



F90 / F60 ZGRZEWARKI ELEKTROOPOROWE

INSTRUKCJA
OPERATORA



FSERIES

Wersja: 02-01-2025
Wersja oprogramowania: 2.44 i nowsze



SPIS TREŚCI

SPECYFIKACJE	4
INFORMACJE NA EKRANIE	6
POBIERANIE DANYCH ZGRZEWANIA	21
DRUKOWANIE DANYCH ZGRZEWANIA	22
KODY BŁĘDÓW	24
OSTRZEŻENIA	25
ŚWIADECTWO ZGODNOŚCI	27



SPECYFIKACJE

ZGRZEWARKA F90

F90

Tryb pracy:	<ul style="list-style-type: none">• Wprowadzanie kodu kreskowego ¹• Automatyczne wprowadzanie czasu ²• Ręczne wprowadzanie czasu
Pojemność pamięci zapisów zgrzewania:	2000 zapisów zgrzewania
Pobieranie zapisów zgrzewania:	Pamięć USB flash
Języki:	Symbole i 10 dostępnych języków
Wyświetlacz:	Alfanumeryczny z podświetleniem
Napięcie wejściowe:	230 V AC (195 do 270V)
Częstotliwość wejściowa:	50 Hz (37 do 62Hz)
Prąd wejściowy:	1 A do 16 A dla wariantu 230V
Moc wejściowa:	230 VA do 3680 VA (pozorna) wariant 230V
Współczynnik mocy:	0,72 (pozorny) – 72%
Napięcie wyjściowe:	8 do 48V AC RMS Stałe 39,5V AC RMS (domyślne w trybie Fusamatic (automatycznym))
Stabilność wyjściowa:	+/- 1,5% napięcia zgrzewania
Prąd wyjściowy:	1 A AC RMS do 60 A AC RMS (ciągły) przy cyklu pracy 60% 90 A AC RMS (szczytowy) przy cyklu pracy 90%
Moc wyjściowa:	3600 W przy wyjściu 90 A / 40 V 40 W przy wyjściu 1 A / 40 V
Czas zgrzewania:	3 do 4000 sekund (do średnicy 1000mm – zależnie od rezystancji złączki)
Temperatura pracy:	-20°C do +50°C
Waga / wymiary:	330S x 330D x 320W z ramą metalową (Standard) – 23 kg 440S x 560D x 310W z walizką ochronną (Opcjonalnie) – 30 kg
Stopień ochrony / klasa:	IP54 / Klasa II

¹ Wprowadzanie kodu kreskowego jest aktywne tylko przy podłączonym czytniku kodów kreskowych.

² Automatyczne wprowadzanie czasu aktywne tylko w urządzeniach wyposażonych w automatyczne końcówki grzewcze.



SPECYFIKACJE

ZGRZEWARKA F60

F60

Tryb pracy:	<ul style="list-style-type: none">• Wprowadzanie kodu kreskowego ¹• Automatyczne wprowadzanie czasu ²• Ręczne wprowadzanie czasu
Pojemność pamięci zapisów zgrzewania:	2000 zapisów zgrzewania
Pobieranie zapisów zgrzewania:	Pamięć USB flash
Języki:	Symbole i 10 dostępnych języków
Wyświetlacz:	Alfanumeryczny z podświetleniem
Napięcie wejściowe:	230 V AC (195 do 270V)
Częstotliwość wejściowa:	50 Hz (37 do 62Hz)
Prąd wejściowy:	1 A do 16 A dla wariantu 230V
Moc wejściowa:	230 VA do 3680 VA (pozorna) wariant 230V
Współczynnik mocy:	0,72 (pozorny) – 72%
Napięcie wyjściowe:	8 do 48V AC RMS Stałe 39,5V AC RMS (domyślne w trybie Fusamatic (automatycznym))
Stabilność wyjściowa:	+/- 1,1% napięcia zgrzewania +/- 1,5% napięcia zgrzewania
Prąd wyjściowy:	1 A AC RMS do 30 A AC RMS (ciągły) przy cyklu pracy 60% 60 A AC RMS (szczytowy) przy cyklu pracy 90%
Moc wyjściowa:	2400 W przy wyjściu 60 A @ 40 V 40 W przy wyjściu 1 A @ 40 V
Czas zgrzewania:	3 do 600 sekund (do średnicy 200mm – zależnie od rezystancji złączki)
Temperatura pracy:	-20°C do +50°C
Waga / wymiary:	385S x 215D x 275W z walizką transportową (Standard) – 12 kg 340S x 570D x 340W z walizką ochronną (Opcjonalnie) – 16.5 kg
Stopień ochrony / klasa:	IP54 / Klasa II

¹ Wprowadzanie kodu kreskowego aktywne tylko przy podłączonym czytniku kodów kreskowych.

² Automatyczne wprowadzanie czasu aktywne tylko w urządzeniach wyposażonych w automatyczne przewody wyjściowe



INFORMACJE STARTOWE I EKRANY

Podczas pierwszego uruchomienia zgrzewarka przeprowadza szereg pomiarów i testów początkowych. W tym czasie wyświetlane będą następujące informacje.


1

Model i wersja uruchomionego oprogramowania

Fusamatic F90
v2.40

or

Fusamatic F60
v2.40

Jeśli poprzednie zgrzewanie zostało przerwane z powodu utraty zasilania, wyświetlony zostanie poniższy ekran. Naciśnij zielony przycisk , aby kontynuować.

Awaria zasilania
ostat. zgrzew

2

Kod produktu (Linia 1)
Numer seryjny (Linia 2)

F60220V-ENG3P
401-1111

3

Nazwa właściciela
Wyświetlona zostanie nazwa właściciela.

Fusion Group Limited

4

**Transfer danych Caldersafe
Bluetooth aktywowany**

CALDESAFE 

5**Napięcie zasilania i częstotliwość**

Wyświetlane tylko jeśli tryb Szybki Start nie został aktywowany

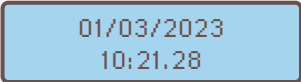
Napięcie zasilania i częstotliwość są mierzone i sprawdzane względem limitów:

Dla jednostek 230V–195V–270V AC; 37–62Hz

Jeśli pomiar zasilania jest poza limitami, kod błędu zostanie wyświetlony w linii 2 (zobacz kody błędów na stronie 24).

232V 50.00Hz**6****Aktualna data i godzina**

Wyświetlane tylko jeśli tryb Szybki Start nie został aktywowany

01/03/2023
10:21.28**7****Data ważności kalibracji**

Wyświetlane tylko jeśli tryb Szybki Start nie został aktywowany

Data ważności kalibracji jest pokazana w linii 1. Jeśli do wygaśnięcia kalibracji pozostało mniej niż miesiąc, liczba pozostałych dni jest pokazana w linii 2. Jeśli okres kalibracji upłynął, tekst "Nieważna!" zostanie wyświetlony w linii 2, zanim program będzie kontynuowany.

19/03/2023
1828/02/2023
Nieważna!

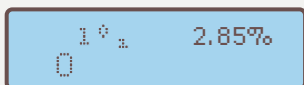
8

Pozostała pojemność pamięci zapisów zgrzewania

Wyświetlane tylko jeśli tryb Szybki Start nie został aktywowany

Wykorzystana pojemność pamięci zapisów zgrzewania jest pokazana jako procent; zgrzewarka może przechowywać do 2000 zapisów zgrzewania.

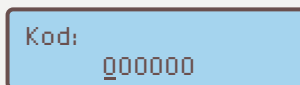
Jeśli wykorzystano 100% pojemności pamięci, wyświetlony zostanie ekran pobierania (zobacz pobieranie zapisów zgrzewania na stronie 21).



Po zakończeniu pobierania wyświetlony zostanie poniższy ekran:

Wprowadź kod kasowania danych zapisów zgrzewania – sprawdź kod kasowania w instrukcji Serwisanta lub skonsultuj się z przełożonym.

Sekwencja kasowania danych zapisów zgrzewania trwa około 30 sekund, po czym program zgrzewarki zostanie zresetowany.



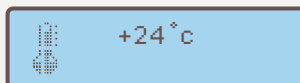
9

Temperatura powietrza zewnętrznego

Wyświetlane tylko jeśli tryb Szybki Start nie został aktywowany

Temperatura powietrza zewnętrznego jest mierzona i sprawdzana względem limitów

temperatury roboczej, które wynoszą: -20 do +50°C

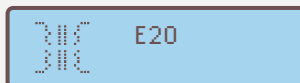


10

Temperatura transformatora

Jeśli transformator wewnątrz zgrzewarki stanie się zbyt gorący, zgrzewarka zatrzyma się, wyświetlając powyższy ekran.

Ekran zniknie dopiero wtedy, gdy transformator powróci do właściwej temperatury roboczej.



11

Połączenie Bluetooth


Jeśli aktywowana jest aplikacja Caldersafe mobile, wyświetlona zostanie nazwa modułu Bluetooth.

W tym czasie zgrzewarka będzie próbowała nawiązać połączenie Bluetooth.

Sparuj telefon z nazwą urządzenia pokazaną na ekranie.

Po nawiązaniu połączenia Bluetooth, wersja oprogramowania aplikacji mobilnej oraz nazwa użytkownika są automatycznie pobierane z aplikacji mobilnej i zapisywane w zgrzewarce.

Program przejdzie teraz do punktu 13 na stronie 10.



CalderSafe-4B26
000000

12

Wprowadzanie nazwy użytkownika





UWAGA

Jeśli opcja O-L-R (operator, lokalizacja i referencja/odniesienie) jest wyłączona, program przejdzie do punktu 15 na stronie 11.



OPERATOR:
_

Użyj strzałek  i  aby wybrać znak.

Naciśnięcie zielonego przycisku  przesuną kursor o jedno miejsce w prawo. Naciśnięcie czerwonego przycisku  przesuną kursor o jedno miejsce w lewo. Naciśnij i przytrzymaj zielony przycisk , aby wyjść z ekranu, zwolnij zielony przycisk  gdy ekran się wyczyści.

UWAGA

Jeśli opcje identyfikacji operatora są włączone, wyświetlony zostanie poniższy ekran – zeskanuj ważny identyfikator operatora ISO.



 OPERATOR

Jeśli identyfikator operatora jest ważny, wyświetlony zostanie poniższy ekran.



OPERATOR 





Wprowadzanie lokalizacji

UWAGA

Jeśli opcja O-L-R (operator, lokalizacja i referencja/odniesienie) jest wyłączona, program przejdzie do punktu 15 na stronie 11.



Użyj strzałek  i , aby wybrać znak.

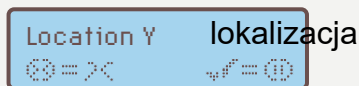
Naciśnięcie zielonego przycisku  przesuwa kursor o jedno miejsce w prawo. Naciśnięcie czerwonego przycisku  przesuwa kursor o jedno miejsce w lewo. Naciśnij i przytrzymaj zielony przycisk , aby wyjść z ekranu, zwolnij zielony przycisk  gdy ekran się wyczyści.



UWAGA

Jeśli opcja Skanowania Lokalizacji jest włączona, wyświetlony zostanie poniższy ekran – zeskanuj ważny kod kreskowy lokalizacji (maks. 26 cyfr).



Jeśli kod kreskowy lokalizacji jest ważny, wyświetlony zostanie poniższy ekran.



Naciśnij zielony przycisk , aby zaakceptować lub czerwony przycisk , aby zeskanować ponownie.





14

Wprowadzanie odniesienia

ODNIESIENIE:

-



Użyj strzałek  i , aby wybrać znak.

Naciśnięcie zielonego przycisku  przesuwa kursor o jedno miejsce w prawo. Naciśnięcie czerwonego przycisku  przesuwa kursor o jedno miejsce w lewo. Naciśnij i przytrzymaj zielony przycisk , aby wyjść z ekranu, zwolnij zielony przycisk  gdy ekran się wyczyści.

UWAGA

Jeśli opcja Skanowania Lokalizacji jest włączona, wyświetlony zostanie poniższy ekran – zeskanuj ważny kod kreskowy lokalizacji (maks. 26 cyfr).

 ODNIESIENIE

Jeśli kod kreskowy lokalizacji jest ważny, wyświetlony zostanie poniższy ekran. Naciśnij zielony przycisk , aby zaakceptować lub czerwony przycisk , aby zeskanować ponownie.

Ulica X

 =  <

 = 

15

Podłączenie kształtki podłączona

Jeśli kształtka nie jest podłączona, powyższy ekran będzie wyświetlany do momentu podłączenia kształtki.

 4444 

Odczyt informacji z kodu kreskowego identyfikującego kształtki.

UWAGA

Jeśli czytnik kodów kreskowych nie jest podłączony, program przejdzie do punktu 19 na stronie 14. Ekrany 16 do 18 są wyświetlane tylko gdy wykryty zostanie czytnik kodów kreskowych.

Jeśli opcja Trybu Skanowania jest włączona i nie podłączono czytnika kodów kreskowych, poniższy ekran będzie wyświetlany do momentu wykrycia czytnika.



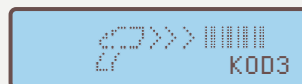
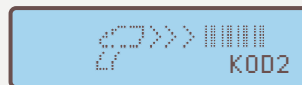
UWAGA



Jeśli opcja Identyfikacji kształtki jest wyłączona, program przejdzie do ekranu 20.



UWAGA

Jeśli opcja One-Trace (Jeden Kod) jest włączona, program przejdzie do ekranu 17.

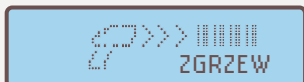


Opcja skanowania do trzech kodów kreskowych identyfikowalności jest dozwolona. Jeśli kod kreskowy identyfikowalności nie ma być skanowany, naciśnij czerwony przycisk , aby kontynuować. Po zeskanowaniu każdego kodu kreskowego identyfikowalności dostępna jest opcja wyjścia z tego etapu poprzez naciśnięcie czerwonego przycisku , w przeciwnym razie zeskanuj następny kod kreskowy identyfikowalności.

odczyt informacji zgrzewania z kodu kreskowego kształtki

17

Odczyt informacji z kodu kreskowego zgrzewania kształtki








Następnie wyświetlony zostanie monit o zeskanowanie kodu kreskowego z informacjami o zgrzewaniu.

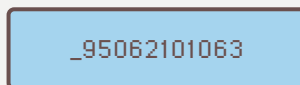
UWAGA

Jeśli informacje z kodu kreskowego są nieprawidłowe, zgrzewarka wyświetli przez 3 sekundy następujący ekran pokazujący błąd, po czym powróci do wyświetlania powyższego ekranu.

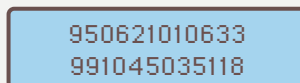


Jeśli błąd utrzymuje się z powodu uszkodzonej etykiety z kodem kreskowym lub usterki czytnika kodów kreskowych, naciśnij zielony przycisk , który wyświetli poniższy ekran umożliwiający ręczne wprowadzenie cyfr z kodu kreskowego zgrzewania.

Użyj przycisków  i , aby wybrać każdą cyfrę i naciśnij zielony i czerwony przycisk   aby przesunąć kursor. Wprowadź pierwsze 12 cyfr kodu kreskowego w górnej linii.



Wprowadź ostatnie 12 cyfr kodu kreskowego w dolnej linii.



Po wprowadzeniu wszystkich liczb zgrzewarka sprawdzi poprawność informacji.

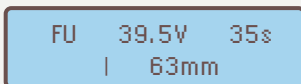
Jeśli wprowadzona liczba jest nieprawidłowa, wyświetlony zostanie poniższy ekran i program powróci do ekranu 17 na stronie 13.



informacje zgrzewania z kodu kreskowego kształtki

18

Informacje z kodu kreskowego zgrzewania kształtki




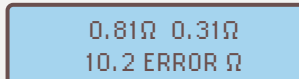
FU 39.5V 35s
| 63mm

Gdy kod kreskowy z informacjami o zgrzewaniu zostanie pomyślnie odczytany, wyświetlone zostaną informacje o zgrzewaniu. Wyświetlane informacje to producent kształtki, napięcie zgrzewania, czas zgrzewania, typ kształtki i rozmiar. Program przejdzie teraz do punktu 25 na stronie 17.

UWAGA

Jeśli zmierzona wartość rezystancji jest poza limitami rezystancji kształtki odczytanymi z kodu kreskowego, zgrzewarka wyświetli poniższy ekran, pokazując górną i dolną wartość graniczną rezystancji w górnej linii wyświetlacza, a zmierzoną wartość rezystancji po prawej stronie w linii 2.

Rezystancja jest mierzona ponownie do 20 razy, jeśli błąd nadal występuje, program wraca do punktu 17 na stronie 13, naciśnięcie czerwonego przycisku  podczas procesu ponownego pomiaru zatrzyma proces pomiaru i spowoduje powrót programu do punktu 17 na stronie 13.



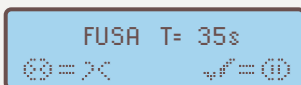
0.81Ω 0.31Ω
10.2 ERROR Ω





19

Odczyt automatycznego czasu zgrzewania kształtki

UWAGA

Jeśli zgrzewarka nie jest wyposażona w automatyczne końcówki przewodu wyjściowego z systemem Fusamatic lub nie jest podłączona kształtką z systemem Fusamatic, program przejdzie do punktu 20 na stronie 15.



FUSA T= 35s
   

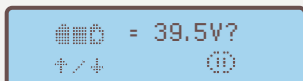
Poniższy ekran jest wyświetlany tylko wtedy, gdy wykryta zostanie kształtka z systemem Fusamatic.

Jeśli kształtka z systemem Fusamatic zostanie rozpoznana, wyświetlony zostanie czas zgrzewania kształtki.

Napięcie zgrzewania w tym trybie pracy jest ustalone na 39,5V AC, program przejdzie teraz do punktu 23 na stronie 16.

20**Wprowadzanie napięcia zgrzewania kształtki****UWAGA**

Jeśli czytnik kodów kreskowych nie jest wykryty (podłączony) lub zgrzewarka nie jest wyposażona w automatyczne końcówki przewodu wyjściowego z systemem Fusamatic lub nie jest podłączona kształtka z systemem Fusamatic, program przejdzie do opcji wprowadzania ręcznego parametrów zgrzewania.

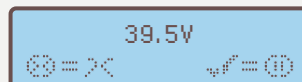


Domyślne napięcie zgrzewania 39,5V jest pokazane jak powyżej. Naciskając przyciski i można wybrać napięcie zgrzewania od 8 do 48 woltów. Po wybraniu napięcia zgrzewania naciśnij zielony przycisk .

21**Potwierdzanie napięcia zgrzewania kształtki**

Następny ekran pozwala operatorowi potwierdzić wybrane napięcie zgrzewania poprzez naciśnięcie zielonego przycisku .

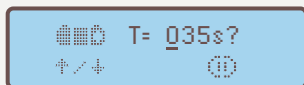
Naciśnięcie czerwonego przycisku daje operatorowi możliwość ponownego wyboru napięcia zgrzewania, gdzie zostanie ponownie wyświetlony ekran z punktu 20.



22

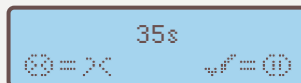
Wprowadzanie czasu zgrzewania kształtki

F90 F60



Dozwolony jest minimalny czas zgrzewania 3 sekundy.

Kursor jest wyświetlany pod skrajną lewą cyfrą, naciskając przyciski i można zmienić wartość cyfry od 0 do 9, gdy wybrana zostanie wymagana cyfra, naciśnij przycisk . Kursor przesunie się o jedno miejsce w prawo, ponownie powtórz powyższy proces, aż wyświetlany czas zgrzewania będzie taki sam jak czas zgrzewania oznaczony na kształtce.



Potwierdzenie czasu zgrzewania kształtki

Następny ekran pozwala operatorowi potwierdzić wybrany czas zgrzewania poprzez naciśnięcie zielonego przycisku .

Naciśnięcie czerwonego przycisku daje operatorowi możliwość ponownego wyboru czasu zgrzewania, gdzie zostanie ponownie wyświetlony ekran z punktu 22.

UWAGA – TYLKO F60

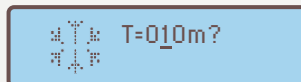
Dla zgrzewarki F60 maksymalny czas zgrzewania jest ograniczony do 600 sekund.

23

Wprowadzanie czasu chłodzenia kształtki


Wyświetlony zostanie ekran wprowadzania czasu chłodzenia kształtki w minutach.

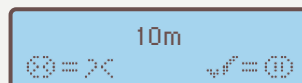
Kursor jest wyświetlany pod skrajną lewą cyfrą, naciskając przyciski i można zmienić wartość cyfry od 0 do 9, gdy wybrana zostanie wymagana cyfra, naciśnij zielony przycisk . Kursor przesunie się o jedno miejsce w prawo, ponownie powtórz powyższy proces, aż wyświetlany czas chłodzenia będzie taki sam jak czas chłodzenia oznaczony na kształtce.



24**Potwierdzanie czasu chłodzenia kształtki**

Następny ekran pozwala operatorowi potwierdzić wybrany czas chłodzenia poprzez naciśnięcie zielonego przycisku .

Naciśnięcie czerwonego przycisku  daje operatorowi możliwość ponownego wyboru czasu chłodzenia, gdzie zostanie ponownie wyświetlony ekran z punktu 23.


**25****Wykonywanie zdjęcia
przygotowanego złącza**

Jeśli aktywowana jest aplikacja Caldersafe mobile i zgrzewarka jest połączona z aplikacją Caldersafe mobile, wyświetlony zostanie powyższy ekran zachęcający operatora do wykonania zdjęcia/zdjęć przygotowanego złącza do zgrzewania.

Postępuj zgodnie z instrukcjami aplikacji mobilnej podczas wykonywania zdjęcia/zdjęć, gdy zdjęcie/zdjęcia zostaną zaakceptowane, proces zgrzewania rozpocznie się automatycznie.

Program przejdzie do punktu 27 na stronie 18.

**UWAGA**

Jeśli ikona aparatu w aplikacji Caldersafe mobile nie jest aktywna, naciśnij i przytrzymaj czerwony przycisk  przez 10 sekund, aby zresetować komunikację między zgrzewarką a aplikacją mobilną.


UWAGA

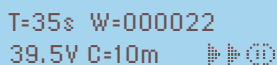
Podczas etapu fotografowania zgrzewarka stale sprawdza połączenie z kształtką. Jeśli połączenie zostanie przerwane na jakikolwiek czas, zgrzewarka powróci do ekranu wprowadzania czasu zgrzewania.

26

Informacje o trwającym zgrzewaniu

Wprowadzone informacje o zgrzewaniu są teraz wyświetlane, pokazując wprowadzony czas zgrzewania (T), numer zgrzewu w pamięci (W), napięcie zgrzewania i czas chłodzenia ©

Naciśnij zielony przycisk , aby rozpocząć proces zgrzewania.

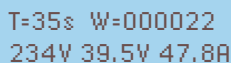


T=35s W=000022
39.5V C=10m

27

Informacje o trwającym zgrzewaniu

Podczas procesu zgrzewania zgrzewarka stale monitoruje parametry zgrzewu. Wyświetlane są: pozostały czas zgrzewania (T), numer zgrzewu w pamięci (W), napięcie zasilania, napięcie zgrzewania oraz prąd zgrzewania.



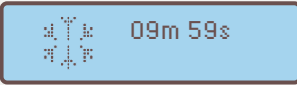
T=35s W=000022
234V 39.5V 47.8A

28

Ekran odliczania czasu chłodzenia kształtki

Gdy proces zgrzewania zostanie zakończony bez błędów, wyświetlany jest ekran odliczania czasu chłodzenia kształtki.

Czas będzie odliczany od wartości wprowadzonej na ekranie wyświetlanym w punkcie 23 na stronie 16, lub jeśli nie wprowadzono czasu chłodzenia, czas chłodzenia będzie odliczany od zera do momentu odłączenia przewodu/przewodów od kształtki.



09m 59s

29**Ekran odłączenia kształtki**

Gdy upłynie czas chłodzenia lub osiągnie 99 minut w przypadku niewprowadzenia czasu chłodzenia, jest wyświetlany na ekranie komunikat do momentu odłączenia przewodu wyjściowego od kształtki.

**30****Przesyłanie zapisu zgrzewania**

Jeśli aktywowana jest aplikacja Caldersafe mobile, wyświetlony zostanie poniższy komunikat.

W tym czasie zgrzewarka będzie próbowała nawiązać połączenie Bluetooth.

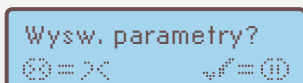



Gdy zostanie nawiązane połączenie Bluetooth, zapis zgrzewania zostanie automatycznie przesłany do połączonego urządzenia.



Informacje o parametrach zgrzewania

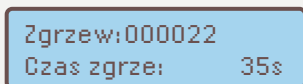
Jeśli funkcja pokazywania parametrów zgrzewania jest aktywowana, wyświetlone zostaną następujące ekrany.



Jeśli zostanie naciśnięty czerwony przycisk , nastąpi wyjście z ekranów informacji o parametrach zgrzewania.

Jeśli zostanie naciśnięty zielony przycisk , wyświetlony zostanie poniższy ekran.

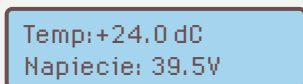
Pierwszy ekran pokazuje numer zgrzewu i czas zgrzewania.




Jeśli zostanie naciśnięty przycisk , wyświetlony zostanie poniższy ekran.


Naciśnięcie czerwonego przycisku  powoduje wyjście z ekranów parametrów zgrzewania.

Następny ekran pokazuje temperaturę w momencie zgrzewania i napięcie zgrzewania.




Jeśli zostanie naciśnięty przycisk , wyświetlony zostanie następny ekran na stronie 20.

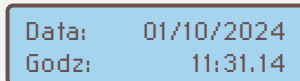
Naciśnięcie przycisku  pokazuje powyższy ekran.


Naciśnięcie czerwonego przycisku  powoduje wyjście z ekranów parametrów zgrzewania.

Następny ekran pokazuje datę i godzinę zgrzewania.

Jeśli zostanie naciśnięty przycisk , wyświetlony zostanie następny ekran.

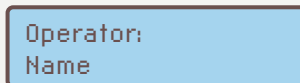
Naciśnięcie przycisku  pokazuje poprzedni ekran.




Naciśnięcie czerwonego przycisku  powoduje wyjście z ekranów parametrów zgrzewania.

Następny ekran pokazuje nazwę użytkownika lub operatora.

Naciśnięcie przycisku  w górę pokazuje poprzedni ekran.



Naciśnięcie czerwonego przycisku  powoduje wyjście z ekranów parametrów zgrzewania.

UWAGA

Jeśli zgrzewarka nie zostanie odłączona od źródła zasilania, proces powtórzy się od punktu 15 na stronie 11.

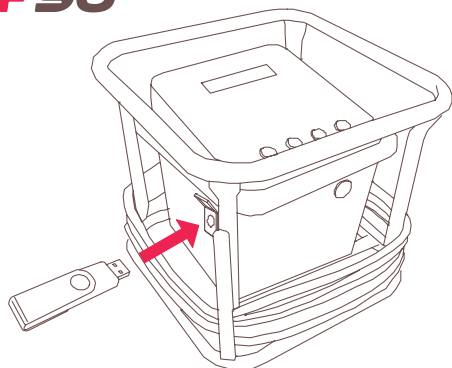
UWAGA

Jeśli zgrzewarka zostanie odłączona od źródła zasilania, proces powtórzy się od ekranu 1 na stronie 6.

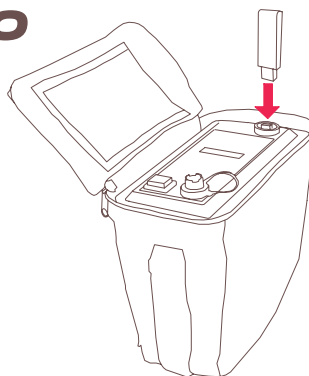
POBIERANIE ZAPISÓW ZGRZEWANIA

Aby aktywować pobieranie zapisów, wyłącz zgrzewarkę i włóż pamięć flash do portu USB znajdującego się w zgrzewarce. Włącz zgrzewarkę i poczekaj, aż wyświetli się poniższy ekran. Pamięć flash musi być pusta i w formacie FAT32.

F90



F60



1

Ekran pobierania zapisów zgrzewania

Podczas pobierania wyświetlacz będzie pokazywał numery połączeń pobieranych do pamięci flash.



2

Ekran usunięcia pamięci flash

Po zakończeniu pobierania wyświetlany jest ekran usunięcia pamięci flash.

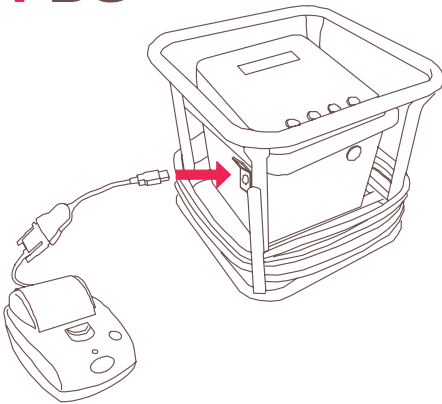


DRUKOWANIE ZAPISÓW ZGRZEWANIA

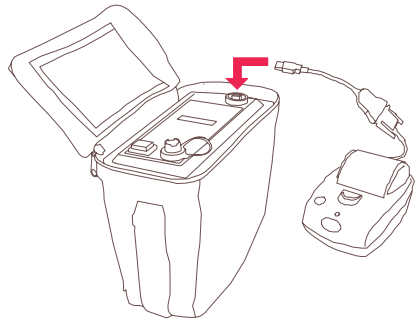
Aby aktywować funkcję drukowania zapisów, wyłącz zgrzewarkę i podłącz przewód drukarki do portu USB znajdującego się z boku zgrzewarki. Włącz drukarkę.

Włącz zgrzewarkę, gdy drukarka zostanie wykryta, wyświetlony zostanie poniższy ekran.

F90




F60




1

Drukowanie ostatniego zapisu połączenia

Wyświetlona zostaje opcja drukowania ostatniego zapisu połączenia.

Naciśnij zielony przycisk , aby rozpocząć drukowanie ostatniego zapisu połączenia.

Naciśnij czerwony przycisk , aby przejść do następnej opcji.

Podczas procesu drukowania wyświetlacz pokaże poniższy ekran drukowania.

Wydr ost zapis?

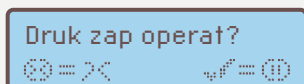
 = ><

 = 

Drukowanie...


2

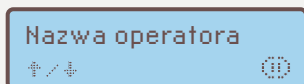
Drukowanie zapisów połączeń według operatora



Wyświetlona zostaje opcja drukowania zapisów połączeń według użytkownika.


Naciśnij zielony przycisk , aby wybrać drukowanie zapisów połączeń według nazwy użytkownika.


Naciśnij czerwony przycisk , aby powrócić do opcji drukowania ostatniego zapisu połączenia.



Ostatnia wprowadzona nazwa użytkownika będzie wyświetlana w górnej linii wyświetlacza.


Naciśnij przycisk , aby wybrać następną nazwę użytkownika.

Naciśnij zielony przycisk , aby rozpocząć drukowanie zapisów połączeń związanych z wybraną nazwą użytkownika.

Naciśnij czerwony przycisk , aby powrócić do opcji drukowania ostatniego zapisu połączenia.

Drukowanie...

Podczas procesu drukowania wyświetlacz pokaże ekran drukowania.

Aby wyjść z funkcji drukowania, odłącz drukarkę i naciśnij czerwony przycisk .

KODY BŁĘDÓW

E01 Zbyt niski poziom napięcia zasilania.
* Sprawdź generator.

E02 Zbyt wysoki poziom napięcia zasilania.
* Sprawdź generator.

E03 Poziom częstotliwości zasilania poniżej 40Hz.
* Sprawdź generator.

E04 Poziom częstotliwości zasilania powyżej 60Hz.
* Sprawdź generator.

E05 Napięcie wyjściowe <1,5% napięcia zgrzewania
przez co najmniej 6 sekund. *Sprawdź generator.

E06 Napięcie wyjściowe > 1,5% napięcia zgrzewania
przez co najmniej 6 sekund. *Sprawdź generator.

E07 Napięcie wyjściowe > 6% napięcia zgrzewania
przez co najmniej 4 sekundy. *Możliwa usterka
zgrzewarki – oddaj do serwisu.

E08 Kształtka odłączona podczas cyklu zgrzewania.
*Sprawdź połączenie z kształtką.

E09 Prąd wyjściowy poniżej 0,5 ampera przez
co najmniej 4 sekundy.
*Sprawdź połączenie z kształtką.

E10 Zastrzeżony.

E11 Przycisk stop naciśnięty podczas cyklu zgrzewania.
*Operator nacisnął czerwony przycisk, aby
zatrzymać zgrzewanie.

E12 Zastrzeżony.

E13 Błąd odczytu kodu kreskowego (nieprawidłowe
skanowanie kodu lub nieprawidłowy kod, np. kod
identyfikacyjny zamiast kodu zgrzewania itp.)

E14 Zastrzeżony.

E15 Zastrzeżony.

E16 Wysoki prąd wyjściowy (F90 powyżej 90A),
(F60 powyżej 60A).

E17 Prąd wyjściowy wzrósł o +10% przez co najmniej
4 sekundy. *Sprawdź kształtkę – możliwość
uszkodzenia uzwojenia kształtki.

E18 Temperatury powietrza otoczenia poniżej -20°C.
*Temperatura otoczenia jest zbyt niska
dla funkcjonowania urządzenia.

E19 Temperatury powietrza otoczenia powyżej +50°C.
*Temperatura otoczenia jest zbyt wysoka dla
funkcjonowania urządzenia.

E20 Temperatury transformatora powyżej +80°C.
*Zgrzewarka wymaga ostygnięcia.

E127 Utrata zasilania.

Ryzyko wybuchu

- To urządzenie nie może być używane w atmosferze gazowej.

Uwaga

- Ryzyko porażenia prądem. Nie otwierać zgrzewarki elektrooporowej.
- Aby uniknąć uszkodzenia zgrzewarki, nie przerywać zasilania wejściowego ani nie odłączać przewodu wyjściowego od zgrzewarki lub złączki podczas cyklu zgrzewania.
- Aby uniknąć uszkodzenia zgrzewarki, nie uruchamiać generatora z podłączoną zgrzewarką.
- Odczekać minimum 10 sekund od uruchomienia generatora aby podłączyć zgrzewarkę, w celu umożliwienia stabilizacji parametrów zasilania z generatora.

ŚWIADECTWO ZGODNOŚCI

FSERIES

Ten produkt został wyprodukowany zgodnie z następującymi dyrektywami i ich najnowszymi wersjami:

- **73/23/EWG Dyrektywa niskonapięciowa – Przepisy dotyczące sprzętu elektrycznego (bezpieczeństwo).**
- **2002/95/WE Dyrektywa w sprawie stosowania niektórych niebezpiecznych substancji w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym.**
- **2002/96/WE Dyrektywa w sprawie zużytego sprzętu elektrotechnicznego i elektronicznego (WEEE).**

Ten produkt został wyprodukowany zgodnie z następującymi normami i ich najnowszymi wersjami:

- **ISO 12176-2 Urządzenia do łączenia systemów polietylenowych metodą zgrzewania. Część 2: Zgrzewanie elektrooporowe.**
- **BS 7540-1,2 i 3, BS 7671, BS 7919, BS EN 1555-3,**
- **BS EN 60068-2, BS EN 60204-1, BS EN 60309-2,**
- **BS EN 60529, BS EN 60947-1, BS EN 61558-1,**
- **BS EN 61558-2 i 23, BS EN 62262**



Ten produkt jest zgodny z dyrektywą RoHS.



Nie wyrzucać z odpadami domowymi.
Po zakończeniu eksploatacji skontaktować się z
Fusion Group Limited w celu omówienia opcji utylizacji.

GLOBALNI LIDERZY, KTÓRZY DBAJĄ O LOKALNE ZAANGAŻOWANIE

FUSIONGROUP.COM

/ WIELKA BRYTANIA I IRLANDIA

WIELKA BRYTANIA

Telefon: +44 (0) 1246 260111

Email: sales@fusiongroup.com



ZAKŁAD
PRODUKCYJNY

/ AZJA

MALEZJA

Telefon: +603 32911 640/641

Email: sales@awtfusion.com

CHINY



ZAKŁAD
PRODUKCYJNY

/ EUROPA

POLSKA

Telefon: +48 (22) 723 88 72

Email: fusion@fusion.com.pl

WŁOCHY

Telephone: +39 019 5778018

Email: info@fusionitalia.com

/ BLISKI WSCHÓD I AFRYKA

EGIPT



ZAKŁAD
PRODUKCYJNY

/ AUSTRALIA I AZJA

AUSTRALIA – WSCHÓD

Brisbane

Telefon: +61 (0) 7 3393 5770

Email: sales@fusionplast.com.au

AUSTRALIA – ZACHÓD

Perth

Telefon: +61 (0) 8 9279 7392

Email: saleswa@fusionplast.com.au

A dedicated member of the  AVR Group