetida. Si la unidad de control detecta un error (p.ej. presión insuficiente no reajustada por el operario o tiempo excesivo de calentamiento), también se aborta la soldadura con un mensaje de error.

4.3.6 Fase de cambio y puesta en contacto



Info

Una señal acústica sonará durante los últimos 10 segundos de la fase de calentamiento indicando que habrá que retirar el elemento calefactor.

Al final de la fase de calentamiento, abra el chasis accionando la palanca de cierre/apertura. A continuación retire el elemento calefactor de entre los extremos de tubo.

Durante la fase de cambio todos los parámetros relevantes para la soldadura en marcha se visualizan en la pantalla.

Inmediatamente después de retirar el elemento calefactor se deben poner en contacto los tubos. El tiempo de cambio no puede ser superado ya que en caso contrario la soldadura es abortada con un mensaje de error.

4.3.7 Fase de unión y enfriamiento

Accione la palanca de cierre/apertura otra vez cerrando el chasis para juntar los extremos del tubo y fijar la presión de ensamblado. Observe los valores en la pantalla. Esta acción es un incremento lineal de presión según los valores nominales indicados en la pantalla. En este momento el 5º diodo luminoso parpadea en el diagrama.

En cuanto se alcance y se estabilice la presión de ensamblado, esta presión se mantendrá hasta el final de la fase de ensamblado (6º diodo luminoso en el diagrama). En esta fase la soldadura recién hecha empieza a enfriarse.



Importante

Justo después de la rampa de incremento de presión en la fase de unión/enfriamiento la presión puede descender levemente

FASE CALENTAMIENTO		
Tpo Calent.	:	148s
230°C	MAX	5.0bar
229°C	REAL	3.5bar

Pantalla 26

Extraer placa calen.		
Apert.-cierre:	:	8 s
230°C	MAX	16.5bar
229°C	REAL	2.5bar

Pantalla 27

Fijar pr. ensamblado		
230°C	NOM.	16.5bar
229°C	REAL	14.5bar

Pantalla 28

FASE ENFRIAMIENTO		
Tpo enfriam.	:	1234s
230°C	NOM.	16.5bar
229°C	REAL	16.5bar

Pantalla 29

FASE ENFRIAMIENTO		
Enfriam. finalizado		
229°C	REAL	0.0bar

Pantalla 30

por motivos técnicos. El operario debe compensar este descenso de presión inmediatamente accionando la palanca de cierre/apertura del chasis. En este caso la primera línea de la Pantalla 28 dice "Mantener presión".

Dependiendo de la Normativa de soldadura utilizada o la información aportada por el fabricante de tubo/accesorio, se requiere un tiempo después del enfriamiento durante el cual no se puede exponer la soldadura recién hecha a ninguna fuerza externa. De todas formas, esta fase no está controlada por la unidad hidráulica y de control ni crea registro en el informe por lo que la soldadura se considera terminada cuando el 7º diodo luminoso se enciende.

4.3.8 Final de la soldadura

La soldadura se considera terminada al terminarse con éxito la fase de ensamblado/enfriamiento. La máquina reduce la presión automáticamente.

4.4 Realización de la soldadura en modo manual



Info

Cuando se desea soldar en modo totalmente manual se debe activar el Modo Manual. Para esto presione las teclas $\leftarrow$ y $\rightarrow$ a la vez mientras está en la pantalla "Proxima soldadura". Cuando se pone en Modo Manual aparece la Pantalla 31.

En modo manual la fase de refrentado, el control de alineación, la determinación de la presión de arrastre y la presión de soldadura/ensamblado (es decir la presión máxima durante la fase de igualación y de ensamblado) se llevan a cabo igual que en el proceso automático (vea capit. 4.3.). La única diferencia es que en la pantalla no se visualizan las indicaciones de los pasos a seguir. En modo manual la pantalla sirve solo de display digital indicando la presión aplicada a la tubería (Pantalla 31). También se muestra la temperatura nominal a fijar por el operario y la temperatura real del elemento calefactor y se monitoriza y se controla la temperatura durante todo el proceso de soldadura. Los parámetros de la soldadura se establecen según las tablas del Anexo a este manual de instrucciones.

*** MODO MANUAL ***		
220°C	NOM.	---.-bar
219°C	REAL	016.0bar

Écran 31



Info

Cuanto más bruscamente se acciona la palanca de cierre/apertura hacia la izquierda, más rápido cierra el chasis y más rápido es el aumento de la presión. Por el contrario, la misma acción a la derecha cuanto más rápida, más rápido abre el chasis y más brusca es la reducción de la presión.

La temperatura nominal a la que la unidad hidráulica y de control tiene que mantener el elemento calefactor, puede ser modificada mediante las teclas $\uparrow$ y $\downarrow$. Después de esto se puede observar en la pantalla como la temperatura real se acerca poco a poco a la temperatura nominal modificada.

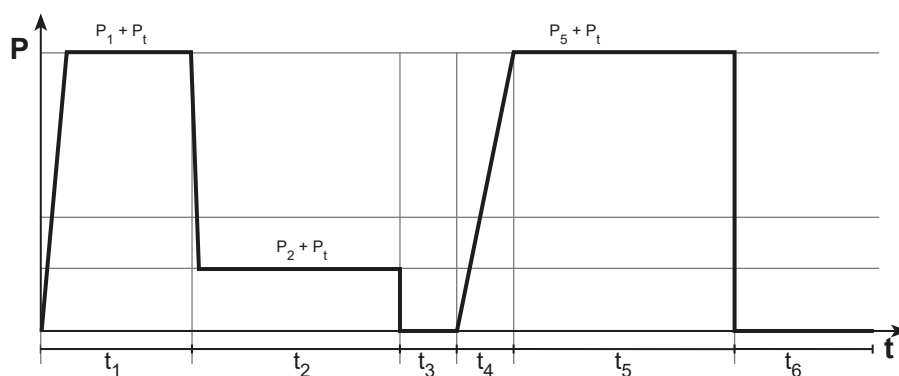


Importante

¡El operario debe esperar que aparezca en la pantalla la nueva temperatura nominal antes de continuar!

El proceso de soldadura en sí tiene 4 fases según el diagrama abajo, las fases se describen a continuación. La correcta configuración de presiones y tiempos es responsabilidad del operario.

Antes de comenzar la soldadura se determina la presión de arrastre prestando mucha atención a este dato. Abra el chasis, gire el regulador de presión en sentido contrario de las agujas del reloj hasta el final, a continuación accione la palanca de cierre/apertura del chasis en su posición de cerrar y gire el regulador de presión en el sentido de las agujas del reloj muy lentamente. Observe la pantalla y anote la presión en el punto cuando el chasis empiece a moverse. Esta será la presión de arrastre P_t de esta soldadura.



Importante

La presión de arrastre exacta depende de muchos factores (por ejemplo material y dimensiones del tubo, posición/altitud de la máquina, etc.) y se determina individualmente para cada soldadura. El valor P_t es necesario para calcular la presión de igualación, calentamiento y ensamblado (fases t_1 , t_2 y t_5 del diagrama).

4.4.1 Fase de formación de cordón (igualación)

Vea las tablas de Anexo a este manual de instrucciones para determinar la presión de soldadura (presión máxima aplicada durante las fases de igualación y ensamblado) según los parámetros de la tubería. A continuación posicione el regulador de presión hasta alcanzar la presión deseada observando la presión real en la pantalla y abra el chasis de la máquina. Inserte el elemento calefactor y cierre el chasis aplicando la presión $P_1 + P_t$ durante el tiempo de formación del cordón indicado en la tabla del Anexo (t_1 en el diagrama arriba).

4.4.2 Fase de calentamiento

Después de completar la fase de igualación (t_1 en el diagrama), la presión se debe reducir al nivel por debajo o igual al $P_2 + P_t$. Esta presión reducida se aplicará a toda la fase de calentamiento (t_2 en el diagrama) durante la cual a los extremos del tubo se les sigue aplicando el calor del elemento calefactor. Utilice las tablas del Anexo para determinar la duración del calentamiento (t_2) y la presión de calentamiento ($P_2 + P_t$) aplicable a cada soldadura en concreto.



Info

Tanto en el Modo Manual como en Modo WeldControl existen dos maneras de reducción de presión. Tanto mediante la válvula de reducción de presión como presionando el botón START/SET, en este caso se está reduciendo la presión solo durante el tiempo de presionar el botón START/SET.



Importante

El elemento calefactor y el reborde siempre tienen que estar en contacto de toda la superficie completa, también en baja presión. Si en algún momento el contacto se ha perdido en algún punto de circunferencia, la soldadura debe ser abortada y repetida.

4.4.3 Fase de cambio y puesta en contacto

Al final de la fase de calentamiento, abra el chasis hasta el final accionando la palanca de cierre/apertura. A continuación retire el elemento calefactor de entre los extremos de tubo.

Inmediatamente después de retirar el elemento calefactor se deben poner en contacto los tubos. El tiempo de cambio indicado en las tablas de Anexo (t_3) no puede ser superado. En caso contrario la soldadura debe ser abortada y repetida.

4.4.4 Fase de unión y enfriamiento

Mueva la palanca de abre/cierre del chasis para juntar los extremos del tubo

y crear la presión de fusión ($P_5 + P_4$) con un incremento constante, observando el valor en la pantalla. El incremento de la presión corresponde a una rampa lineal y su duración no puede estar ni por debajo ni por encima del parámetro de la tabla el Anexo correspondiente a t_4 .

En cuanto se alcanza y se establece la presión de unión/ensamblado $P_5 + P_4$, se mantendrá en este nivel hasta el final de la fase de unión (t_5 en el diagrama). En este punto la soldadura recién hecha ya empieza a enfriarse.

Los fabricantes de tubería y accesorios suelen indicar la duración después del periodo del enfriamiento de la soldadura cuando no puede ser manipulada. También dependiendo de la Normativa se requiere un tiempo de enfriamiento mínimo después de la reducción de la presión (t_6 en el diagrama de la soldadura). En la mayoría de los casos el dato t_6 no es relevante al operario.

4.4.5 Final de la soldadura

La soldadura se considera terminada al completar con éxito las últimas fases de fusión y enfriamiento. El operario debe reducir a cero la presión del tubo, para este propósito se puede utilizar tanto la válvula de reducción de presión o el botón START/SET.

4.5 Soldadura abortada

En caso de detectar un error, la máquina aborta la soldadura y aparece un mensaje de error en la pantalla. Esta condición solo es posible en caso de soldar en modo WeldControl, en modo manual la detección de error automática no está disponible.

El error que originó la interrupción de la soldadura aparece en la pantalla (Pantalla 32). Adicionalmente en el diagrama de fases de soldadura empieza a parpadear el diodo luminoso de la fase donde se originó el malfuncionamiento.

SOLDADURA ABORTADA
Error presion reb.

229°C REAL 1.5bar

Pantalla 32

Los errores que pueden aparecer en pantalla se detallan a continuación:

Tipo de error	Descripción
a. Entrada de datos	
Error de entrada	Error al introducir datos con las teclas de cursor.
Error de código	Error al leer datos desde el código de barras o tarjeta RFID.
b. Sistema y condiciones	
Error del sistema	Hay que apagar y desconectar la máquina inmediatamente de la red y del accesorio a soldar. El autochequeo detectó un error del sistema de control. La utilización de la máquina debe ser interrumpida y hay que enviarla al fabricante o un taller autorizado para verificación y reparación.
Fallo reloj	El reloj interno de la máquina está defectuoso; reiniciarlo en el Menú de Configuraciones.
Mantenimiento previsto	Caducada la fecha de la próxima revisión prevista de la máquina. Debe pulsar la tecla START/SET para pasar al siguiente paso. La máquina se debe enviar a su servicio técnico para revisión y mantenimiento.
Fallo de fuente de alimentación en la última soldadura	La última soldadura no se completó. El cable de alimentación se desconectó de la red o del generador mientras la soldadura todavía estaba en marcha. Para continuar usando la máquina debe pulsar START/SET.
Temperatura ambiente baja	La temperatura ambiente está fuera del rango de -20°C a $+60^{\circ}\text{C}$.
Temperatura ambiente alta	La temperatura ambiente está fuera del rango de -20°C a $+60^{\circ}\text{C}$.
Sobrecalentado	La temperatura de la unidad hidráulica y de control es demasiado alta. Deje enfriar la máquina durante 1 hora.

Tipo de error	Descripción
Sensor presión defectuoso	Fallo del sensor indicado en la pantalla (presión hidráulica, temperatura del elemento de calefacción, temperatura ambiente). Revise las conexiones/enchufes si es posible. Enviar la máquina a un taller especializado para su reparación.
Sensor calor defectuoso	
Sensor temperatura defectuoso	
Impresora no está lista (solo impresora de etiquetas)	La impresora opcional no está lista (otros posibles motivos: sin comunicación o cable defectuoso).
Descarga cancelada	Durante la descarga o la impresión de datos o la impresión ocurrió un error inesperado y no fue posible solucionarlo.
Memoria llena	La memoria del sistema está llena de registros de soldaduras. Imprima o descargue los registros o apague el control de soldaduras. En caso de apagarlo tener en cuenta que los registros nuevos se sobrescribirán en vez de los más antiguos.
c. Proceso de soldadura	
Temperatura excesivamente baja	La temperatura del elemento calefactor será aumentada automáticamente.
Temperatura excesivamente alta	La temperatura del elemento calefactor será reducida automáticamente.
Apertura-cierre excedido	La extracción del elemento calefactor y el proceso de juntar los tubos ha tardado demasiado; hay que repetir la soldadura.
Error presión de arrastre	No es posible determinar la presión de arrastre; hay eventualmente que volver a ajustar los tubos en las mordazas; o la presión está por debajo de 1 bar, no autorizado por motivos técnicos.
Error presión de reborde	La presión de igualación durante la fase de formación del reborde es demasiado alta o demasiado baja y no fue reajustada en el momento.
Error presión de calentamiento	La presión de calentamiento está excesivamente alta; no se reajustó en el momento.
Error presión de unión	La presión de ensamblado/unión está excesivamente alta o baja; no se reajustó en el momento.
Enfriamiento parado	El usuario ha interrumpido el enfriamiento pulsando STOP/RESET.
Error temperatura del elemento calefactor	La temperatura del elemento está fuera de tolerancia; no se pudo reajustar; posiblemente la temperatura de ambiente era excesivamente baja.

4.6 Utilización de la función ViewWeld para visualización de los protocolos e impresión de etiquetas

La función ViewWeld permite la visualización del registro/protocolo de la última soldadura e impresión de una etiqueta para identificar la soldadura en cuestión. La impresora es un complemento opcional. Gracias a ViewWeld se visualizan los siguientes datos: número de registro, fecha y hora de la soldadura, parámetros utilizados y evaluación de la calidad (Pantalla 33).

Para acceder a la visualización ViewWeld pulse la tecla $\uparrow$ durante la pantalla de inicio (Pantalla 3). Para imprimir la etiqueta, pulse START/SET estando dentro de la visualización ViewWeld.

Al haber accedido a ViewWeld, puede ver todas las soldaduras una por una pulsando las teclas del cursor $\leftarrow$ y $\rightarrow$.

```
0015  24.02.13 09:33
HST  315

Soldadura OK
```

Pantalla 33

5 Descarga de los protocolos de soldadura

Interfaz de datos

Salida de datos USB A

para conectar una memoria portátil USB (por ejemplo "lápiz" USB)

La salida USB cumple con la especificación USB versión 2.0 (velocidad máxima de 480 megabits por segundo).



Antes de empezar la transmisión / impresión de datos es altamente recomendado apagar y volver a encender la máquina. En caso contrario existe el riesgo de error de transmisión o corrupción de la información sobre los protocolos guardados.



Al transferir los protocolos de soldadura a un lápiz USB asegúrese siempre de esperar hasta que aparezca en la pantalla el mensaje "Descarga finalizada" antes de desconectar el lápiz USB. Si se desconecta demasiado pronto, puede pasar que la máquina le pregunte si quiere borrar la memoria incluso si los protocolos no se han descargado correctamente. En este caso si borra todos los registros almacenados, se eliminarán irrevocablemente y ya no estarán disponibles.

5.1 Selección de formato del archivo

Al conectar una memoria externa, aparece un mensaje preguntando en que formato quiere transmitir los registros: un archivo PDF en versión corta o extendida o en formato propio del programa de archivo y gestión de registros de soldadura DataWork. Utilice las teclas $\uparrow$ y $\downarrow$ para seleccionar el formato deseado y presione START/SET para confirmar.

La opción de Protocolo Mantenimiento no es importante para el funcionamiento normal de la máquina. Dicha opción es utilizada en el taller de reparación y mantenimiento.

5.2 Descarga de todos los registros

Después de elegir el formato del archivo aparece el una opción de menú "Descargar todos los protocolos". Al seleccionarla se descargan todos los registros disponibles en la memoria de la máquina o todos con el formato seleccionado en el paso anterior.

Selecc. tipo archivo
Archivo DataWork
>PDF resumido
PDF extendido

Pantalla 34

5.3 Descargar por número de obra, fecha o rango de protocolos

Después de elegir el formato del archivo aparece la pantalla de elección "Según número de obra", "Rango de fechas" o "Rango de protocolos". Dependiendo de la opción seleccionada utilice las teclas de cursor $\uparrow$ y $\downarrow$ para elegir el número de obra de los disponibles en la memoria o utilice todas las teclas de cursor para introducir el primero y el último registro del rango de fechas o de protocolos que desea descargar. Presione la tecla START/SET y los registros se transfieren automáticamente.

5.4 Detalle proceso de descarga de protocolos de soldadura

La descarga comienza automáticamente después de seleccionar entre las opciones disponibles. Espere a que los datos se transfieran correctamente y aparezca el mensaje "Descarga finalizada".

Si durante el proceso de descarga ocurre un error aparece el mensaje "No listo". Al resolver el problema, la descarga se reanuda automáticamente.



Info

Si la máquina detecta un problema que no puede ser resuelto durante el proceso de descarga de datos, el proceso no se reanuda sino aparece el mensaje "Descarga Cancelada" en la pantalla. Para pasar al siguiente paso debe pulsar START/SET.

5.5 Borrado de los registros de la memoria

El contenido de la memoria sólo se puede borrar después de descargar todos los registros. Con la aparición en la pantalla del mensaje "Descarga finalizada". Después de desconectar la memoria externa aparece en pantalla la pregunta "¿Borrar protocolos?". Si se confirma esta opción con la tecla START/SET aparece la pregunta de seguridad "¿Está seguro borrar?" que se ha de volver a confirmar con la tecla START/SET. A continuación se borrará el contenido de la memoria.

5.6 Conservación de los protocolos en la memoria

Después de desconectar el cable de impresora o la memoria externa aparece la pregunta "¿Borrar protocolos?". Pulsando la tecla STOP/RESET se conserva el contenido de la memoria y puede repetirse el proceso de impresión o transmisión.



Importante

Acostúmbrese de gestionar la memoria de la máquina según descrito el principio del capítulo 5 para mantener la integridad de la información y evitar cualquier borrado de datos no intencionado.

6 Mantenimiento y reparación

Al tratarse de un producto empleado en un ámbito relevante para la seguridad, el mantenimiento y la reparación del mismo únicamente deberán ser llevados a cabo por nosotros o por nuestros socios colaboradores que han sido especialmente formados y autorizados por nosotros. De esta manera se garantiza un nivel superior constante de calidad y de seguridad para su producto.



Importante

Le non-respect de cette disposition rend caduque toute garantie et toute responsabilité dont le produit pourrait faire l'objet, y compris quant aux dommages indirects.

7 Dirección para mantenimiento y reparación

HÜRNER Schweisstechnik
Nieder-Ohmener Str. 26
35325 Mücke, Alemania

Tel.: +49 (0)6401 9127 0
Fax: +49 (0)6401 9127 39

Web: www.huerner.de

Mail: info@huerner.de



Info

Nos reservamos el derecho de realizar modificaciones técnicas en la máquina.

8 Accesorios/recambios para el producto

Hoja de recambio para refrentador HÜRNER WeldControl 2.0 315



Info

Solo se admiten los recambios originales de la marca. La utilización de los recambios no originales anula toda garantía por parte del fabricante.

Póngase en contacto con el vendedor o el fabricante del producto para orientación y compra de las piezas de recambio.

Anhang

Die Phasen des Schweißprozesses, für die die folgenden Tabellen die einzuhaltenden Drücke und Dauern angeben, sind im Schweißprozessdiagramm auf Seite 21 erläutert.

Appendix

The stages of the welding process, for which the tables below provide applicable time and pressure values, are represented in detail in the welding diagram on page 21.

Annexe

Les phases de la procédure de soudage, dont les tableaux ci-dessous donnent les pressions et durées à observer, sont expliquées par le diagramme de soudage page 21.



Zylinderquerschnitt der Grundmaschine
Section of cylinder of machine chassis
Section du vérin du châssis de la machine



Durchmesser der Werkstücke
Diameter of components to be welded
Diamètre des pièces à souder



Wandstärke der Werkstücke
Wall thickness of components
Épaisseur de paroi des pièces à souder



Druckstufe als Ø / Wand
Standard Dimension Ratio as Ø / Wand
Niveau de pression exprimé pour Ø / paroi



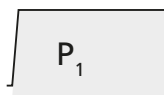
Höchstzulässiger Versatz vor Schweißung
Maximum alignment gap before welding
Écart maxi. du parallélisme avant soudage



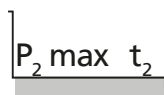
Heizelementtemp. während Schweißung
Heating element temp. while welding
Temp° de l'élément chauffant en soudage



Wulststärke zum Ende des Angleichens
Bead thickness to end bead build-up stage
Épaisseur du bourrelet en fin d'égalisation



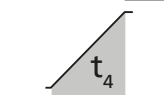
Druck während der Angleichphase
Pressure in bead build-up stage
Pression en phase d'égalisation



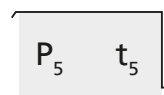
Höchstdruck und Dauer der Anwärmphase
Max. pressure and time of heating stage
Pression maxi. et durée de phase de chauffe



Höchstdauer der Umstellphase
Max. time of change-over
Durée maxi. de la mise en contact



Dauer der Fügerampe zum Fügedruck
Time of linear increase to joining pressure
Durée de l'évolution vers pression de fusion



Fügedruck und Dauer der Abkühlphase
Joining pressure and time of cooling
Pression de fusion et durée du refroidissement

Allen Druckwerten in den Tabellen (P_1 , P_2 max., P_5) ist für die Schweißung noch der Bewegungsdruck P_t (vgl. Seite 17 und 21) hinzuzuaddieren ($P_1 + P_t$, P_2 max. + P_t , $P_5 + P_t$).

To all pressure values in the tables (P_1 , P_2 max., P_5), add the drag-into-movement pressure P_t (refer to pages 17 and 21) to perform the welding operation ($P_1 + P_t$, P_2 max. + P_t , $P_5 + P_t$).

À toutes les pressions citées ci-après (P_1 , P_2 max., P_5), il faut ajouter la pression minimale de mise en contact P_t (cf. pages 17 et 21) en vue du soudage ($P_1 + P_t$, P_2 max. + P_t , $P_5 + P_t$).

Die **Dauer des Abkühlens** ist umgebungstemperaturabhängig. Die angegebene Abkühlzeit gilt für Außentemperatur > 25°C. Wird die angegebene Dauer eingehalten, ist die Schweißung nach DVS jedenfalls ordnungsgemäß. Bei niedrigerer Umgebungstemperatur kann die Abkühlzeit verkürzt werden:

- ist sie < 25°C, aber > 15°C
bei PE um 25 %
bei PP um 20 %
- ist sie < 15°C
bei PE um 40 %
bei PP um 30 %

Bei Werkstattschweißungen kann die Abkühlzeit verkürzt werden:

- **bei PE** um 50 %
bei PP um 40 %

sofern beim und nach dem Herausnehmen aus der Grundmaschine auf die neue Verbindung nur geringe mechanische Kräfte wirken.

The **time for cooling** depends on the ambient temperature. The cooling time given in the tables is applicable to outside temperatures > 25°C. If this time is observed, the welded joint will be standard-compliant under DVS in all events. If the ambient temperature is lower, the cooling time can be reduced:

- if it is < 25°C, but > 15°C
for PE by 25 %
for PP by 20 %
- if it is < 15°C
for PE by 40 %
for PP by 30 %

For joints made in the workshop, the cooling time can be reduced:

- **for PE** by 50 %
for PP by 40 %

provided only minor mechanical stress is exercised on the new joint while and after it is removed from the basic machine chassis.

La **durée du refroidissement** est fonction de la température ambiante. La valeur donnée ci-après vaut pour une température extérieure > 25°C. Si cette durée est observée, l'assemblage remplira les exigences de la norme DVS dans tous les cas. À température ambiante inférieure à cela, le refroidissement peut être réduit :

- si elle est < 25°C, mais > 15°C
pour le PE, de 25 %
pour le PP, de 20 %
- si elle est < 15°C
pour le PE, de 40 %
pour le PP, de 30 %

Si le soudage est réalisé en atelier, le refroidissement peut être réduit :

- **pour le PE**, de 50 %
pour le PP, de 40 %

à condition que les forces mécaniques subies par le nouvel assemblage lors de et après son retrait du châssis de la machine soient négligeables.

Приложение

Фазы сварочного процесса, для которых таблицы снизу задают надлежащие времена и давления, поясняются с помощью диаграмма сварки на странице 21.



Сечение цилиндра на центраторе машины
Sección del cilindro de la máquina de soldar



Диаметр свариваемых деталей
Diámetro de la tubería soldada



Толщина стенки свариваемых деталей
Grosor de la pared de la tubería soldada



Стандартное соотношение $\emptyset$ / стенка
Valor dimensional estándar $\emptyset$ / pared



Макс. смещение концов перед сваркой
Desalineación máx. antes de la soldadura



Температура нагревателя в течение сварки
Temp. del elem. calefactor cuando solda



Высота наплыва в конце подгонки
Grosor del reborde al fin de la igualación

Ко всем давлениям, указанным снизу (P_1 , P_2 max., P_5), необходимо прибавить еще давление сдвига P_t (см. страницы 17 и 21) для проведения сварочного процесса ($P_1 + P_t$, P_2 max. + P_t , $P_5 + P_t$).

Время охлаждения определяется в зависимости от окружающей температуры. Значения, заданные снизу, применимы при температуре воздуха $> 25^\circ\text{C}$. Если будет соблюдено это время, соединение будет согласно норме DVS во всяком случае. При ниже этого температуре воздуха разрешается сократить время охлаждения:

- если она $< 25^\circ\text{C}$, но $> 15^\circ\text{C}$
для ПЭ, на 25 %
для ПП, на 20 %
- если она $< 15^\circ\text{C}$
для ПЭ, на 40 %
для ПП, на 30 %

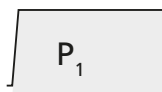
Если сварка выполняется на заводе, охлаждение разрешается сократить:

- для ПЭ, на 50 %
для ПП, на 40 %

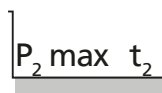
насколько механические силы, воздействующие на новое соединение при и после вынимания из машины, являются незначительными.

Anexo

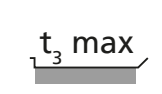
Las fases del proceso de soldadura, para las cuales las tablas abajo indican las presiones y los tiempos relevantes, son explicadas por el diagrama de la soldadura página 21.



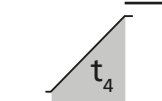
Давление в фазе подгонки
Presión en fase de igualación



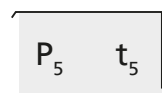
Макс. давление и время в фазе нагрева
Presión máx. y tiempo del calentamiento



Макс. продолжительность перестановки
Tiempo máx. para la puesta en contacto



Продолж. повышения к давл. соединения
Tiempo para la rampa de presión en fusión



Давление соединения и время охлаждения
Presión de fusión y tiempo de enfriamiento

А todas las presiones indicadas abajo (P_1 , P_2 máx., P_5), hay que adicionar el valor de presión mínima de arrastre P_t (v. páginas 17 y 21) para las relevantes fases de soldadura ($P_1 + P_t$, P_2 máx. + P_t , $P_5 + P_t$).

El tiempo de enfriamiento a aplicar depende de la temperatura ambiente. El valor indicado abajo está vigente por una temperatura $> 25^\circ\text{C}$. Si lo mismo se aplica, la unión estará conforme en cualquier caso a la normativa DVS. Por temperaturas inferiores a ella, el tiempo de enfriamiento puede ser acortado:

- si está $< 25^\circ\text{C}$, pero $> 15^\circ\text{C}$
para el PE, por un 25 %
para el PP, por un 20 %
- si está $< 15^\circ\text{C}$
para el PE, por un 40 %
para el PP, por un 30 %

Si la soldadura se hace en el taller, el enfriamiento puede ser acortado:

- para el PE, por un 50 %
para el PP, por un 40 %

siempre y cuando la nueva unión esté sujeta sólo a fuerzas mecánicas menores durante su retiro de la máquina y su deposición provisoria.

Schweißstabellen

Welding Value Tables

Paramètres de soudage

HÜRNER WeldControl 2.0 315



Technische Änderungen an der Maschine bleiben vorbehalten.

We reserve the right to change technical specs of the machine without prior notice.

Nous nous réservons le droit d'apporter des modifications techniques sans préavis.

PE 80 / PE 100 DVS 2207-1 (12/2016)		HÜRNER WeldControl 2.0 315											
 mm	 mm	$\frac{D}{s}$ SDR	 mm	 °C (PE 80)	 °C (PE 100)	P_1 bar	 mm	$P_{2\max.}$ bar	t_2 sec	$t_{3\max.}$ sec	t_4 sec	P_5 bar	t_6 min
90	3,5	26	0,4	220	220	2,0	0,5	0,0	45	5	5	2,0	6,5
90	4,3	21	0,5	219	220	2,5	0,5	0,0	45	5	5	2,5	6,5
90	5,1	17,6	0,5	218	220	3,0	0,5	0,0	51	5	5	3,0	7,0
90	5,3	17	0,6	218	220	3,5	0,5	0,5	53	5	6	3,5	7,5
90	6,6	13,6	0,7	216	220	4,0	1,0	0,5	66	6	6	4,0	9,0
90	8,2	11	0,9	215	220	5,0	1,0	0,5	82	6	7	5,0	11,0
90	10,0	9	1,0	213	220	6,0	1,5	0,5	100	7	7	6,0	13,0
90	12,2	7,4	1,3	211	220	7,5	1,5	1,0	122	8	8	7,5	15,5
110	4,2	26	0,5	219	220	3,5	0,5	0,0	45	5	5	3,5	6,5
110	5,2	21	0,6	218	220	4,0	0,5	0,5	52	5	6	4,0	7,5
110	6,2	17,6	0,7	217	220	5,0	1,0	0,5	62	6	6	5,0	8,5
110	6,5	17	0,7	217	220	5,0	1,0	0,5	65	6	6	5,0	9,0
110	8,1	13,6	0,9	215	220	6,5	1,0	0,5	81	6	7	6,5	11,0
110	10,0	11	1,0	213	220	8,0	1,5	1,0	100	7	7	8,0	13,0
110	12,2	9	1,3	211	220	9,5	1,5	1,0	122	8	8	9,5	15,5
110	14,9	7,4	1,5	209	220	11,0	1,5	1,5	149	9	9	11,0	19,0
125	4,8	26	0,5	218	220	4,5	0,5	0,5	48	5	5	4,5	7,0
125	6,0	21	0,6	217	220	5,5	1,0	0,5	60	6	6	5,5	8,5
125	7,1	17,6	0,7	216	220	6,5	1,0	0,5	71	6	6	6,5	9,5
125	7,4	17	0,8	216	220	6,5	1,0	0,5	74	6	6	6,5	10,0
125	9,2	13,6	1,0	214	220	8,5	1,0	1,0	92	7	7	8,5	12,0
125	11,4	11	1,2	212	220	10,0	1,5	1,0	114	8	8	10,0	15,0
125	13,9	9	1,4	210	220	12,0	1,5	1,5	139	9	9	12,0	18,0
125	16,9	7,4	1,7	208	220	14,5	2,0	1,5	169	9	10	14,5	21,5
140	5,4	26	0,6	218	220	5,5	0,5	0,5	54	5	6	5,5	7,5
140	6,7	21	0,7	216	220	7,0	1,0	0,5	67	6	6	7,0	9,0
140	8,0	17,6	0,8	215	220	8,0	1,0	1,0	80	6	7	8,0	10,5
140	8,2	17	0,9	215	220	8,5	1,0	1,0	82	6	7	8,5	11,0
140	10,3	13,6	1,1	213	220	10,5	1,5	1,0	103	7	8	10,5	13,5
140	12,7	11	1,3	211	220	12,5	1,5	1,5	127	8	9	12,5	16,5
140	15,6	9	1,6	209	220	15,5	2,0	2,0	156	9	10	15,5	20,0
140	18,9	7,4	1,9	207	220	18,0	2,0	2,0	189	10	11	18,0	24,0



See important info on interpretation of tables on page 27.

PE 80 / PE 100		HÜRNER WeldControl 2.0 315											
DVS 2207-1 (12/2016)		 5,89 cm ²											
 mm	 mm	$\frac{D}{s}$ SDR	 mm	 °C (PE 80)	 °C (PE 100)	P_1 bar	 mm	P_2 max. bar	t_2 sec	t_3 max. sec	t_4 sec	P_5 bar	t_6 min

160	6,2	26	0,7	217	220	7,5	1,0	1,0	62	6	6	7,5	8,5
160	7,6	21	0,8	215	220	9,0	1,0	1,0	76	6	6	9,0	10,0
160	9,1	17,6	0,9	214	220	11,0	1,0	1,0	91	7	7	11,0	12,0
160	9,4	17	1,0	214	220	11,0	1,0	1,5	94	7	7	11,0	12,5
160	11,8	13,6	1,2	212	220	13,5	1,5	1,5	118	8	8	13,5	15,5
160	14,5	11	1,5	210	220	16,5	1,5	2,0	145	9	9	16,5	18,5
160	17,8	9	1,8	207	220	20,0	2,0	2,5	178	10	11	20,0	22,5
160	21,6	7,4	2,2	205	220	23,5	2,0	3,0	216	11	12	23,5	27,0
180	6,9	26	0,7	216	220	9,5	1,0	1,0	69	6	6	9,5	9,5
180	8,6	21	0,9	215	220	11,5	1,0	1,5	86	7	7	11,5	11,5
180	10,2	17,6	1,0	213	220	13,5	1,5	1,5	102	7	8	13,5	13,5
180	10,6	17	1,1	213	220	14,0	1,5	1,5	106	7	8	14,0	14,0
180	13,2	13,6	1,3	211	220	17,5	1,5	2,0	132	8	9	17,5	17,0
180	16,4	11	1,7	208	220	21,0	2,0	2,5	164	9	10	21,0	21,0
180	20,0	9	2,0	206	220	25,5	2,0	3,0	200	10	12	25,5	25,0
180	24,3	7,4	2,5	204	220	30,0	2,5	4,0	243	12	14	30,0	30,0
200	7,7	26	0,8	215	220	11,5	1,0	1,5	77	6	7	11,5	10,5
200	9,5	21	1,0	214	220	14,0	1,5	1,5	95	7	7	14,0	12,5
200	11,4	17,6	1,2	212	220	17,0	1,5	2,0	114	8	8	17,0	15,0
200	11,8	17	1,2	212	220	17,5	1,5	2,0	118	8	8	17,5	15,5
200	14,7	13,6	1,5	210	220	21,5	1,5	2,5	147	9	9	21,5	19,0
200	18,2	11	1,8	207	220	26,0	2,0	3,5	182	10	11	26,0	23,0
200	22,2	9	2,3	205	220	31,5	2,0	4,0	222	11	13	31,5	27,5
200	27,0	7,4	2,8	202	220	37,0	2,5	4,5	270	12	15	37,0	33,0
225	8,7	26	0,9	215	220	15,0	1,0	2,0	87	7	7	15,0	11,5
225	10,7	21	1,1	214	220	18,0	1,5	2,0	107	7	8	18,0	14,0
225	12,8	17,6	1,3	212	220	21,5	1,5	2,5	128	8	9	21,5	16,5
225	13,2	17	1,4	212	220	22,0	1,5	2,5	132	8	9	22,0	17,0
225	16,5	13,6	1,7	210	220	27,5	2,0	3,5	165	9	10	27,5	21,0
225	20,5	11	2,1	207	220	33,5	2,0	4,0	205	10	12	33,5	25,5
225	25,0	9	2,5	205	220	40,0	2,5	5,0	250	12	14	40,0	31,0
225	30,4	7,4	3,1	202	220	47,0	2,5	6,0	304	14	16	47,0	37,0
250	9,6	26	1,0	215	220	18,0	1,5	2,0	96	7	7	18,0	12,5
250	11,9	21	1,2	213	220	22,5	1,5	3,0	119	8	8	22,5	15,5
250	14,2	17,6	1,4	211	220	26,5	1,5	3,5	142	9	9	26,5	18,0
250	14,7	17	1,5	211	220	27,5	1,5	3,5	147	9	9	27,5	19,0
250	18,4	13,6	1,9	208	220	34,0	2,0	4,5	184	10	11	34,0	23,5
250	22,7	11	2,3	206	220	41,0	2,5	5,5	227	11	13	41,0	28,0
250	27,8	9	2,8	203	220	49,0	2,5	6,5	278	13	15	49,0	34,0
250	33,8	7,4	3,4	201	220	58,0	3,0	7,5	338	15	18	58,0	41,0



See important info on interpretation of tables on page 27.

PE 80 / PE 100 DVS 2207-1 (12/2016)		HÜRNER WeldControl 2.0 315  5,89 cm ²											
 mm	 mm	$\frac{D}{s}$ SDR	 mm	 °C (PE 80)	 °C (PE 100)	P_1 bar	 mm	P_2 max. bar	t_2 sec	t_3 max. sec	t_4 sec	P_5 bar	t_6 min

280	10,8	26	1,1	213	220	23,0	1,5	3,0	108	8	8	23,0	14,0
280	13,3	21	1,4	211	220	28,0	1,5	3,5	133	8	9	28,0	17,0
280	15,9	17,6	1,6	209	220	33,5	2,0	4,0	159	9	10	33,5	20,0
280	16,5	17	1,7	208	220	34,5	2,0	4,5	165	9	10	34,5	21,0
280	20,6	13,6	2,1	206	220	42,5	2,0	5,5	206	10	12	42,5	26,0
280	25,5	11	2,6	203	220	51,5	2,5	6,5	255	12	14	51,5	31,5
280	31,1	9	3,1	201	220	61,5	2,5	8,0	311	14	17	61,5	38,0
280	37,8	7,4	3,8	200	220	73,0	3,0	9,5	378	16	20	73,0	46,0
315	12,1	26	1,2	212	220	29,0	1,5	3,5	121	8	8	29,0	15,5
315	15,0	21	1,5	209	220	36,0	1,5	4,5	150	9	10	36,0	19,0
315	17,9	17,6	1,8	207	220	42,5	2,0	5,5	179	10	11	42,5	22,5
315	18,5	17	1,9	207	220	43,5	2,0	5,5	185	10	11	43,5	23,5
315	23,2	13,6	2,4	204	220	54,0	2,5	7,0	232	11	13	54,0	29,0
315	28,6	11	2,7	202	220	65,5	2,5	8,5	286	13	15	65,5	35,0
315	35,0	9	3,5	200	220	78,0	3,0	10,0	350	15	18	78,0	42,5
315	42,6	7,4	4,3	200	220	92,5	3,0	12,0	426	18	22	92,5	52,0

PP DVS 2207-11 (02/2017)		HÜRNER WeldControl 2.0 315  5,89 cm²										
 mm	 mm	$\frac{D}{s}$ SDR	 mm	 °C	P_1 bar	 mm	$P_{\text{max.}}$ bar	t_2 sec	$t_{\text{max.}}$ sec	t_4 sec	P_5 bar	t_6 min

90	2,2	41	0,3	210	1,0	0,5	0,0	53	5	6	1,0	6,5
90	2,7	33	0,3	210	1,0	0,5	0,0	53	5	6	1,0	6,5
90	3,5	26	0,4	210	1,5	0,5	0,0	53	5	6	1,5	6,5
90	5,1	17,6	0,5	210	2,0	0,5	0,0	60	5	6	2,0	7,0
90	8,2	11	0,9	210	3,5	0,5	0,0	94	6	8	3,5	11,0
90	10,0	9	1,0	210	4,0	1,0	0,0	114	7	10	4,0	13,0
90	12,2	7,4	1,3	210	5,0	1,0	0,5	137	7	11	5,0	15,5
90	15,0	6	1,5	210	6,0	1,0	0,5	166	8	14	6,0	19,0
110	2,7	41	0,3	210	1,5	0,5	0,0	53	5	6	1,5	6,5
110	3,3	33	0,4	210	1,5	0,5	0,0	53	5	6	1,5	6,5
110	4,2	26	0,5	210	2,0	0,5	0,0	53	5	6	2,0	6,5
110	6,2	17,6	0,7	210	3,0	0,5	0,0	72	6	7	3,0	8,5
110	10,0	11	1,0	210	5,0	1,0	0,5	114	7	10	5,0	13,0
110	12,2	9	1,3	210	6,0	1,0	0,5	137	7	11	6,0	15,5
110	14,9	7,4	1,5	210	7,5	1,0	0,5	165	8	14	7,5	19,0
110	18,3	6	1,9	210	8,5	1,0	0,5	199	9	17	8,5	23,0



See important info on interpretation of tables on page 27.

PP DVS 2207-11 (02/2017)		HÜRNER WeldControl 2.0 315  5,89 cm ²										
 mm	 mm	$\frac{D}{s}$ SDR	 mm	 °C	P_1 bar	 mm	$P_{2\max.}$ bar	t_2 sec	$t_{3\max.}$ sec	t_4 sec	P_5 bar	t_6 min

125	3,0	41	0,3	210	1,5	0,5	0,0	53	5	6	1,5	6,5
125	3,8	33	0,4	210	2,0	0,5	0,0	53	5	6	2,0	6,5
125	4,8	26	0,5	210	3,0	0,5	0,0	57	5	6	3,0	7,0
125	7,1	17,6	0,7	210	4,0	0,5	0,0	82	6	7	4,0	9,5
125	11,4	11	1,2	210	6,5	1,0	0,5	129	7	11	6,5	15,0
125	13,9	9	1,4	210	8,0	1,0	0,5	155	8	13	8,0	18,0
125	16,9	7,4	1,7	210	9,5	1,0	0,5	185	8	15	9,5	21,5
125	20,8	6	2,1	210	11,5	1,0	1,0	223	10	19	11,5	26,0
140	3,4	41	0,4	210	2,0	0,5	0,0	53	5	6	2,0	6,5
140	4,2	33	0,5	210	3,0	0,5	0,0	53	5	6	3,0	6,5
140	5,4	26	0,6	210	3,5	0,5	0,0	63	5	7	3,5	7,5
140	8,0	17,6	0,8	210	5,5	0,5	0,5	92	6	8	5,5	10,5
140	12,7	11	1,3	210	8,5	1,0	0,5	142	7	12	8,5	16,5
140	15,6	9	1,6	210	10,0	1,0	1,0	172	8	14	10,0	20,0
140	18,9	7,4	1,9	210	12,0	1,0	1,0	205	9	17	12,0	24,0
140	23,3	6	2,4	210	14,5	1,5	1,0	246	10	20	14,5	29,0
160	3,9	41	0,4	210	3,0	0,5	0,0	53	5	6	3,0	6,5
160	4,8	33	0,5	210	3,5	0,5	0,0	57	5	6	3,5	7,0
160	6,2	26	0,7	210	5,0	0,5	0,5	72	6	7	5,0	8,5
160	9,1	17,6	0,9	210	7,0	0,5	0,5	104	6	9	7,0	12,0
160	14,5	11	1,5	210	11,0	1,0	1,0	161	8	13	11,0	18,5
160	17,8	9	1,8	210	13,5	1,0	1,0	194	9	16	13,5	22,5
160	21,6	7,4	2,2	210	15,5	1,0	1,5	230	10	19	15,5	27,0
160	26,7	6	2,7	210	18,5	1,5	1,5	277	11	23	18,5	33,0
180	4,4	41	0,5	210	4,0	0,5	0,0	53	5	6	4,0	6,5
180	5,5	33	0,6	210	5,0	0,5	0,5	64	5	7	5,0	7,5
180	6,9	26	0,7	210	6,0	0,5	0,5	80	6	7	6,0	9,5
180	10,2	17,6	1,1	210	9,0	1,0	0,5	116	7	10	9,0	13,5
180	16,4	11	1,7	210	14,0	1,0	1,0	180	8	15	14,0	21,0
180	20,0	9	2,0	210	17,0	1,0	1,5	216	9	18	17,0	25,0
180	24,3	7,4	2,5	210	20,0	1,5	2,0	255	11	21	20,0	30,0
180	30,0	6	3,0	210	24,0	1,5	2,0	304	12	26	24,0	36,5
200	4,9	41	0,5	210	5,0	0,5	0,5	58	5	6	5,0	7,0
200	6,1	33	0,6	210	6,0	0,5	0,5	71	6	7	6,0	8,5
200	7,7	26	0,8	210	7,5	0,5	0,5	89	6	8	7,5	10,5
200	11,4	17,6	1,2	210	11,0	1,0	1,0	129	7	11	11,0	15,0
200	18,2	11	1,9	210	17,5	1,0	1,5	198	9	17	17,5	23,0
200	22,2	9	2,3	210	21,0	1,0	2,0	236	10	20	21,0	27,5
200	27,0	7,4	2,7	210	24,5	1,5	2,0	280	11	23	24,5	33,0
200	33,3	6	3,4	210	29,5	2,0	2,5	332	13	29	29,5	40,5



See important info on interpretation of tables on page 27.

PP DVS 2207-11 (02/2017)		HÜRNER WeldControl 2.0 315  5,89 cm²										
 mm	 mm	$\frac{D}{s}$ SDR	 mm	 °C	P₁ bar	 mm	P₂ max. bar	t₂ sec	t₃ max. sec	t₄ sec	P₅ bar	t₆ min

225	5,5	41	0,6	210	6,0	0,5	0,5	64	5	7	6,0	7,5
225	6,8	33	0,7	210	7,5	0,5	0,5	79	6	7	7,5	9,5
225	8,7	26	0,9	210	10,0	0,5	1,0	100	6	9	10,0	11,5
225	12,8	17,6	1,3	210	14,0	1,0	1,0	143	7	12	14,0	16,5
225	20,5	11	2,1	210	22,0	1,0	2,0	220	9	18	22,0	25,5
225	25,0	9	2,5	210	26,5	1,5	2,5	262	11	22	26,5	31,0
225	30,4	7,4	3,1	210	31,5	1,5	3,0	308	12	26	31,5	37,0
225	37,5	6	3,8	210	37,5	2,0	3,5	366	14	33	37,5	45,5
250	6,1	41	0,6	210	7,5	0,5	0,5	71	6	7	7,5	8,5
250	7,6	33	0,8	210	9,5	0,5	1,0	88	6	8	9,5	10,0
250	9,6	26	1,0	210	12,0	1,0	1,0	109	7	9	12,0	12,5
250	14,2	17,6	1,4	210	17,5	1,0	1,5	158	8	13	17,5	18,0
250	22,7	11	2,3	210	27,5	1,5	2,5	241	10	20	27,5	28,0
250	27,8	9	2,8	210	32,5	1,5	3,0	286	11	24	32,5	34,0
250	33,8	7,4	3,4	210	39,0	2,0	3,5	336	13	29	39,0	41,0
250	41,7	6	4,2	210	46,0	2,0	4,5	394	15	36	46,0	51,0
280	6,8	41	0,7	210	9,5	0,5	1,0	79	6	7	9,5	9,5
280	8,5	33	0,9	210	12,0	0,5	1,0	97	6	8	12,0	11,5
280	10,8	26	1,1	210	15,5	1,0	1,5	122	7	10	15,5	14,0
280	15,9	17,6	1,6	210	22,0	1,0	2,0	175	8	15	22,0	20,0
280	25,5	11	2,6	210	34,5	1,5	3,0	267	11	22	34,5	31,5
280	31,1	9	3,1	210	41,0	1,5	4,0	313	12	27	41,0	38,0
280	37,8	7,4	3,8	210	48,5	2,0	4,5	368	14	33	48,5	46,0
280	46,7	6	4,8	210	58,0	2,5	5,5	428	16	40	58,0	57,0
315	7,7	41	0,8	210	12,5	0,5	1,0	89	6	8	12,5	10,5
315	9,5	33	1,0	210	15,0	1,0	1,5	108	7	9	15,0	12,5
315	12,1	26	1,2	210	19,5	1,0	1,5	136	7	11	19,5	15,5
315	17,9	17,6	1,8	210	28,0	1,0	2,5	195	9	16	28,0	22,5
315	28,6	11	2,9	210	43,5	1,5	4,0	293	12	25	43,5	35,0
315	35,0	9	3,5	210	52,0	2,0	5,0	346	13	30	52,0	42,5
315	42,6	7,4	4,3	210	61,5	2,0	6,0	400	15	37	61,5	52,0
315	52,5	6	5,3	210	73,5	2,5	7,0	462	18	43	73,5	64,0



See important info on interpretation of tables on page 27.

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Déclaration de conformité

Wir / Nous

HÜRNER Schweisstechnik GmbH
Nieder-Ohmener Str. 26
D-35325 Mücke-Atzenhain

erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt
déclarons sous notre seule responsabilité que le produit

HÜRNER WeldControl 2.0 315

Stumpfschweißsystem mit Heizelement für die Verbindung von Kunststoffrohren und -formteilen
Système de soudage bout-à-bout avec élément chauffant pour les tubes et raccords en plastique,

auf die sich diese Erklärung bezieht, mit den folgenden Normen oder normativen Dokumenten
übereinstimmen
auxquels se réfère cette déclaration, sont conformes aux normes et documents de normalisation
suivants

CE-Konformität / Conformité CE

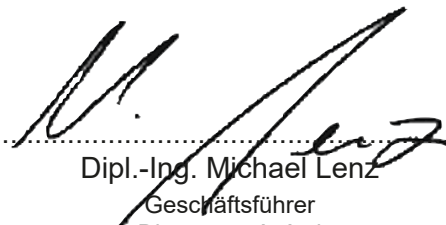
Dir. 2012/19/EU
Dir. 2014/30/EU
Dir. 2014/35/EU
Dir. 2006/42/EG (soweit anwendbar / insofar as applicable / pour autant que pertinente)
Dir. 2011/65/EU

Andere Normen / Autres normes

DIN EN 61000-6-2 DIN EN 60529
DIN EN 61000-6-3 ISO 12176-2
DIN EN IEC 60335-1

Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Maschine oder einer Reparatur von Personen,
die nicht von uns im Hause geschult und autorisiert wurden, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.
En cas de modification apportée à l'appareil sans notre accord préalable ainsi que de réparation
effectuée par des personnes non formées et agréées par nos soins, cette déclaration deviendra
caduque.

Mücke-Atzenhain
09.10.2020


.....
Dipl.-Ing. Michael Lenz
Geschäftsführer
Directeur général

DECLARATION OF CONFORMITY

Declaración de conformidad

Декларация о соответствии

We / Nosotros / Мы

HÜRNER Schweisstechnik GmbH
Nieder-Ohmener Str. 26
D-35325 Mücke-Atzenhain

declare under our sole responsibility that the product
declaramos bajo la propia responsabilidad que el producto
заявляем с полной ответственностью, что изделие

HÜRNER WeldControl 2.0 315

Welding Device for Processing Electrofusion Fittings
Máquina de soldar para los accesorios de electrofusión
аппарат для электромуфтовой сварки,

to which this declaration relates, are in conformity with the following standards or standardizing documents

al cual se refiere esta declaración es conforme a las siguientes normativas o documentos de normalización

на который распространяется настоящая декларация, соответствует следующим стандартам или нормативным документам

CE Conformity / Conformidad CE / Соответствие CE

Dir. 2012/19/EU

Dir. 2014/30/EU

Dir. 2014/35/EU

Dir. 2006/42/EG (insofar as applicable / en cuanto aplicable / насколько применимо)

Dir. 2011/65/EU

Other Standards / Otras normativas / Прочие стандарты

DIN EN 61000-6-2

DIN EN 60529

DIN EN 61000-6-3

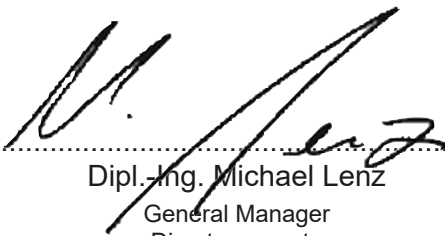
ISO 12176-2

DIN EN IEC 60335-1

Any and all modifications of the device without our prior approval, and any repairs by persons who were not trained and authorized by us, shall cause this declaration to become void.

En el caso de modificaciones del producto realizadas sin nuestra previa aprobación y también de reparos por personas no formadas y autorizadas por nosotros, esta declaración será considerada nulla. Настоящая декларация утрачивает силу в случаях внесения изменений в конструкцию изделия без нашего предварительного согласия, а также осуществления ремонта лицами, которые не были обучены и авторизованы нами.

Mücke-Atzenhain
09.10.2020


Dipl.-Ing. Michael Lenz
General Manager
Director gerente
Исполнительный директор