



EIOFIT

MANUALE D'USO
USER'S HANDBOOK
MANUEL D'EMPLOY
HANDLEIDING
00E8500



CE

SALDATRICE MANUALE
MANUAL WELDING MACHINE
MACHINE A' SOUDEUR MANUEL
LASAUTOMAAT
20÷ø 315 mm

SAL MOD41 VER1 00E8500 it en fr nl

Italiano

Le illustrazioni e le schermate della presente guida hanno scopo esplicativo e potrebbero essere leggermente diverse rispetto alle operazioni reali.

Sommario

Caratteristiche della saldatrice	2
Specifiche tecniche	3
Condizioni d'uso	3
Alimentazione	3
Preparazione della saldatura	4
Inserimento dati generali	5
Impostazione lingua	5
Saldatura	6
Codici d'errore / Problemi tipici	8
Condizioni di Garanzia	9
Dichiarazione di conformità	9

Caratteristiche della saldatrice

Schema della macchina



1. Corpo della macchina
2. Sensore di controllo della temperatura ambiente
3. Schermo a cristalli liquidi a 4 righe
4. Interruttore generale
5. Tastiera con tasti:
 - ENT per confermare un dato inserito
 - ESC per cancellare un dato inserito o tornare alla schermata precedente
 - ↑ oppure ↓ per scorrere i valori dei menu
6. Cavi di saldatura

Specifiche tecniche

Saldatrice multi funzione

Peso	230V 20 kg (44,1lb)
Dimensioni	340 x 220 x 500 mm (13" x 9" x 20")
Potenza massima assorbita	2000 VA
Alimentazione	230V 50Hz / 60Hz
Temperatura d'utilizzo	Da -18 °C a + 52 °C (da 0 °F a 125 °F)
Cavo d'alimentazione	Lunghezza 4 m (13 ft)
Cavi di saldatura	Lunghezza 4 m (13 ft)
Schermo	A cristalli liquidi retro illuminati con 4 righe e 20 colonne
Protezione IP	54
Tensione max di saldatura	42V

Condizioni d'uso

Alimentazione

L'alimentazione della saldatrice 00E8500 deve essere effettuata, esclusivamente con:

- 230 V in corrente alternata 50 Hz di qualità (tolleranza massima del 20%);

Si raccomanda quindi di accertarsi che la sorgente d'alimentazione che s'intende utilizzare sia conforme alle caratteristiche richieste. Nel caso in cui la saldatrice multi funzione sia alimentata da un generatore di tensione, assicurarsi che quest'ultimo sia di tipo asincrono. In caso d'acquisto di un generatore, contattare il ns. Servizio Assistenza Tecnica per avere maggiori informazioni sulle caratteristiche richieste.

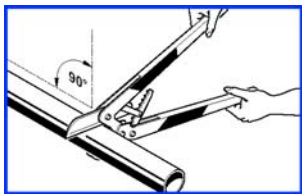
In caso d'utilizzo di cavi di prolunga, occorre porre una particolare attenzione al rapporto tra sezione e lunghezza del cavo, per non pregiudicare il buon funzionamento della saldatrice; in particolare, per le sezioni dei cavi di prolunga, vale la tabella seguente:

Sezione Cavo	Lunghezza raccomandata
2,5 mm ²	6 - 7 m
4,0 mm ²	9 - 11 m
6,0 mm ²	15 - 17 m

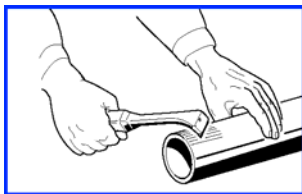
ATTENZIONE: è sempre consigliato utilizzare i cavi di prolunga totalmente srotolati.

Preparazione della saldatura

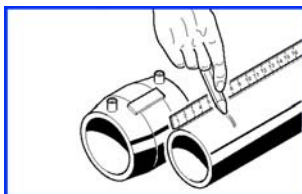
Per eseguire una saldatura corretta è necessario seguire **TUTTE** le seguenti istruzioni:



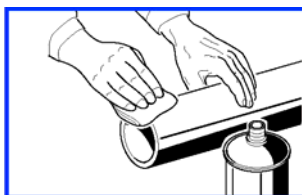
1. Tagliare il tubo perpendicolarmente utilizzando l'apposito tagliatubo.



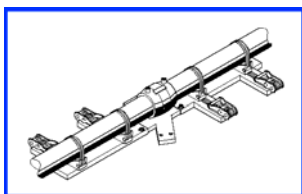
2. Raschiare la superficie del tubo in modo uniforme e almeno 1cm in più rispetto alla lunghezza di inserimento all'interno del raccordo utilizzando il raschietto.



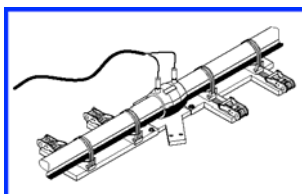
3. Evidenziare la lunghezza della saldatura sul tubo (lunghezza pari a metà manicotto) con l'apposito pennarello.



4. eliminare ogni traccia di fango, polvere, unto o altra sporcizia presente sulla parte terminale dei tubi e l'interno dei raccordi



5. Bloccare i tubi con l'allineatore dopo aver inserito il raccordo e mantenerli bloccati durante tutto il ciclo di saldatura ed il successivo raffreddamento.



6. E' ora possibile procedere alla saldatura del raccordo sui tubi inserendo i cavi con i connettori nelle spire dei raccordi e controllando tempi e tensione di saldatura.

Inserimento dati generali

NOTA PRELIMINARE: se all'accensione della saldatrice sul display compare la dicitura REVISIONE COME DA UNI 10566, contattare il centro assistenza per programmare l'intervento di manutenzione

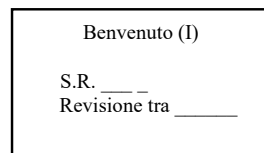
Una volta accesa la saldatrice agendo sull'interruttore generale, lo schermo della macchina mostra la videata a lato:

Benvenuto messaggio di benvenuto

(I) indica il linguaggio di dialogo con la macchina

S.R: . indica la versione o la revisione del Software

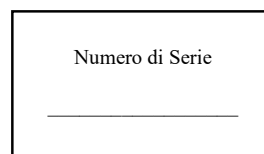
Revisione tra indica quanti giorni mancano alla prossima manutenzione / ricalibrazione della saldatrice.



Benvenuto (I)
S.R. ____
Revisione tra _____




Senza premere alcun tasto, dopo qualche secondo lo schermo si porta automaticamente alla videata successiva, dove compare il numero di serie della macchina che si sta utilizzando.


Per tornare alla schermata precedente premere il tasto ESCAPE .



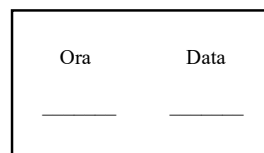
Numero di Serie

Se l'operatore non preme alcun tasto, dopo qualche secondo, la macchina procede ancora automaticamente mostrando la videata che indica la data e l'ora corrente.

Volendo correggere questi due valori, premere il tasto  e, premendo poi  oppure , inserire i valori desiderati. Una volta impostati i valori corretti, premere il tasto



ENTER  per confermare. Per tornare alla schermata precedente premere il tasto

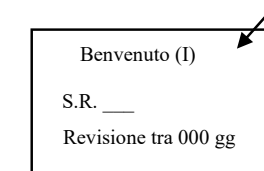
ESCAPE .




Ora Data
_____ _____




Impostazione lingua

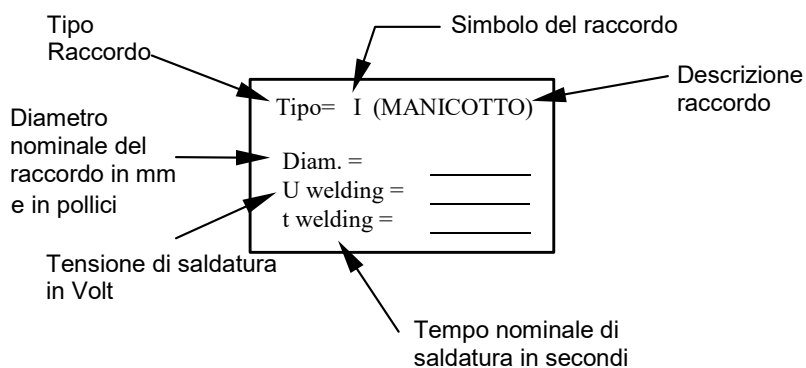
Per impostare la propria lingua, accendere la saldatrice, attendere che compaia la videata che trovate qui a fianco (dove I, ossia italiano, indica il linguaggio di dialogo impostato). Premere il tasto FRECCIA SU  per selezionare la lingua desiderata e confermarla utilizzando il tasto ENTER .





Benvenuto (I) 
S.R. ____
Revisione tra 000 gg

Saldatura

Nella successiva videata vi verrà richiesto di inserire i dati di saldatura indicati sul codice a barre del raccordo, utilizzando i tasti   e ENTER  per confermare. Una volta inseriti i dati, sul display apparirà la seguente videata:





Dopo aver ricontrollato i dati inseriti premere ENTER  per confermare o ESCAPE  per annullare l'operazione e tornare alla videata precedente.

Se non è ancora stato effettuato il collegamento del raccordo, nella successiva videata vi verrà richiesto di effettuare il collegamento del raccordo.

Una volta collegato il raccordo premere ENTER  per proseguire.

Nella successiva videata vi compare il messaggio che ricorda all'operatore che ,prima di saldare, deve necessariamente aver eseguito tutte le operazioni preliminari di preparazione (raschiatura e pulizia) .

Vi verrà ricordato inoltre che per una buona saldatura è necessario l'utilizzo di un allineatore. Premere ENTER  per proseguire o ESCAPE  per tornare alla videata precedente.

Comparirà ora sul display un riassunto dei dati inseriti come di seguito riportato:

Collega raccordo

Collega raccordo
Racc = _____
Premere <input type="button" value="ENT"/>

Raschiatura/Pulizia ?
Si <input type="button" value="ENT"/> No <input type="button" value="ESC"/>


Accop. Posizionato ?
Si <input type="button" value="ENT"/> No <input type="button" value="ESC"/>

Diametro nominale del
raccordo da saldare

Tempo di
saldatura in
secondi

Tensione di
saldatura in Volt

D =	_____
Time =	_____
Voltage =	_____
ENT= Esegui ESC= Cancella	

Premendo il tasto ENTER  parte il ciclo di saldatura mostrandovi la seguente videata:

Tempo residuo di
saldatura in secondi


Tensione di
saldatura in Volt

Potenza
emessa in
Watt


T.rem =	_____	U =	_____
P =	_____	E =	_____
■ ■ ■ ■ □ □ □ □ □ □ □ □			
0	% Saldatura	100	

Energia dissipata in
Joules

Progressione della saldatura
in percentuale

Un segnale acustico indica la fine del ciclo di saldatura mostrandovi i dati riportati qui a lato. Premendo il tasto FRECCIA SU  vi verrà mostrato nel dettaglio il report di saldatura.

Ciclo Sald. OK Saldatura N° 00 += dati finali Scollega Raccordo
--

Premere ENTER  per eseguire una nuova saldatura con i medesimi dati:

Tipo
Raccordo

Simbolo del raccordo

Diametro
nominale del
raccordo in mm
e in pollici

Descrizione
raccordo

Tipo=	I (MANICOTTO)
Diam. =	_____
U welding =	_____
t welding =	_____

Tensione di saldatura
in Volt

Tempo nominale di
saldatura in secondi

Oppure premere ESCAPE  per impostare nuovi dati

Codici d'errore / problemi tipici

La saldatrice 00E8500 ha diversi sistemi di sicurezza che controllano la saldatura e l'inserimento dei relativi parametri. Il codice d'errore compare sempre sullo schermo. Per cancellare un codice d'errore, scollegare il raccordo e premere ESCAPE **ESC** quando indicato.

Per ogni necessità contattare il ns. **SERVIZIO ASSISTENZA TECNICA**

Tel: +39 0331 344211 – Fax: +39 0331 351860

E-mail: info@nupinet.com

CODICE ERRORE	TIPO ERRORE	DESCRIZIONE ERRORE	AZIONE CONSIGLIATA
0	OK	Durante la stampa, indica che la saldatura è andata a buon fine.	Non sono richiesti interventi.
2	TEMPERATURA AMBIENTE FUORI LIMITE	La temperatura ambiente è inferiore a -10°C o superiore a 45°C.	Verificare che la temperatura indicata sullo schermo della saldatrice sia coerente con quella ambientale reale. Evitare l'esposizione diretta ai raggi solari. Se la temperatura ambiente indicata dalla saldatrice non è corretta contattare la nostra Assistenza Tecnica.
4	CORTO CIRCUITO/ SOVRACCARICO	La corrente ha superato il limite (raccordo parzialmente cortocircuitato o raccordo d'altri costruttori).	Sostituire il raccordo.
5	CIRCUITO APERTO	Il raccordo potrebbe essere difettoso oppure i cavi di saldatura non sono ben collegati al raccordo.	Controllare la connessione al raccordo. Controllare l'integrità dei connettori.
6	REGOLAZIONE	Cavo di prolunga fuori tolleranza.	Controllare che la prolunga abbia diametro e lunghezza entro i valori raccomandati.
12	MASSIMA TEMPERATURA INTERNA	Temperatura interna della saldatrice multi funzione superiore a 80°C.	Attendere che la saldatrice si raffreddi.
13	ALIMENTAZIONE INTERROTTA	Durante la saldatura si è verificata un'interruzione dell'alimentazione.	Una volta ristabiliti i normali parametri d'alimentazione, attendere che il raccordo sia completamente freddo e ricominciare la saldatura dall'inizio.
22	INTERRUZIONE MANUALE	E' stato premuto ESC durante il ciclo di saldatura.	Attendere che il raccordo sia completamente freddo e ricominciare la saldatura dall'inizio.
23	ALIMENTAZIONE FUORI DAI LIMITI	La tensione d'alimentazione è maggiore o minore del 20% rispetto alla tensione nominale di funzionamento.	Accertarsi che la sorgente d'alimentazione o il generatore stiano lavorando correttamente
101	MEMORIA RAM	Dati in memoria RAM e ora/data invalidi	Probabile scarica della batteria interna Reinserire data/ora, se problema persiste contattare assistenza
102	ROTTURA CAVI DI SALDATURA SONDA	Il cavo di saldatura è danneggiato.	Non eseguire saldature e provvedere alla sostituzione del pezzo danneggiato.
103	TEMPERATURA INTERNA	Sonda Temperatura interna guasta	Contattare Assistenza

Condizioni di Garanzia

Conservare questa pagina

La saldatrice è garantita per un periodo di 12 mesi dalla data d'acquisto. In mancanza del documento attestante l'acquisto, la garanzia è da considerarsi nulla e non viene riconosciuta.

La garanzia copre la sostituzione o riparazione gratuita dei componenti che risultassero riconosciuti dal produttore come difetti di fabbricazione.

Non sono coperte da garanzia tutte le parti che dovessero risultare difettose a causa di negligenza o trascuratezza nell'uso, manutenzioni operate da persone non autorizzate, danni originatisi durante il trasporto o in altre circostanze, che non siano riconosciuti dal produttore come difetti di fabbricazione.

La garanzia non copre i danni all'unità derivanti da sbalzi di tensione dovuti a sorgenti d'alimentazione non stabilizzate.

La saldatrice difettosa dovrà pervenire al produttore in Porto Franco e sarà rispedita in Porto Assegnato. Prima di ogni spedizione, prendere contatto con l'Ufficio Regionale Nupi Industrie Italiane S.p.A. per ricevere l'autorizzazione alla spedizione.

Nupi Industrie Italiane S.p.A. declina ogni responsabilità per eventuali danni, diretti o indiretti, a persone o cose, che avvengano durante l'utilizzo della saldatrice.

Dichiarazione di Conformità

Nupi Industrie Italiane S.p.A. – Via Stefano Ferrario 8, Z.I. Sud Ovest – Loc. Sacconago - 21052 Busto Arsizio (VA)

DICHIARA

Che la saldatrice multi funzione **00E8500/** Volt

Matricola Nr

- è costruita in conformità alla direttiva **2006/42/CE** e **UNI 10566**
- è conforme alle disposizioni delle seguenti Direttive e/o Normative internazionali:

Di emissione EN 50081-1: EN 55022
Di immunità EN 50082-1: EN 61000-4-2

La presente dichiarazione perde ogni validità in caso di modifiche all'unità multi funzione senza nostra espressa autorizzazione per iscritto.

Busto Arsizio, Nupi Industrie Italiane S.p.A.

Copyright © 2009 by Nupi Industrie Italiane S.p.A.. All rights reserved

EloFIT

English

The illustrations and on-screen displays in this guide are for explanation purposes and may vary slightly from the actual operations.

Contents

Welding unit characteristics	2
Technical specifications	3
Working conditions	3
Input.....	3
Preparing for welding	4
Entering general information.....	5
Language setting	5
Welding	6
Error codes / Common problems	8
Guarantee Terms	9
Statement of Compliance	9

Welding unit characteristics

Machine diagram



1. Machine body
2. Ambient temperature detecting sensor
3. 4-line LCD
4. Power switch
5. Button strip with:
 - ⒺNT to confirm entered data
 - ⒺSC to delete entered data or return to previous display
 - Ⓔ or Ⓔ to scroll up/down menu figures
6. Welding cables

Technical specifications

Polyvalent welding unit

Weight	230V 20 kg (44.1 lb)
Dimensions	340 x 220 x 500 mm (13" x 9" x 20")
Max power absorption	2000 VA
Input	230V 50Hz / 60Hz
Working temperature	-18 °C to + 52 °C (0 °F to 125 °F)
Power cable	Length 4 m (13 ft)
Welding cables	Length 4 m (13 ft)
Screen	Backlit LCD, 4 lines, 20 columns
IP protection class	54
Max welding voltage	42V

Working conditions

Input

The 00E8500 welding unit input should be exclusively:

- 230 V 50 Hz quality alternating current (maximum tolerance 20%);

We therefore recommend to ensure that the power source that you intend to use is up to the required characteristics. If input to your polyvalent welding unit is from a voltage generator, make sure that it is of the asynchronous type. Before purchasing a generator, contact our Customer Service Representative to obtain more information on its required characteristics.

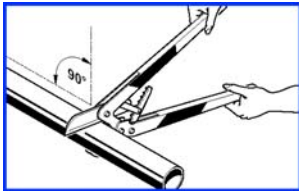
If extension cables have to be used, pay special attention to the cable cross section to length ratio, to prevent affecting your polyvalent welding unit smooth operation; in particular, as far as extension table cross sections are concerned, the following chart applies:

Cable Section	Recommended length
2.5 mm ²	6 - 7 m (19.69 – 22.97 ft)
4.0 mm ²	9 - 11 m (29.53 – 36.09 ft)
6.0 mm ²	15 - 17 m (49.21 – 55.77 ft)

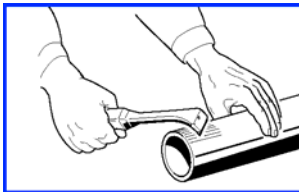
WARNING: it is always advisable to use fully unwound extension cables.

Preparing for welding

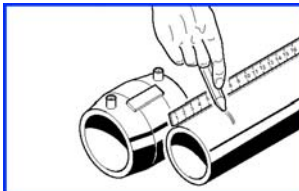
To carry out welding correctly, **ALL** the following steps must be implemented:



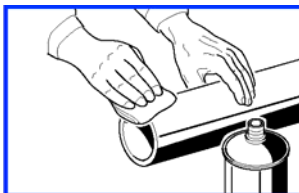
1. Cut the pipe at right angles with the special nippers.



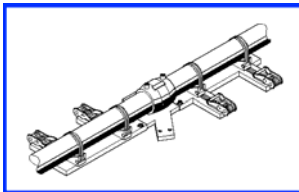
2. Scrape the pipe surface homogeneously down to at least 1 cm (0.39 in) in excess of the pipe inserting length in the fitting by using the scraper.



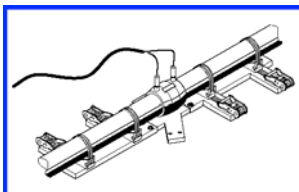
3. Mark the welding length on the pipe (length equal to half the coupler length) with the special marker pen.



4. Remove any mud, dust, grease or other traces of dirt from the pipe ends and the fitting inside.



5. Lock the pipes with the special aligner after inserting the fitting and keep them locked throughout the welding cycle and the subsequent cooling time.



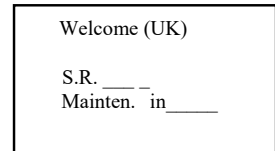
6. It is now possible to weld the fitting on the pipes, by inserting the cables with connectors in the fitting turns and checking the welding time and voltage.

Entering general information

PRELIMINARY NOTE: if, on powering on the processor, the display reads MAINTAIN ACC. TO UNI 10566, please contact our Customer Service Representative staff to organise maintenance.

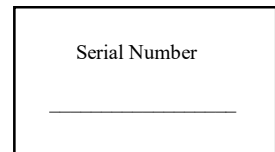
After powering on your welding unit via the main switch, the machine display unit will look as is shown opposite:

Welcome welcome message
(UK) machine dialogue language
S.R: Software version or revision
Mainten. in it indicates the number of days to the next welding unit service / resetting.









Welcome (UK)
S.R. ____
Mainten. in ____

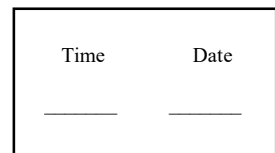
Without pressing any key, wait for the screen to automatically go to the next screen display after a few seconds; this screen page shows the serial number of the machine in use.



Serial Number



To return to the previous screen display, press the key ESCAPE .

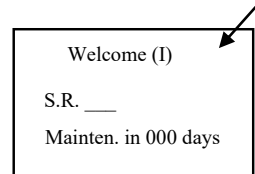
If no key is pressed by the operator, after a few seconds the machine will once again automatically go to the next screen display, showing the current time and date. To modify either value, press the key , and then, press either  or , to enter your required values. After setting the right values, hit the ENTER  key to confirm. To return to the previous screen display, press the key ESCAPE .



Time Date

Language setting

To set your working language, power on the welding unit, and wait for the screen display opposite to be shown (where I, Italian, refers to the pre-set working language). Now press the ARROW UP  key to select your required language and confirm by pressing the key ENTER .

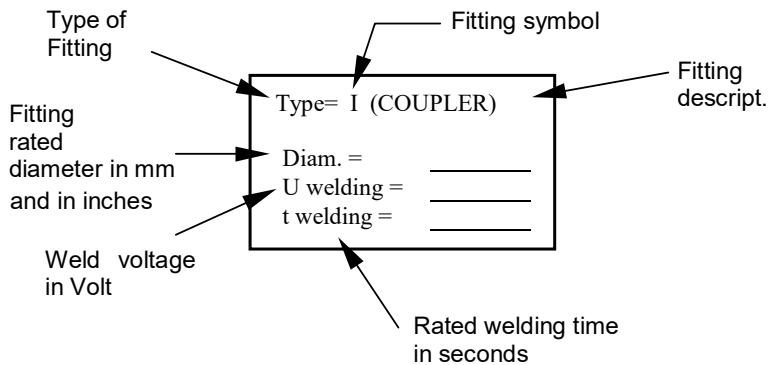


Welcome (I)
S.R. ____
Mainten. in 000 days

Welding

In the next screen display, you will be prompted to enter the welding details contained in the fitting bar code can be entered, by using the keys and then ENTER to confirm.

After completing data entry, the display unit will show the following screen:



After checking the entered data once again, press either ENTER to confirm or ESCAPE to delete the action and return to the previous screen display.

If the fitting connection has not been carried out yet, you will be prompted to carry out fitting connection in the next screen display.

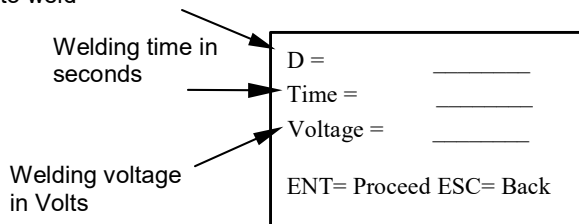
After connecting the fitting press ENTER to continue.

The next screen shows a message reminding the operator that, before welding, all the required preparatory actions must have been completed (scraping and cleaning).

You will also be reminded that, in order to ensure good welding, an alignment clamps must be used. Press ENTER to continue or ESCAPE to return to the previous screen display.

A summary of the information entered so far will be displayed at this point as shown here below:

Rated diameter of fitting to weld



Connect fitting

Connect fitting

Ftng = _____


Press

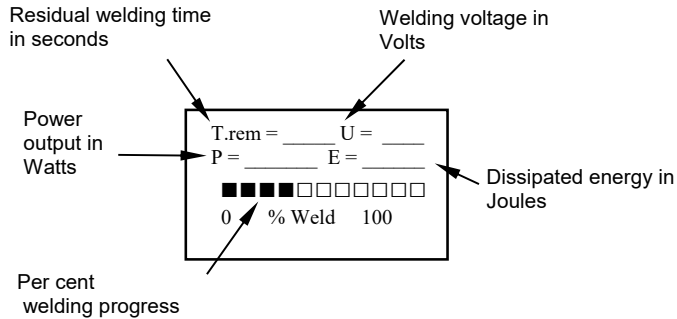
Scraping/Cleaning ?


Y No

Using pipe aligner ?


Y No

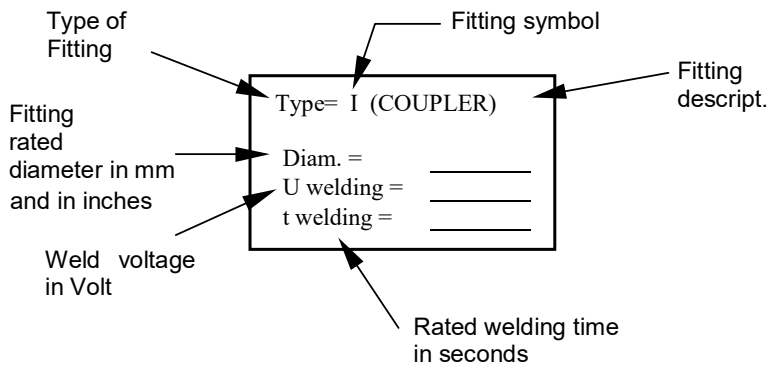
By pressing ENTER  you will control the welding cycle start and the following screen page will be displayed:



A sound signal marks the end of the welding cycle and the information shown opposite is displayed. Press the ARROW UP key  to display a detailed welding report.

Weld. Cycle OK
 Welding N° 00
 += results
 Disconnect Fitting

Press ENTER  to carry out a new welding cycle using the same data:



Or alternatively, press ESCAPE  to enter new data.

Error codes / common problems

The welder 00E8500 has a number of safety systems to monitor welding and welding parameter entry. Error codes are always displayed on the screen. To delete a displayed error code, disconnect the fitting and press ESCAPE **ESC** when prompted.

For any additional information please contact our **CUSTOMER SERVICE REPRESENTATIVE**

Tel: +39 0331 344211 – Fax: +39 0331 351860
E-mail: info@nupinet.com

ERROR CODE	ERROR TYPE	ERROR DESCRIPTION	RECOMMENDED ACTION
0	OK	During printing, it shows that welding has been successfully completed.	No action required.
2	AMBIENT TEMPERATURE OFF LIMITS	Ambient temperature is either lower than -10°C or higher than 45°C.	Check that the temperature reading on the welding unit screen is consistent with the actual room temperature. Prevent direct exposure to sunlight. If the room temperature read by the welding unit is not correct, contact our Customer Service Representative staff.
4	SHORT CIRCUIT/ OVERLOAD	Current has exceeded limit (partial fitting short-circuit or fitting made by other manufacturers).	Replace fitting.
5	OPEN CIRCUIT	Fitting might be faulty or welding cables not correctly connected to the fitting.	Check connection to the fitting. Check connectors efficiency.
6	ADJUSTMENT	Extension cable out of tolerance range.	Check that extension diameter and length are within the recommended range of values.
12	MAX INSIDE TEMPERATURE	Polyvalent welder inside temperature over 80°C.	Wait for the welding unit to cool down.
13	POWER FAILURE	A power failure has occurred during welding.	After restoring normal power input parameters, wait for the fitting to cool down completely before repeating the welding procedure from the start.
22	MANUAL STOP	ESC has been pressed during the welding cycle.	Wait for the fitting to cool down completely before repeating the welding procedure from the start.
23	INPUT VOLTAGE OFF LIMITS	Input voltage is higher or lower than the rated operating voltage by 20%.	Make sure that the power source or the generator are operating efficiently.
101	RAM MEMORY	RAM memory data and date/time not valid	Internal battery could be flat. Re-enter date/time and if problem persists contact customer care
102	WELDING CABLE BREAK	Welding cable is damaged	Do not weld and replace damaged part.
103	INTERNAL TEMPERATURE PROBE	Internal Temperature Probe failure	Contact our After-Sale Service staff.

Guarantee Terms

This page should be kept

Your welding unit is guaranteed for a period of 12 months starting from the date of purchase. Failing a receipt to prove the purchase, this guarantee shall be null and void and shall not be acknowledged.

This guarantee shall entitle to free replacement or repairing of any parts which the manufacturer may find as having manufacturing defects.

The present guarantee shall not cover each and every part found faulty because of carelessness or neglect in use, maintenance carried out by unauthorised persons, damages produced during transport or in other circumstances, not acknowledged by the manufacturer as manufacturing defects.

The present guarantee shall not cover any damage to the unit caused by voltage surges caused by non-stabilised power sources.

A faulty welding unit shall be returned to the manufacturer Carriage Paid and then sent back Carriage Forward. Before returning a welding unit, please contact your Nupi Industrie Italiane S.p.A. local office to obtain the required authorisation to return an item.

Nupi Industrie Italiane S.p.A. shall not be held responsible for any direct or consequential damage to people or property which may occur during welding unit use.

Statement of Compliance

Nupi Industrie Italiane S.p.A. - Via Stefano Ferrario snc, Z.I. Sud Ovest, Loc Sacconago Busto Arsizio (VA)

HEREBY DECLARE

That the polyvalent welding unit **00E8500/** Volt

Serial no.

- Has been built in accordance with **2006/42/CE** and **UNI 10566**.
- is compliant with the provisions of the following international Standards and/or Directives:

Emission EN 50081-1: EN 55022
Immunity EN 50082-1: EN 61000-4-2

The present statement shall become null and void in the event of any polyvalent welding unit alterations not explicitly authorised by us in writing.

Busto Arsizio, Nupi Industrie Italiane S.p.A.

Copyright © 2009 by Nupi Industrie Italiane S.p.A.. All rights reserved.

Français

Les illustrations et affichages à l'écran de ce mode d'emploi sont fournis à titre explicatif et peuvent être légèrement différents des opérations réelles.

Sommaire

Caractéristiques de la machine à soudeur	2
Spécifications techniques	2
Conditions d'utilisation	3
Alimentation	3
Préparation du soudage	4
Entrée des paramètres généraux	5
Réglage de la langue	5
Soudage	6
Codes d'erreur / Problèmes typiques	8
Conditions de garantie	9
Déclaration de conformité	9

Caractéristiques de la machine à soudeur

Description de la machine



1. Corps de la machine
2. Sonde de contrôle de la température ambiante
3. Ecran cristaux liquides 4 lignes
4. Interrupteur d'alimentation générale
5. Clavier avec les boutons :
 - ENT pour confirmer l'entrée des données
 - ESC pour annuler une entrée ou pour revenir à l'étape précédente
 - ↑ ou ↓ pour atteindre des valeurs du menu
6. Câbles de soudage

Spécifications techniques

Poids	230V 20 kg (44,1lb)
Dimensions	340 x 220 x 500 mm (13" x 9" x 20")
Puissance max. absorbée	2000 VA
Alimentation	230V 50Hz / 60Hz
Températures d'utilisation	Da -18 °C a + 52 °C (da 0 °F a 125 °F)
Câbles d'alimentation	Longueur 4 m (13 ft)
Câbles de soudage	Longueur 4 m (13 ft)
Ecran	A cristaux liquides rétro-éclairé avec 4 lignes et 20 colonnes
Classe de protection IP	54
Tension max. de soudage	42V

Conditions d'utilisation

Alimentation

L'alimentation de la machine à souder 00E8500 devra être suivie le modèle exclusivement avec :

- 230 V courant alternatif 50 Hz de qualité (tolérance maximale 20%).

Il est recommandé de s'assurer que la source de courant que l'on s'apprête à utiliser est conforme aux caractéristiques demandées. Si votre poste de soudage polyvalent est alimenté à l'aide d'un groupe électrogène, assurez-vous qu'il est de type asynchrone. Avant d'acheter un groupe électrogène vous pouvez contacter notre Service Assistance Technique pour obtenir des informations sur les caractéristiques requises.

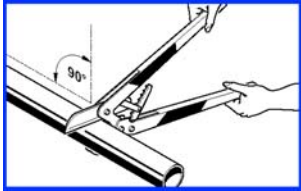
En cas d'utilisation de rallonge électrique, porter une attention particulière au rapport entre la section et la longueur du câble, pour ne pas altérer le bon fonctionnement de la machine à souder, voir le tableau suivant :

Section câble	Longueur recommandée
2.5 mm ²	6 - 7 m (19.69 – 22.97 ft)
4.0 mm ²	9 - 11 m (29.53 – 36.09 ft)
6.0 mm ²	15 - 17 m (49.21 – 55.77 ft)

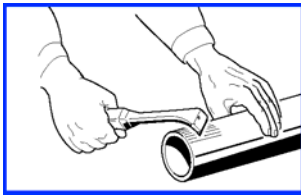
ATTENTION: il est toujours recommandé d'utiliser des câbles totalement déroulés.

Préparation du soudage

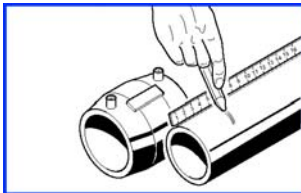
Pour effectuer un soudage correct, **TOUTES** les étapes suivantes doivent être scrupuleusement suivies :



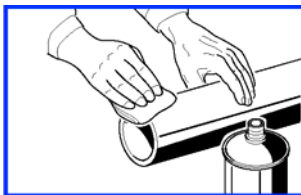
1. Couper le tube perpendiculairement en utilisant un coupe tube approprié



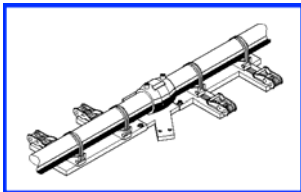
2. Gratter la superficie du tube de façon uniforme et au moins 1 cm de plus que la longueur d'emboîture du raccord en utilisant un gratteur adéquat.



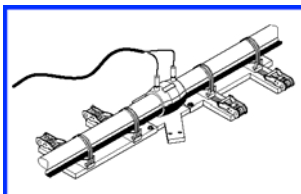
3. Marquer la longueur de l'emboîture sur le tube (égale à la $\frac{1}{2}$ longueur du manchon) à l'aide d'un marqueur spécial.



4. Nettoyer toute poussière, terre, graisse ou toute autre trace de saleté présente sur partie à souder du tube ainsi qu'à l'intérieur du raccord.



5. Aligner les tubes avec un positionneur après avoir inséré le raccord et maintenir l'assemblage fixe pendant toute la phase de soudage et aussi de refroidissement.



6. Il est maintenant possible de procéder au soudage du raccord sur le tube en branchant les câbles sur les connecteurs du raccord en contrôlant le temps et la tension de soudage.

Entrée des paramètres généraux


NOTE PREMIMINAIRE: si lors de la mise sous tension de la machine à souder il apparaît le message « REVISION SUIVANT UNI 10566 », contacter le centre d'assistance pour programmer l'intervention de maintenance.

Après la mise sous tension de la machine à souder l'écran de la machine montre la vision ci contre:






NUPIGECO Nom du fournisseur de la machine à souder
(F) langage de la machine
S.R: . Version de révision du logiciel
Level: Indique le niveau opérationnel de la machine (ils sont au nombre de 3). Niveau 1 = Simplifié, Niveau 2 = Normal, Niveau 3 = Traçabilité complète.
Mainten. in Il indique le nombre de jours restant avant la prochaine maintenance / étalonnage.

NUPIGECO (F)
S.R. __Level_2_
Révision Demandé

Sans presser sur aucune touche, après quelques secondes l'écran montre le N° de série de la machine utilisée.

Pour revenir à l'écran précédent, presser sur la touche ESCAPE .



Numéro Serial

Si aucune touche n'est pressée par l'opérateur, après quelques secondes l'écran de la machine montrera automatiquement une fenêtre indiquant la date et l'heure. Pour modifier une valeur, presser la touché , puis, presser soit  ou , pour afficher la valeur souhaitée. Après avoir réglé les valeurs correctes, presser sur ENTER  pour confirmer. Pour revenir à l'écran précédent, presser sur la touche ESCAPE .

Heure	Date
_____	_____




Réglage de la langue

Pour régler la langue de votre pays, mettre sous tension la machine, et attendre l'affichage de l'écran ci contre (ou I, comme italien, indique la sélection de la langue).

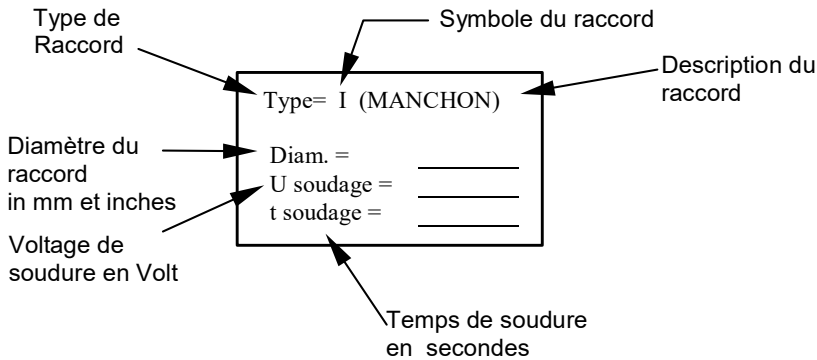
Maintenant presser sur  pour sélectionner la langue de votre choix puis appuyer sur  pour confirmer.



NUPIGECO (F)
S.R. __Level_2_
Revis. dans

Soudage


Dans la fenêtre suivante il est demandé d'insérer les paramètres de soudage indiqués sur le code à barre du raccord en utilisant les touches   puis sur ENTER  pour confirmer.

Après avoir terminé l'entrée des données l'écran montrera les indications suivantes:





Après avoir contrôlé à nouveau les paramètres, appuyer sur ENTER  pour confirmer ou ESCAPE  pour annuler et retourner à l'écran précédent.

Si vous n'avez pas encore branché le raccord l'écran suivant vous demandera de le faire.

Après avoir branché le raccord presser ENTER  pour continuer.

Dans la fenêtre suivante le message rappelle à l'opérateur qu'avant de souder, il est nécessaire effectué toutes opérations préliminaires de préparation (grattage/nettoyage).

Vous devez aussi vous souvenir que pour effectuer un bon soudage, il est nécessaire d'utiliser un positionneur. Presser ENTER  pour continuer et ESCAPE  pour retourner à l'écran suivant.

Un résumé des données déjà entrées apparaîtra sur l'écran comme ci dessous:

Connecter Raccord

Connecter Raccord

Racc = _____

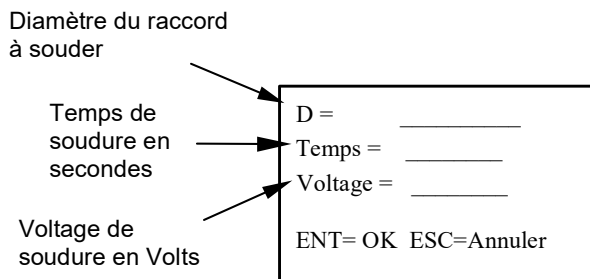
Appuyer |

Raschiatura/Pulizia ?

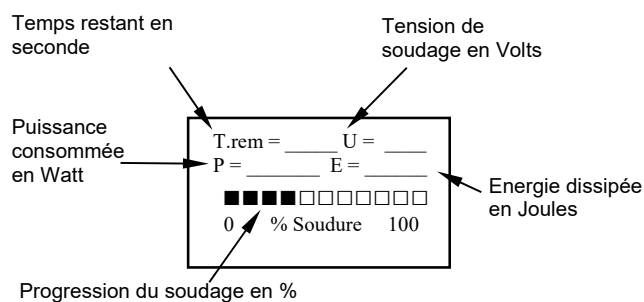
Si No


Alligné ?

Oui No



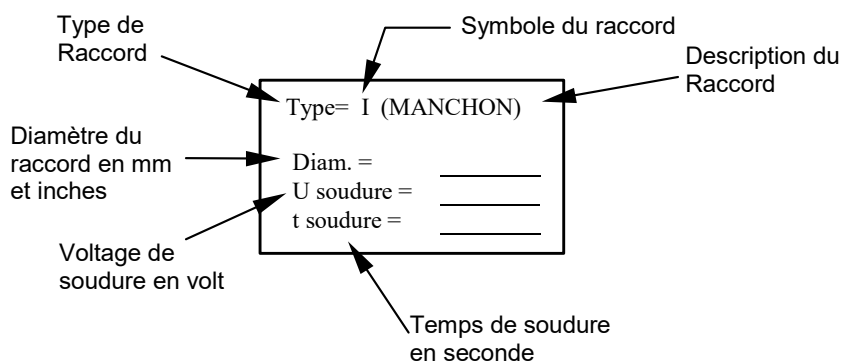
En appuyant sur ENTER  vous allez commander le départ du cycle de soudage et l'écran suivant s'affichera:




Un signal sonore indique la fin du soudage et les informations de l'écran ci contre s'affichent. Presser  un rapport de soudage détaillé.

Presser ENTER  pour effectuer un autre soudage avec les mêmes paramètres:

Soudure OK
Soudure N° 00
+=Données Terminales
Déconnecter Raccord



Ou alors, presser ESCAPE  pour rentrer de nouveaux paramètres.

Codes d'erreur / problèmes typiques

La machine 00E8500 possède plusieurs systèmes de sécurité qui contrôlent le soudage mais aussi la saisie des paramètres. Les codes d'erreur sont toujours affichés à l'écran. Pour effacer un message d'erreur, débrancher le raccord et appuyer sur **ESC** lorsque c'est demandé.

Pour obtenir des informations complémentaires veuillez contacter notre **SERVICE D'ASSISTANCE TECHNIQUE**

Tel: +39 0331 344211 – Fax: +39 0331 351860
E-mail: info@nupinet.com

CODE D'ERREUR	TYPE D'ERREUR	DESCRIPTION DE L'ERREUR	ACTION RECOMMANDEE
0	OK	Pendant l'impression, indique que le soudage s'est déroulé normalement.	Pas d'action.
2	TEMPERATURE AMBIANTE HORS TOLERANCE	La température ambiante est soit inférieure à -10°C soit supérieure à +45°C.	Vérifier que la température affichée sur l'écran correspond à la température ambiante. Eviter l'exposition directe au soleil. Si la valeur lue par la machine ne correspond pas à la température, contacter notre équipe de service d'assistance.
4	COURT CIRCUIT/ SURCHARGE	Le courant a dépassé la limite (court circuit partiel ou raccord d'un autre fabricant).	Remplacer le raccord.
5	CIRCUIT OUVERT	Raccord défectueux ou câbles mal branchés au raccord.	Vérifier la connexion au raccord. Vérifier le bon état des connecteurs.
6	REGULATION	Rallonge de câble hors tolérance.	Vérifier que les diamètres de câbles des rallonges utilisées sont conformes aux recommandations.
12	TEMPERATURE INTERNE MAX.	La température à l'intérieur de la machine a dépassé 80°C.	Attendre que la machine refroidisse.
13	ALIMENTATION INTERROMPUE	Un problème d'alimentation est survenu pendant le soudage.	Une fois l'alimentation rétablie, attendre que le raccord soit complètement refroidi avant de relancer le cycle de soudage du début.
22	ARRET MANUEL	ESC a été enfoncé pendant le soudage.	Attendre que le raccord soit complètement refroidi avant de relancer le cycle de soudage du début.
23	ALIMENTATION HORS TOLERANCE	La tension d'alimentation est plus haute ou plus basse de plus de 20% par rapport à la tension normale de fonctionnement.	Assurer vous que la source d'alimentation ou le générateur fonctionnent correctement .
101	MEMOIRE RAM	Les données de la mémoire RAM et heure/date invalides.	La pile interne est peut être déchargée. Régler à nouveau date/heure et si le problème persiste contacter l'assistance
102	RUPTURE CABLE DE SOUDAGE	Le câble de soudage est abîmé.	Ne pas souder et remplacer les pièces abîmées.
103	SONDE DE TEMPERATURE INTERNE	La sonde de température interne est cassée.	Contactez notre équipe d'Assistance.

Conditions de Garantie

Conserver cette page

La machine multifonction est garantie pour une période de 12 mois à partir de la date d'achat. Sans la preuve attestant l'achat, la garantie ne pourra être appliquée.

La garantie couvre le remplacement et la réparation gratuits des pièces pour lesquelles il est prouvé qu'elle présente un vice de fabrication.

La présente garantie ne couvre pas toutes les pièces abîmées suite à un manque de soin ou à des négligences de l'utilisateur, en cas de maintenance effectuée par des personnes non autorisées, des dommages subis pendant le transport ou en toute autre circonstance, non-reconnaissance par le fabricant comme vice de fabrication.

La présente garantie ne couvre pas non plus les dommages provoqués par une source d'alimentation non stabilisée.

La machine à souder défectueuse devra être renvoyée au fabricant en port payé et ensuite retournée en port dû. Avant de renvoyer la machine, veuillez contacter le bureau de représentation de Nupi Industrie Italiana pour obtenir l'autorisation de renvoyer le produit.

Nupi Industrie Italiana Spa décline sa responsabilité pour tout dommage, direct ou indirect, à une personne ou une chose, qui pourrait survenir lors de l'utilisation de la machine à souder.

Déclaration de conformité

Nupi Industrie Italiana S.p.A. - Via Stefano Ferrario snc, Z.I. Sud Ovest, Loc Sacconago Busto Arsizio (VA)

DECLARE

Que la machine à souder **00E8500/** Volt

N° de Série

- est fabriquée en conformité avec les directives **2006/42/CE** et **UNI 10566**.
- est conforme aux dispositions des directives et/ou Normes internationales:

D'émission EN 50081-1: EN 55022

D'immunité EN 50082-1: EN 61000-4-2

La présente déclaration ne sera plus valide en cas de modification sur le poste multidéfinition qui n'aurait pas reçu notre autorisation écrite.

Busto Arsizio, Nupi Industrie Italiana S.p.A.

Nederlands

De afbeeldingen en beeldschermdisplays in deze gebruiksaanwijzing zijn uitsluitend bedoeld als uitleg bij de tekst en kunnen enigszins verschillen van de feitelijke aanduidingen op het scherm.

Inhoudstafel

Eigenschappen van de lasmachine	3
Technische gegevens	4
Gebruiksvoorwaarden	4
Voeding	4
Vorbereidingen	5
Algemene gegevens invoeren	6
De taal wijzigen	6
Lassen.....	7
Storingcodes/Bijzondere storingen	9
Garantievoorwaarden	10
CE Conformiteitverklaring	10

Eigenschappen van de lasmachine

Overzicht van de lasmachine



1. Behuizing van de machine
2. Controlesensor voor de omgevingstemperatuur
3. LCD-display met 4 regels
4. Hoofdschakelaar
5. Toetsenbord met de volgende toetsen:
 - ENT om een ingevoerd gegeven te bevestigen
 - ESC om een ingevoerd gegeven te wissen of terug te keren naar het vorige scherm
 - ↑ of ↓ om door de menu's te bladeren
6. Kabelverbindingen voor druktests

Technische gegevens

Gewicht	230V 20 kg (44,1lb)
Afmetingen	345 x 220 x 500 mm (13" x 9" x 20")
Max. opgenomen vermogen	2000 VA
Voeding	230V 50Hz / 60Hz
Bedrijfstemperatuur	Da -18 °C a + 52 °C (da 0 °F a 125 °F)
Voedingskabel	4 m lang (13 ft)
Laskabel	4 m lang (13 ft)
Display	LCD-display met achtergrondverlichting, 4 regels bij 20 kolommen
IIP-classificatie	54
Maximale lasspanning	42V

Gebruiksvoorwaarden

Voeding

Naargelang van het model kan de lasmachine 00E8500 worden aangesloten op:
220V AC 50 Hz wisselstroom van goede kwaliteit (max. tolerantie van 20%);

Wij raden aan om steeds na te gaan of de voedingsbron die u wilt gebruiken, overeenkomt met de vereiste eigenschappen. Wanneer u de multifunctionele lasmachine aansluit op een stroomgenerator, controleer dan of deze asynchroon is. In geval van aankoop kan u steeds contact opnemen met onze technische hulpdienst voor meer informatie over de eigenschappen van de generator.

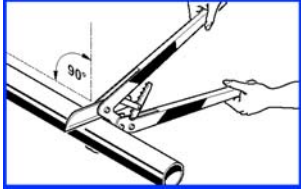
Indien u verlengsnoeren gebruikt, let dan in het bijzonder op de verhouding tussen de lengte en de diameter van het snoer, omdat dit de werking van de lasmachine kan beïnvloeden. Voor de diameter van het verlengsnoer, zie onderstaande tabel:

Diameter snoer	Aanbevolen lengte
2,5 mm ²	6 tot 7 m
4,0 mm ²	9 tot 11 m
6,0 mm ²	15 tot 17 m

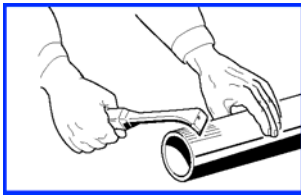
WAARSCHUWING: Gebruik steeds volledig afgerolde verlengsnoeren.

Vorbereidingen

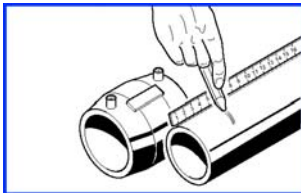
Voor correcte lasresultaten is het belangrijk ALLE hieronder vermelde instructies nauwkeurig op te volgen:



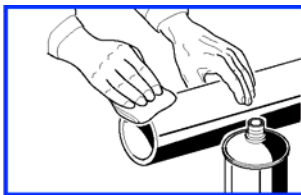
1. Snijd de buis loodrecht door met behulp van een hiervoor geschikte leidingsnijder.



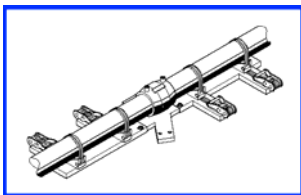
2. Schraap uniform over het oppervlak van de buis met behulp van een geschikte schraper om de geoxideerde bovenlaag te verwijderen.



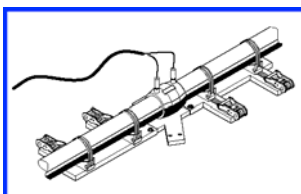
3. Markeer de laslengte op de buis met behulp van een geschikt potlood.



4. Ontvet het uiteinde van de buis en de binnenkant van de koppeling met een schone doek en een vloeibaar schoonmaakmiddel.






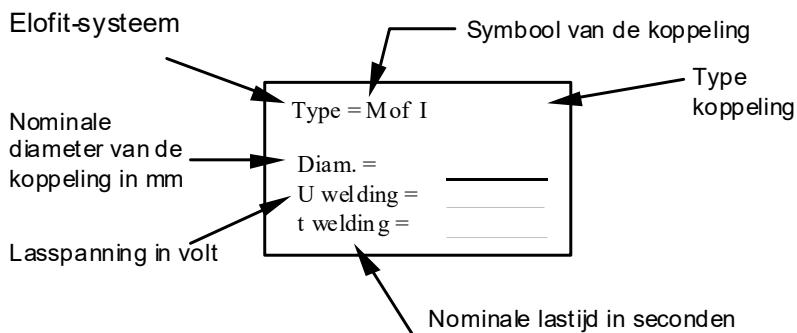
5. Schuif de buizen in de koppeling en zet de buizen vast met behulp van een uitlijnhelpstuk.






6. Verbind de stekkers van de lasmachine met de kabelogen van de koppeling en voer de lasoperatie uit. Volg hierbij de instructies die op het interactief scherm van de machine verschijnen.

Opmerking (L.S.): Lassen

In het volgende venster wordt er gevraagd om de parameters die vermeld staan op de barcode in te vullen, gebruik makend van de   toetsen en ENTER  om deze gegevens te bevestigen. Nadien zal het scherm de volgende gegevens aangeven:




Nadat de nieuwe parameters gecontroleerd zijn, druk op ENTER  om te bevestigen of ESCAPE  om te annuleren en naar vorig scherm terug te keren. Wanneer U de koppeling nog niet aangesloten hebt, zal het scherm U vragen om dit te doen.

Wanneer de koppeling aangesloten is, druk ENTER  om verder te gaan.

In het volgende venster zal men de operator aanraden, alvorens te lassen de elementaire voorbereidingen te doen (schrapen en reinigen).

U zal er eveneens aan worden herinnerd dat u voor goede lasresultaten een uitrighthulpstuk dient te gebruiken.

Wanneer het antwoord JA is, druk op ENTER , zo niet druk op ESCAPE ; zodra deze gegevens zijn ingevoerd, gaat de lasmachine over naar het volgende scherm:

Fittina verbinden

Fitting verbinden

Ftng =

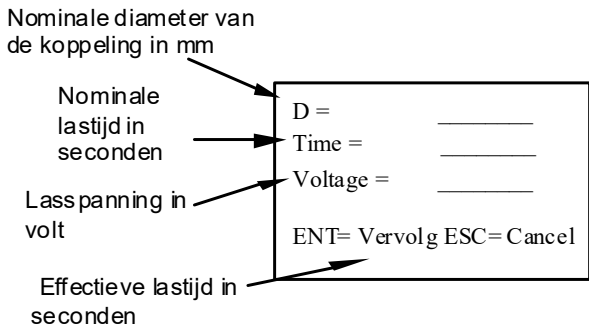
Druk op

Schrapen/Reinigen?

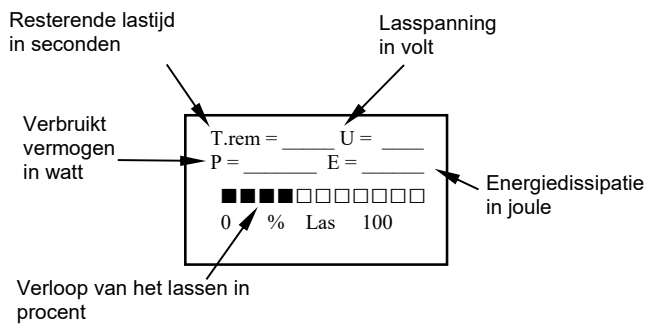
Ja (ent) Nee (esc)

Uitgelijnd?

Ja (ent) Nee (esc)



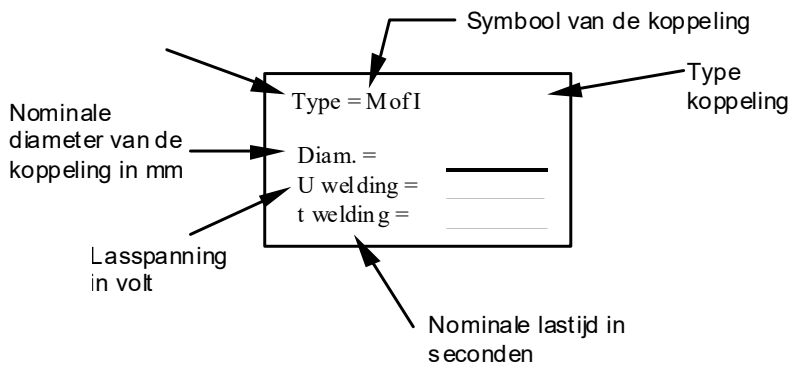
Bij het drukken op ENTER zal U lasprocedé opstarten en hetvolgende scherm:



Een geluidssignaal geeft het einde van het lassen aan en het rechts afgebeelde scherm wordt weergegeven:

Lasproces OK
Lassing nr. 18
Koppeling Losmaken

Druk ENTER om een nieuwe las op te starten met dezelfde parameters.



Of druk op ESCAPE om nieuwe parameters in te geven.

Storingcodes/Bijzondere storingen

De 00E8500 lasmachine beschikt over meerdere veiligheidssystemen, die het lasproces en het instellen van de lasparameters controleren. In voorkomende gevallen wordt de storingcode steeds op het lichtschermbalk weergegeven. Om een storingcode te wissen, moet, indien daarom gevraagd, de koppeling worden verwijderd en op ESCAPE (ESC) worden gedrukt.

Indien u vragen hebt, kunt u steeds contact opnemen met onze **TECHNISCHE HULPDIENST**

Tel.: +39 0331 344211 – Fax: +39 0331 351860

E-mail: info@nupinet.com

STORING-CODE	STORINGTYPE	BESCHRIJVING	AANBEVOLEN OPLOSSING
0	OK	Tijdens het lassen bevestigt hij dat het lassen correct is uitgevoerd.	Geen actie nodig.
2	OMGEVINGSTEMPERATUUR BUITEN BEREIK	De omgevingstemperatuur is lager dan -10°C of hoger dan 45°C.	Ga na of de temperatuur op de display van de lasmachine overeenkomt met de werkelijke omgevingstemperatuur. Vermijd directe blootstelling aan direct zonlicht. Neem contact op met onze Technische Dienst, wanneer de omgevingstemperatuur, die door de lasmachine wordt weergegeven, niet correct is.
4	KORTSLUITING/ OVERBELASTING	De stroom is hoger dan de grenswaarde (gedeeltelijk kortgesloten koppeling of koppeling van ander merk).	Vervang de koppeling.
5	OPEN CIRCUIT	De koppeling is defect of de laskabels zijn niet correct aangesloten op de koppeling.	Controleer de aansluitingen van de koppeling. Controleer de laskabels.
6	TOLERANTIE	Het verlengsnoer valt buiten de tolerantie.	Ga na of de diameter en de lengte van het verlengsnoer voldoen aan de aanbevolen waarden.
12	MAXIMALE INTERNE TEMPERATUUR	De interne temperatuur is hoger dan 80°C.	Laat de lasmachine afkoelen.
13	NETVOEDING-ONDERBREKING	Tijdens het lassen is de netspanning uitgevallen.	Zodra de netvoeding weer normaal functioneert, wacht tot de koppeling volledig is afgekoeld en herbegint het lassen vanaf het begin.
22	MANUELE ONDERBREKING	Tijdens het lasproces is op de ESC toets gedrukt.	Wacht tot de koppeling volledig is afgekoeld en herbegint het lassen vanaf het begin.
23	NETVOEDING BUITEN BEREIK	De netspanning wijkt meer dan 20% af van de nominale bedrijfsspanning.	Controleer of de netvoeding of generator correct functioneert. Interne batterij kan leeg zijn.
101	RAM-GEHEUGEN	Gegevens RAM-geheugen en datum/tijd niet geldig	Voer datum/tijd opnieuw in en als het probleem blijft bestaan, contact opnemen.
102	LASKABEL BESCHADIGD	De laskabel is beschadigd.	Stop het lassen en vervang hem.
103	INTERNE TEMPERATUUR-SONDE	Storing interne Temperatuursonde	Neem contact op

Garantievoorwaarden

Bewaar deze pagina.

De lasmachine heeft een garantie van 12 maanden vanaf de aankoopdatum. Zonder het aankoopbewijs vervalt elke aanspraak op garantie.

De garantie dekt de kostenloze vervanging of herstelling van defecte onderdelen van de lasmachine, die volgens de fabrikant het gevolg zijn van constructiefouten.

Niet onder de garantie vallen defecte onderdelen als gevolg van nalatig gebruik, onderhoud uitgevoerd door onbevoegde personen, schade veroorzaakt door transport of andere omstandigheden, die door de fabrikant niet als constructiefouten worden erkend.

Niet onder de garantie valt enige schade aan de lasmachine als gevolg van spanningspieken van niet-gestabiliseerde netvoedingen.

De defecte lasmachine moet franco worden teruggestuurd naar de fabrikant en zal ongefrankeerd worden geretourneerd. Vraag voor verzending de toestemming aan Nupi Industrie Italiane S.p.A.

Nupi Industrie Italiane S.p.A. is niet aansprakelijk voor directe of indirecte schade aan personen of voorwerpen tijdens het gebruik van de lasmachine.

CE Conformiteitsverklaring

Nupi Industrie Italiane S.p.A. - Via Stefano Ferrario snc, Z.I. Sud Ovest, Loc. Sacconago Busto Arsizio (VA)

VERKLAART

dat de lasmachine **00E8500**

Serienummer

-

- Is gebouwd in overeenstemming met **2006/42/CE** en **UNI 10566**

- in overeenstemming is met de voorschriften van de volgende internationale richtlijnen en/of normen is:

Emissie EN 50081-1: EN 55022

Immunititeit EN 50082-1: EN 61000-4-2

Deze verklaring verliest haar geldigheid in geval van wijzigingen aan de lasmachine zonder onze uitdrukkelijke en schriftelijke toestemming.

Busto Arsizio, Nupi Industrie Italiane S.p.A.



Sede Legale e Operativa

via Stefano Ferrario
21052 Busto Arisio (VA)
tel. 0331-344211
fax 0331-351860
info@nupinet.com

Sede Operativa

via dell'Artigianato 13
40023 Castel Guelfo (BO)
tel. 0542-624911
fax 0542-670851
info@nupinet.com

Sede Operativa

via Colombarotto 58
40026 Imola (BO)
tel. 0542-624911
fax 0542-670851
info@nupinet.com



nupiindustriaitaliane.com