**Электромуфтовые сварочные аппараты**

**ПРОСВАР**

**ЭЛЕКТРО 200 ЭЛЕКТРО 315 ЭЛЕКТРО 630**

Руководство по эксплуатации



* 1. Введение

Этот сварочный аппарат имеет следующие функции и особенности:

1. Конструированный согласно международному стандарту ИСО12176 «Оборудование для сварки полиэтиленовых систем»
2. Аппарат оборудованный с LCD дисплеем.
3. Удобный интерфейс, простота в эксплуатации.
4. В режиме реального времени контролируется процесс сварки, он может быть прекращен в любое время.
5. Оснащен автоматической стабилизацией напряжения на выходе.
6. С автоматическим определением температуры для того чтобы исключить влияние окружающей среды на время сварки.
7. Показатели сварки могут быть загружены на флэш-накопитель через интерфейс USB.
8. Провода на быстросьёмах.
9. Режимы ввода параметров сварки:

(1) ручная установка

(2) сканером штрихкода (трубы стандарта ИСО 13950)

2.1 Спецификация

1. Входное напряжение: 190V-240V / AC
2. Частота: 40 Hz-60 Hz
3. Мощность: 2кВт (для электро 200),

3.5кВт (для электро 315),

6.5кВт (для электро 630)

1. Выходное напряжение: 10V-48V / AC
2. Выходной ток: 1A-60A
3. Рабочая температура: -15гр.～50гр.
4. Допустимая влажность: ≤80%
5. Диапазон Регулировки Времени: 1～9999 секунд
6. Градация времени: 1 секунда
7. Погрешность времени: ≤1%
8. Обьём памяти: 20 сварок
9. Размер: 470 x 300 x 260 мм

3.1 Панель Управления



|  |  |
| --- | --- |
| **КНОПКИ** | **ЗНАЧЕНИЯ** |
| C:\Users\Москва\Desktop\26-11-2019_17-42-50\Стрелка в лево.jpg | Увеличеть числовое значение / да |
| C:\Users\Москва\Desktop\26-11-2019_17-42-50\Стрелка в право.jpg | Уменьшить численное значение / отменить |
| C:\Users\Москва\Desktop\26-11-2019_17-42-50\Стрелка вверх.jpg | Переход от одного значения к другому / вверх |
| C:\Users\Москва\Desktop\26-11-2019_17-42-50\Стрелка вниз.jpg | Переход от одного значения к другому / вниз |
| C:\Users\Москва\Desktop\26-11-2019_17-42-50\Меню.jpg | Перейти на следующий уровень меню / вернуться к предыдущему меню |
| C:\Users\Москва\Desktop\26-11-2019_17-42-50\Пуск.jpg | Начните сварку |

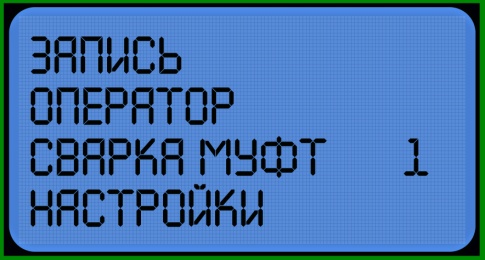
3.2 Включение аппарата

Включите питание, аппарат переходит в "режим ожидания", на дисплее отобразится:



**3.2.1 Настройка ОПЕРАТОРА**

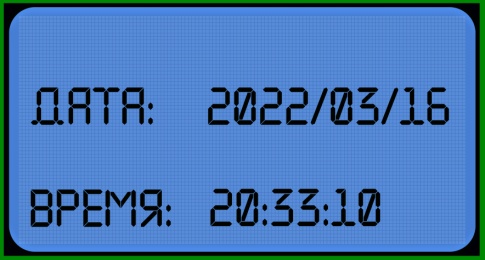
В Режиме Ожидания Нажмите нопку  чтобы войти в меню настроек,



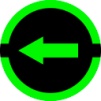
а затем нажмите  и выберете ОПЕРАТОР.



Нажмите  чтобы войти в подменю:



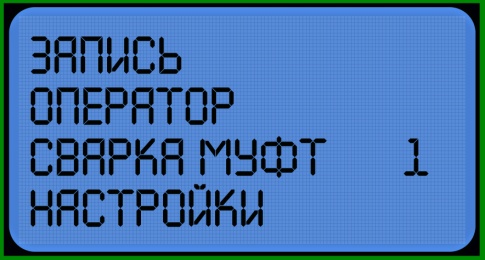
Нажимайте ичтобы выбрать цифру, которую вы хотите изменить, цифра будет мигать, когда она выбрана. Затем измените значение цифры нажатием

 и.

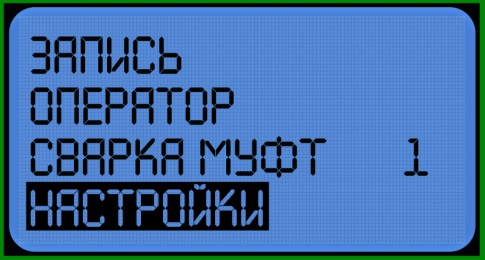
Тут вы можете ввести данные: ПРОЕКТ, СВАРЩИК, МЕСТО, ДАТА, ВРЕМЯ.

3.2.2 Настройки

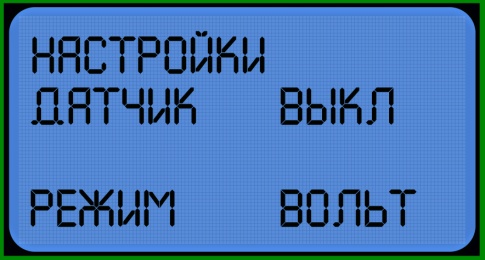
В Режиме Ожидания Нажмите нопку  чтобы войти в меню настроек,



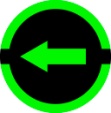
а затем нажмите  и выберете НАСТРОЙКИ.



Нажмите чтобы войти в подменю:



Выберите кнопкой  и.

**ДАТЧИК:** Выберете включено-выключено нажатием и . Автоматическая температурная компенсация (ATК) позволяет исключить влияние температуры окружающей среды во время сварки.

**РЕЖИМ**: выберите вольт/ ампер  и.

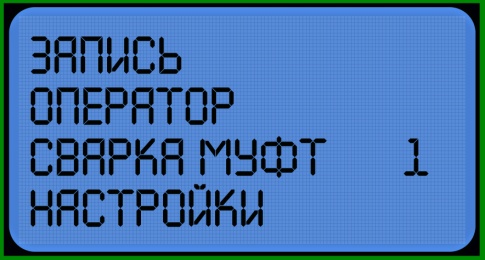
**3.3 Сварка**

(1) Убедитесь, что электросварные фитинги и трубы были установлены правильно

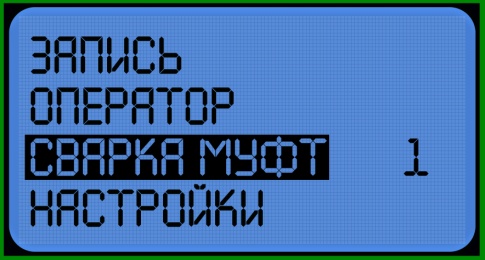
(2) подключите провода к электросварным фитингам.

**3.3.1 Ручной ввод**

В Режиме Ожидания Нажмите нопку  чтобы войти в меню настроек



а затем нажмите  и выберете СВАРКА МУФТ.



Нажмите  и  чтобы задать шаги сварки

Например: если требуется одноступенчатая сварка, установите значение "1". Если вы хотите многоступенчатую сварку, установите число от 2 до 6.

После завершения настройки шагов сварки нажмите кнопку  чтобы войти в меню настройки параметров:



Нажимайте ичтобы выбрать цифру, которую вы хотите изменить, цифра будет мигать, когда она выбрана. Затем измените значение цифры нажатием

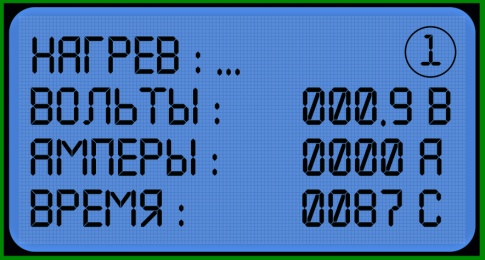
 и. В многошаговом режиме сварки, после набора параметров одной сварки, нажмите  чтобы сохранить и перейти к настройкам следующего шага сварки, шагов сварки может быть до 6.

ВНИМАНИЕ: Без операции течение 8 секунд, аппарат автоматически вернется в режим ожидания. Время сварки должно быть более 0000 С. Время охлаждения должно быть больше, чем 00мин.

Нажмите  откроется подтверждение параметров сварки.



После подтверждения параметров нажмите кнопку еще раз чтобы приступить к сварке. В процессе сварки будут показаны действительные значения напряжения, силы тока и время.



В процессе охлаждения, оставшееся время будет показано на экране.



ВНИМАНИЕ: Во время процесса сварки, вы можете остановить сварку в любое время нажав на кнопку ** или *.*

3.3.2 Ввод с помощью сканера штрих-кода (дополнительная функция)

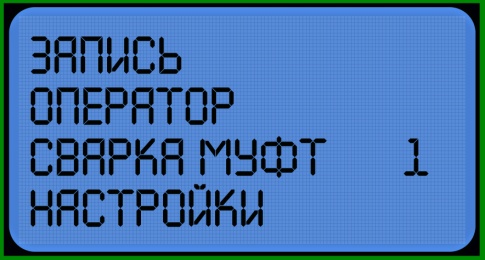
Подключите сканер штрих-кода к электромуфтовому аппарату и убедитесь, что трубы и фитинги правильно соединены. Затем сканируйте штрих-код на фитинге, на дисплее отобразится интерфейс "параметр сварки", как показано на рисунке.



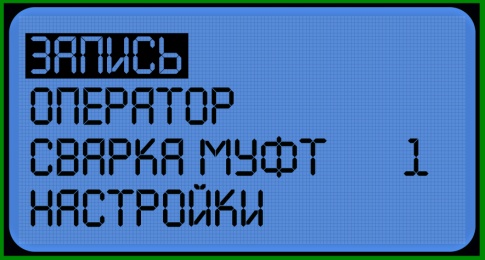
После подтверждения правильности параметров нажмите чтобы начать сварку. Параметры, введенные сканером штрих-кода, не получится сохранить и изменить.

3.4 Просмотр/вывод записи сварного шва

В Режиме Ожидания Нажмите нопку  чтобы войти в меню настроек.



а затем нажмите  и выберете ЗАПИСЬ.



Нажмите  чтобы войти в подменю:



Выберете и .

**ЗАПРОС**: Выберети необходимый вам запрос и нажмите для просмотра сохранённых записей.

**ПЕЧАТЬ**: выделеть при подключенном принтере. Выберети интервал от 000-019 (или необходимый вам) и нажмите для печати сохранённых записей.

**РЕЗУЛЬТАТ**: выделеть при вставленном флэш-накопителе USB. Выберети интервал от 000-019 (или необходимый вам) и нажмите для сохранения записей на флэш-накопитель USB.

**ОЧИСТИТЬ**: выделеть и нажть  удалить все записи, сохраненные в машине. Обратите внимание, что записи не могут быть восстановлены после удаления.

4.1 Использование и техническое обслуживание.

1. Держите сварочный аппарат в чистоте.

2. Обратите внимание на защиту сканера штрих-кода.

3. Регулярное техническое обслуживание.

5.1 Предостережения

1. Во время использования оператор не должен оставлять устройство.

2. Необходимо проверить напряжение в сети 220В, 380В строго запрещено.

3. Поскольку сварочный аппарат работает как источник напряжения, короткое замыкание запрещено во время его работы.

4. Запрещено работать под дождём или в помещении с повышенной влажностью.

5. Должен быть подключен к стабилизатору напряжения, когда он питается от генератора.

6. Запрещается использование в легковоспламеняющихся и взрывоопасных помещениях.

7. Пожалуйста, обращайтесь с ним осторожно, без ударов и столкновения.

8. Пожалуйста, защитите монитор и панель управления, чтобы избежать царапин.

9. Не обученный сварщик не должен работать на аппарате.