

MODELKY FUSIO F3 CE

Polyfusní svářečky FUSIO jsou určeny pro polyfusní a čelní svařování plastových trubek a tvarovek s nastavci od průměru 16 mm do průměru 75 mm. Svářečky jsou od výrobce nastaveny pro svařování plastových trubek z materiálů (PELD), homopolymer polypropylénu (PP) a kopolymer (PPC, PPR). Příslušenstvím pro svářečky jsou nastavce pro vzájemné svařování trubek a tvarovek ze stejného materiálu.

1. OBECNÉ POJMY

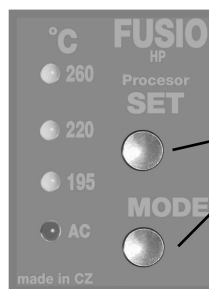
K vlastnímu svařování je nutno použít natavovací nástavec nebo natavovací zrcadlo. Požadovaný nástavec nebo zrcadlo se nasadí na trn svářečky a zajistí se imbusovým klíčem.

UPOZORNĚNÍ: Nástavec je nutné nasazovat bez použití násilí.

2. NASTAVENÍ JINÉ TEPLoty

Stlačíme současně tlačítko SET a MODE. Poté se rozsvítí LED dioda 220°C. Tlačítka je nutné podržet cca 4 vteřiny, poté se rozsvítí LED dioda 220°C.. (Procesor vždy rozsvícením dá najevo, která teplota je aktuální). Pokud držíme tlačítka, dojde k přepnutí na teplotu 260°C. Uvolníme - li tlačítka v tomto okamžiku, procesor si uchová informaci o výhřevu na teplotu 260°C.

Držíme - li tlačítka stále, dojde k přepnutí na teploty 195°C., 220°C., 260°C.,. S každým dalším přepnutím teplot se ozve akustická signalizace.

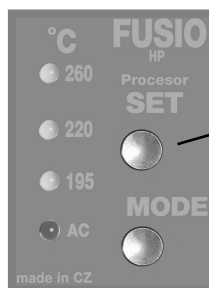


Tlačítka funkce SET a MODE stlačíme současně po dobu 4 s.

3. ČASOVAČ DOBY SVAŘOVÁNÍ

Pro časovač doby sváření používáme tlačítko SET. Stlačení tlačítka SET po dobu cca 1 vteřiny procesor odčasuje nastavený čas doby sváření a akustickým pípáním nebo melodií oznámí konec. (Způsob signalizace závisí na modelu svářečky a na programu daným výrobcem bez možnosti změny uživatelem).

Tento čas je pouze informativní.



Tlačítko funkce SET stlačíme po dobu 1 s.

Polyfusní svářečku vyrábíme nejmodernější technologií. Její používání snese přiměřené zatížení. Elektronická regulace a ovládací prvky jsou konstruovány tak, aby vaše práce nebyla zbytečně komplikovaná.

4. DIAGNOSTIKA PORUCH

Pokud během provozu svářečky nebo po jejím zapnutí dojde k blikání kontrolky LED a akustický signál jde nepřetržitě, vypněte svářečku ze sítě a pokuste se jí po cca 5 vteřinách znovu zapnout. Pokud stav trvá, jedná se o poruchu, kterou je nutno svěřit odborné opravě.

PODMÍNKY PRO DOBRÉ ZACHÁZENÍ A DLOUHOU ŽIVOTNOST SVÁŘEČKY

- Nevystavujte svářečku prudkým otřesům
- Nevystavujte svářečku značným výkyvům teplot
- Nevystavujte svářečku prašnému a mokrému prostředí
- Nesnažte se o opravu amatérským způsobem
- Síťový přívod chraňte před poškozením nebo propálením
- Svářečka podléhá pravidelným revizím přenosného nářadí
- Používejte svářečku pouze pro svařování plastů
- Vyměňujte nástavce až po vychladnutí svářečky
- Ukládejte svářečku do kufříku až po vychladnutí

BEZPEČNOST PRÁCE

Se svářečkou může pracovat pouze pracovník, seznámený se všeobecnými platnými předpisy pro práci s elektrickými zařízeními.

Se svářečkou je dovoleno pracovat v běžném prostředí bez agresivních plynů, hořlavín a výbušnin.

Jestliže je u výrobce nebo v servisní opravě napájecí přívod poškozen, musí být nahrazen výrobcem, servisní opravou, servisním technikem nebo podobně kvalifikovanou osobou.

Jestliže svářečka jeví známky poškození, poruchy, nesprávné funkce atd., okamžitě odpojte svářečku od sítě a dejte ji prohlédnout výrobcem nebo servisním technikem.

PRACOVNÍ POSTUP

Pracovní postup zde uvedený je popis principu polyfusního svařování. Je nutno se seznámit s příslušnými předpisy a zákonnými normami.

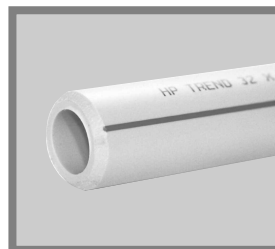
Polyfusní sváření spočívá v natavení vnějšího povrchu konce trubky a vnitřního hrdla tvarovky. Po natavení se oba konce vzájemně spojí a nechají vychladnout. Po vychladnutí se spoj stává pevným, velmi těsným, odolávajícím tlakům zevnitř. Před vlastním nastavením je nutno upravit konec trubky seříznutím hrany pod úhlem 45° do hloubky jedné třetiny síly stěny a očistit stykové plochy. (viz obrázky.)

Po ohřátí nástavce na požadovanou teplotu se do jeho otvoru nasune konec trubky a zároveň s ní na trn hrdlo tvarovky a za mírného otáčení (15°) se zasunou na nástavec. Po natavení se oba konce, trubka a tvarovka spojí vzájemným zasunutím bez otáčení. Doba po sejmutí z nástavce nesmí překročit 3 vteřiny. Po dobu dalších 10 vteřin vyvíjíme osový tlak na spojené výrobky. Mechanicky pevný svár (spoj) se stává až po dvou (2) hodinách, kdy se proces ustálí. Vznikne tak nerozebíratelný spoj.

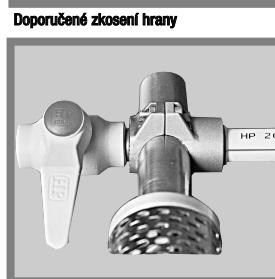
UPOZORNĚNÍ:

Ve vztahu k poskytovaným zárukám na instalaci, může práce provádět pouze osoba, která má patřičné školení, zkoušky a platné osvědčení.

Úkos na trubce 45°

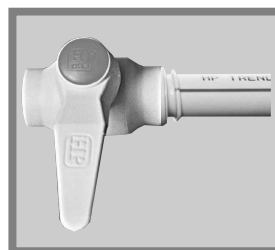


Fáze nahřívání podle typu svářečky



Nahřívání trubky a ventilu

Fáze spojení

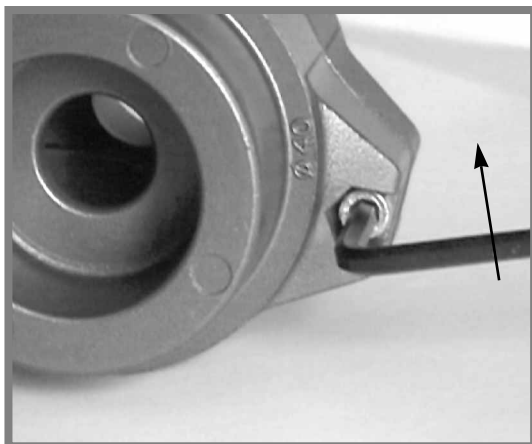


UPOZORNĚNÍ:

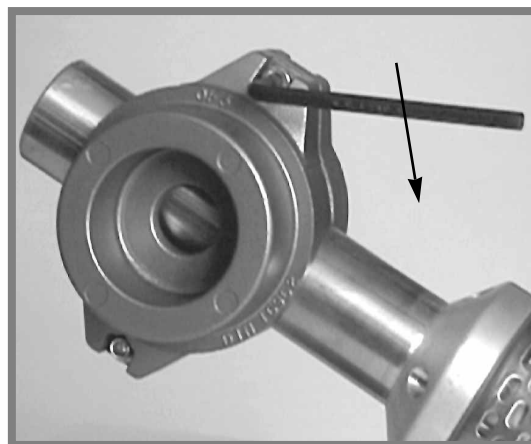
Při sváření dvou průměrů trubek a při použití dvou nástavců používejte stabilizační stojánek.

PRACOVNÍ POSTUP NAsAZENÍ NÁSTAVCE NA TRN SVÁŘEČKY

Po kontrole nástavce a jeho funkčnosti jej povolíme imbus klíčem (obr.1.) tak, aby nástavec šel volně nasunout na trn tělesa svářečky. Po nasunutí (obr.2.) nástavec opatrně utáhneme imbus klíčem tak, aby se nedal volně otáčet na trnu a aby byl fixován v jedné poloze.



Obr.1.

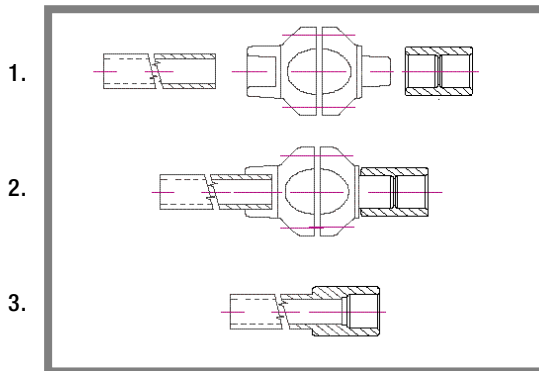


Obr.2.

PRACOVNÍ POSTUP NAHŘÍVÁNÍ

1. Připravenou trubku a tvarovku nasuneme na nahřátý nástavec.
2. Vlastní nahřívání trvá přibližně 20-30 vteřin.
3. Po nahřátí oba konce sejmeme z nástavce a mírným tlakem je nasuneme do sebe. Poté je pod mírným tlakem držíme až do vychladnutí. Spoj je schopný plné zátěže cca po 2 hodinách.

SVAROVÁNÍ TRUBEK POMOCÍ NÁSTAVCE



ZÁVAZNÉ PROVOZNÍ USTANOVENÍ

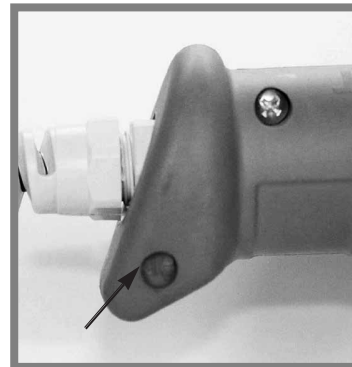
- **Zakazuje** se používat svářečku v zásuvce bez uzemněného kolíku nebo prodlužovací šňůry, která je v rozporu s ČSN 34 0350.
- Podle normy ČSN 34 3880 je třeba se chránit před elektrickým úrazem: dielektrickými rukavicemi, izolačním transformátorem, chráničem a podobně. Svářečku smí obsluhovat osoba poučená podle §4 vyhlášky 50 ČUBP z roku 1978 Sb.
- Polyfusní svářečka FUSIO zařazená jako předmět třídy 1, podléhá periodickým revizím dle ČSN 33 1600. Výchozí revize byla provedena výrobcem.
- Veškeré opravy svářečky svěřte odbornému servisu.

ZÁRUKA NA VÝROBEK

Firma **HP trend, s.r.o.**, poskytuje záruku po dobu **24 měsíců** od data prodeje za předpokladu, že výrobek (Polyfusní svářečka FUSIO F3 CE) se bude používat dle stanovených technických podmínek daných výrobcem a správným užíváním. Záruka nebude uznána v případě, že bude porušena plomba HP na rukojeti svářečky. (Viz. vyobrazení).

Záruční a pozáruční servis provádí:

HP trend, s.r.o.,
Vrablovecká 3080
747 14 Ludgeřovice
 Divize svářečí, regulační a měřící techniky



Plomba HP trend

Reklamacie se nevztahují na vady způsobené odběratelem, při nedodržení zásad obsluhy a užívání, včetně technických podmínek, nebo při poškození plomby.

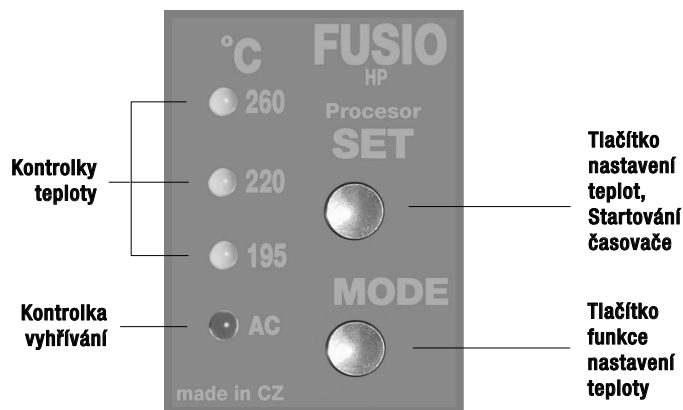
OBSLUHA A PROVOZNÍ PODMÍNKY SVÁŘEČKY

FUSIO F3 CE 2000

Mikroprocesorová Polyfusní svářečka FUSIO F3 CE 2000 se liší od předchozích modelů použitím nové řídicí elektroniky s využitím progresivních součástek.

Technické parametry F3 CE 2000

Název výrobku:	Polyfusní svářečka FUSIO F3 CE - 2000
Druh sváření:	Polyfusní do \varnothing 75 mm
Napájecí napětí:	230V/50Hz +/-10V
Výkon:	800 W
Regulace teploty:	Elektronická procesorová teplota nastavena na 195°C, 220°C a 260°C tlačítka
Signalizace	Průběžná indikace
Požadované teploty:	Teploty na displeji
Hmotnost:	1,2 kg (bez nástavců) 7,5 kg (s příslušenstvím)
Objednací kód	400350



Ovládací panel Polyfusní svářečky
v typové řadě F3 CE 2000

UVEDENÍ DO PROVOZU

1. **Postačí zasunout vidlici** přívodní šňůry do zásuvky jištěné jističem nebo pojistkou 6A. Pokud nedojde k přepnutí tlačítka, nastaví procesor automaticky teplotu 220°C. Vestavěná diagnostika provede test elektroniky a čidla. V případě, že svářečka po zapnutí vydává nepřetržitý akustický signál, můžeme poruchu resetovat (vynulovat) podržením tlačítka SET. Případná porucha vypne řízení teploty. Je nutno dát svářečku opravit v autorizovaném servisu.

Po zapnutí se zapne kontrolka signalizace (AC) vyhřívání topného tělesa. (Červená LED).

Kontrolu bezchybného režimu signalizují kontrolky (Žluté LED), které se rozsvítí a postupně zhasínají. Po dosažení teploty začne blikat LED dioda dosažené teploty a ozve se krátký akustický signál. Pokud uživatel nepřepnul zařízení na jinou teplotu po zapnutí, svářečka se automaticky nahřeje na teplotu 220°C.

UPOZORNĚNÍ:

Při prvním zapnutí dojde vlivem setrvačnosti k přehřátí o cca 15°C.

Toto není závada přístroje. Přístroj se automaticky nastaví.

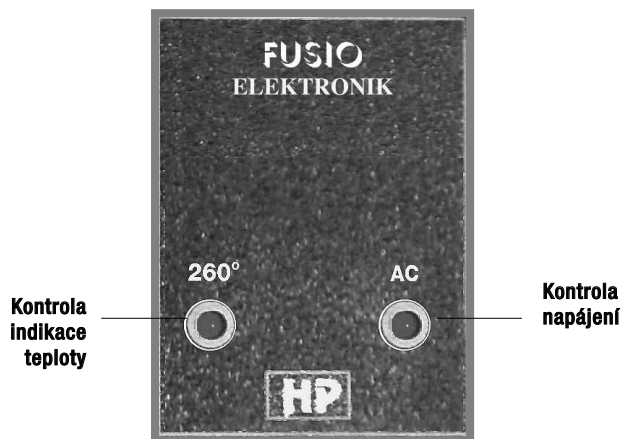
OBSLUHA A PROVOZNÍ PODMÍNKY SVÁŘEČKY

FUSIO F3 CE 2001

Polyfusní svářečka FUSIO F3 CE 2001 umožňuje polyfusní svařování plastových trubek a tvarovek s nástavci od průměru 16 mm do průměru 40 mm.

Technické parametry F3 CE 2001

Název výrobku:	Polyfusní svářečka FUSIO F3 - CE 2001
Druh svaření:	Polyfusní do \varnothing 40 mm
Napájecí napětí:	230V/50Hz +/-10V
Výkon:	800 W
Regulace teploty:	Elektronická procesorová teplota pevně nastavena na 260°C
Signalizace	Indikace teploty
Požadované teploty:	Led diodou
Hmotnost:	1,2 kg (bez nástavců)
Objednací kód	400351



Ovládací panel Polyfusní svářečky
v typové řadě F3 CE 2001

UVEDENÍ DO PROVOZU

Postačí zasunout vidlici přívodní šňůry do zásuvky jištěné jističem nebo pojistkou 6A. Po zapnutí se rozsvítí kontrolka signalizace vyhřívání topného tělesa (AC). Teplota je nastavena na 260 C. Druhá LED dioda signalizuje dobu, po kterou je svářečka nahřátá na uvedenou teplotu při používání.

K vlastnímu svařování je nutno použít natahovací nástavec nebo natahovací zrcadlo. Požadovaný nástavec nebo zrcadlo se nasadí na trn svářečky a zajistí se imbusovým klíčem.

UPOZORNĚNÍ:

Nástavec je nutné nasazovat bez použití násilí.

Polyfusní svářečku vyrábíme nejmodernější technologií. Její používání snese přiměřené zatížení. Elektronická regulace a ovládací prvky jsou konstruovány tak, aby vaše práce nebyla zbytečně komplikovaná.

UPOZORNĚNÍ:

Při prvním zapnutí dojde vlivem setrvačnosti k přehřátí o cca 15 °C.

Toto není závada přístroje. Přístroj se automaticky nastaví.

OBSLUHA A PROVOZNÍ PODMÍNKY SVÁŘEČKY

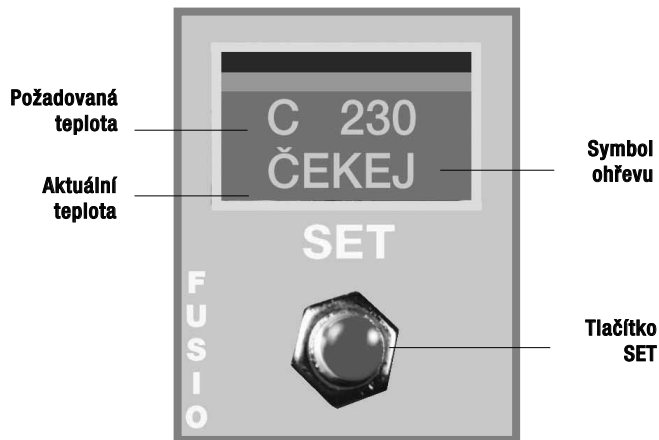
FUSIO F3 CE

2002

Polyfusní svářečka FUSIO F3 CE 2002 umožňuje polyfusní a čelní svařování plastových trubek a tvarovek s nastavci od průměru 16 mm do průměru 75 mm.

Technické parametry: F3 CE 2002

Název výrobku:	Polyfusní svářečka FUSIO F3 - CE 2002
Druh svaření:	Polyfusní do \varnothing 75 mm Čelní do \varnothing 90 mm
Napájecí napětí:	230V/50Hz +/-10V
Výkon:	800 W
Regulace teploty:	Elektronická procesorová teplota 200°C až 260°C regulace tlačítkem
Signalizace	Průběžná indikace
Požadované teploty:	Teploty na displeji
Hmotnost:	1,2 kg (bez nastavců)
Objednací kód	400352



Ovládací panel Polyfusní svářečky
v typové řadě F3 CE 2002

UVEDENÍ DO PROVOZU

Postačí zasunout vidlici přívodní šňůry do zásuvky jištěné jističem nebo pojistkou 6A. Teplota je výrobcem ihned nastavena na 230°C. Tato teplota je zobrazena na prvním řádku displeje. Na druhém řádku bliká nápis „ČEKEJ OHŘEV“ a svítí hvězdička signalizující vyhřívání. V okamžiku, kdy teplota tělesa dosáhne 200°C, bude již aktuální teplota zobrazována na druhém řádku displeje. Chceme-li nastavit teplotu vyšší, přidržíme tlačítko SET a sledujeme první řádek displeje, na kterém se nám zobrazuje požadovaná teplota. Při překročení 260°C se teplota vrací na 200°C. Po dosažení požadované teploty zhasne hvězdička signalizující ohřev tělesa.

Teplota tělesa je pak elektronikou udržována na naší požadované teplotě v závislosti na teplotě okolí. V případě, že během provozu nebo při zapnutí svářečky dojde vlivem síťových poruch k porušení zobrazení displeje, svářečku vypneme a po chvíli ji zapneme.

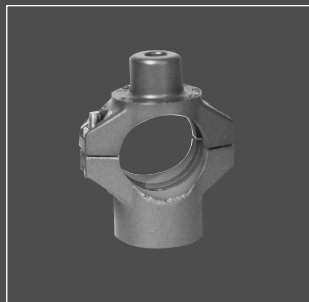
UPOZORNĚNÍ:

Při prvním zapnutí dojde vlivem setrvačnosti k přehřátí o cca 15 - 20°C.
Toto není závada přístroje.

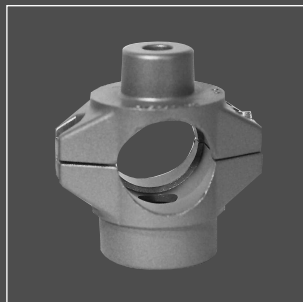
NÁSTAVCE PRO SVAŘOVÁNÍ (PŘÍSLUŠENSTVÍ SVAŘEČEK FUSIO)



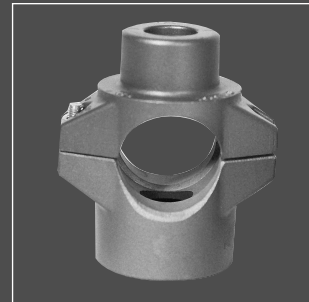
Nástavec pro polyfusní svařování termoplastů - teflonovaný \varnothing 16



Nástavec pro polyfusní svařování termoplastů - teflonovaný \varnothing 20



Nástavec pro polyfusní svařování termoplastů - teflonovaný \varnothing 25



Nástavec pro polyfusní svařování termoplastů - teflonovaný \varnothing 32



Nástavec pro polyfusní svařování termoplastů - teflonovaný \varnothing 40



Nástavec pro polyfusní svařování termoplastů - teflonovaný \varnothing 50

Technické parametry

rozměr/průměr \varnothing	hmotnost/kg	objednávkové číslo/kód
18	0,08	410160
20	0,09	410200
25	0,17	410250
32	0,23	410320
40	0,35	410400
50	0,49	410500
63	0,90	410630
75	1,04	410750

Nástavce dodáváme samostatně, nebo jako komplet obsahující Polyfusní svařičku FUSIO, imbus klíč č. 4 a nůžky pro stříhání plastových trubek.



Nástavec pro polyfusní svařování termoplastů - teflonovaný \varnothing 63



Nástavec pro polyfusní svařování termoplastů - teflonovaný \varnothing 75



Nástavec pro polyfusní svařování termoplastů s uhlíkovým povrchem „zrcadlo“.

ZÁRUČNÍ LIST:

POLYFUSNÍ SVÁŘEČKA TYP:

FUSIO F3 CE 2000

FUSIO F3 CE 2001

FUSIO F3 CE 2002

VÝROBCE: HP TREND, s.r.o. VRABLOVECKÁ 3080, 747 14 LUDGEŘOVICE
TEL.: ++420 595 042 602 FAX: ++420 595 042 601

VÝROBNÍ ČÍSLO:

DATUM PRODEJE:.....

RAZÍTKO PRODEJNY/PODPIS PRODÁVAJÍCÍHO

SVÁŘEČKA BYLA SCHVÁLENA EZÚ PRAHA ROZHODNUTÍM Č:.....

VÝCHOZÍ REVIZE

Svářečka typ:

FUSIO F3 CE 2000

FUSIO F3 CE 2001

FUSIO F3 CE 2002

Výrobní číslo:

.....

Naměřené hodnoty:

Izolační odpor - M.ohm

Přechodový odpor - ohm

Revidované zařízení je schopno bezpečného provozu

Kontroloval:

.....

Datum:

.....

Razítko a podpis

ZÁRUČNÍ LIST PRO ZÁRUČNÍ OPRAVY

Datum převzetí do opravy:

Popis závady:

.....

.....

Záruka prodloužena do:

Opravoval: Popdis

Razítko opravny:

Datum převzetí do opravy:

Popis závady:

.....

.....

Záruka prodloužena do:

Opravoval: Popdis

Razítko opravny:

Datum převzetí do opravy:

Popis závady:

.....

.....

Záruka prodloužena do:

Opravoval: Popdis

Razítko opravny:

Datum převzetí do opravy:

Popis závady:

.....

.....

Záruka prodloužena do:

Opravoval: Popdis

Razítko opravny:

ZÍSKANÉ CERTIFIKACE A LOGA PRO VÝROBKY HP TREND, s.r.o.



