

Aparat multifuncțional de sudura prin electrofuziune

SBox Lite

Manual de utilizare și mentenanță

Rev 0 20/11/2012

Fusion are dreptul de a modifica conținutul acestui manual, precum și proprietățile aparatului detaliat în cadrul acestuia, la orice moment fără a fi necesară vreo altă notificare. Toate drepturile rezervate. Este interzisă reproducerea manualului sau părți ale acestuia.

Fusion Group Ltd

Fusion House, Smeckley Wood Close, Chesterfield Trading Estate, Chesterfield,
Derbyshire, S41 9 PZ UK

Tel. +44 (0) 1246 260111, Fax +44 (0) 1246 450472

www.fusiongroup.com

Draga client,

Îți mulțumim că ai ales să folosești un aparat Fusion.

Acest manual îți va prezenta toate caracteristicile și îți va oferi toate instrucțiunile necesare pentru **SBox Lite**.

În acest manual vei găsi de asemenea toate informațiile și sugestiile noastre pentru utilizarea în condiții de siguranță, într-o manieră sigură și profesională a aparatului. Astfel îți recomandăm lecturarea completă a acestuia înainte de a începe să utilizezi aparatul. De asemenea îți recomandăm să îl păstrezi pentru a-l consulta pe viitor sau pentru a-l înmâna utilizatorilor noi.

Te rugăm să ai în vedere că acesta este un aparat profesional, acesta trebuie folosit de personal instruit și specializat.

Asigurăm satisfacția utilizării.

Toate cele bune,

Fusion Group Limited

Conținut

Descrierea aparatului.....	4
Descrierea părților	4
Tablou de comandă	5
Caracteristici tehnice	6
Măsuri de siguranță	7
Set generator	8
Caracteristici și conexiuni	8
Înainte și după sudura	9
Setup	10
Instrucțiuni de utilizare – Introducere.....	12
Meniu 1/ 6 doar fitinguri FUSAMATIC.....	12
Meniu 2/6 (cod de bare – cititor / scan reader)s	13
Meniu 3/6 (inserarea manuală a codului de bare)	14
Meniu 4/6 (inserare manuală a voltajului și a timpului de sudură)	15
Meniu 5/6 (imprimare și utilizarea USB)	16
Meniu 6/6 (alte funcții)	17
Coduri de eroare și ce reprezintă acestea	18

Descrierea aparatului

SBox Lite este un aparat de sudură multifuncțional (*) de joasă tensiune ($8 \div 48V$) capabil de a dușă orice tip de HDPE, PP, PP-R dispozitiv de cuplaj disponibile pe piață pentru transportul gazului, apei și a altor fluide sub presiune, de până la OD 125 mm.

SBox Lite poate fi folosit în două maniere diferite:

- Cu un cititor (scan reader), în acest caz aparatul stabilește automat parametrii de sudură citind informația disponibilă pe codurile de bară (**) - fie că operatorul citește codul de bare cu un cititor de coduri fie că acesta introduce manual codul inscripționat
- Fără cititor (scan reader), în acest caz operatorul trebuie să stabilească voltajul și timpul de sudură potrivit instrucțiunilor oferite de producătorul cuplajului.

SBox Lite are o capacitate de memorare de până la 350 de cicluri de sudură, ce pot fi descărcate pe un stick de memorie USB sau la o imprimantă (prin adaptorul DB9M-USB – la cerere).

(*) atunci când acesta este utilizat cu un cititor de coduri.

(**) potrivit standardului ISO 13950.

Descrierea părților



1. Conexiune cititor (scan reader) / creion optic / imprimantă
2. Cablu de sudură
3. Conectori de sudură
4. Cablu de alimentare
5. Geantă transport
6. Cititor (scan reader)

Tablou de comandă

A. Display – ecran

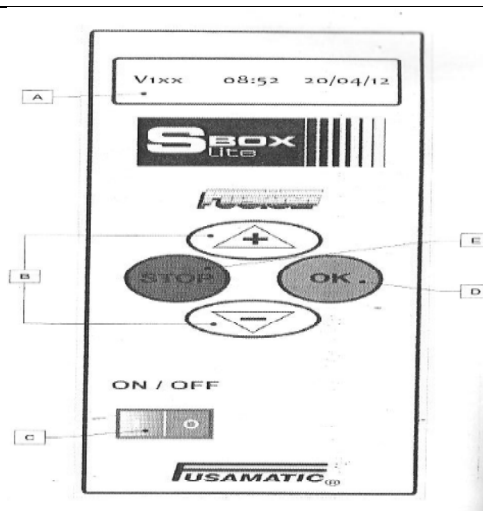
B. Plus / Minus

Butoane (folosite pentru a naviga în meniu / pentru modificarea parametrilor)

C. **Comutator ON** (deschis) / **OFF** închis

D. **Buton OK** (Confirmă setarea / trece în

următorul ecran / începe sudura)
E. STOP (iese din ecran fără a salva modificările / revine un pas înapoi / oprește sudura)



Caracteristici tehnice

	SBOX LITE	
	110 V	230 V
Diametre	20 ÷ 125 (*)	
Materiale sudabile	PE / PP / PP-R	
Dimensiuni	200 x 250 x 210 mm	
Greutate	8,4 kg	
Alimentare	110 V ± 10%	230 V ± 15%
Frecvență	50 ÷ 60 Hz	
Puterea maximă absorbită	2000 W	
Curent nominal absorbit	16A	8A
Curent nominal la sudură	23A	
Ciclu de 60% (ISO 12176 – 2)		
Temperatura de funcționare	-10C ÷ +40C	
Voltaj sudură	8 ÷ 48 V	
Curent de vârf	60A	
Grad de protecție	IP 54	
Capacitate de memorare	350 de raportări	

(*) se pot suda si cuplaje cu OD 160 mm cu atenție; se va aștepta răcirea completă a aparatului după fiecare ciclu de sudură.

Caracterisitici:

- Cititor (scan reader)
- Geantă transport
- Screper manual

Opționale:

- Kit de imprimare (imprimantă serial și cablu inclus)
- Cablu transfer date și adaptor

- Software de transfer (în mai multe limbi)
- Creion optic

Măsuri de siguranță

IMPORTANT: VĂ RUGĂM CITIȚI CU ATENȚIE ȘI SĂ URMAȚI TOATE INSTRUCȚIUNILE DE MAI JOS ÎNAINTE DE A ÎNCEPE SUDURA!

- **ATENȚIE!** Instrucțiunile privind măsurile de siguranță împotriva electrocutării și a izbucnirii incendiilor trebuie respectate de fiecare dată când se folosesc echipamentele electronice.
- **PĂSTRAȚI SPAȚIUL DE LUCRU CURAT, ARANJAT ȘI ILUMINAT CORESPUNZĂTOR.** Dezordinea și lipsa iluminatului corespunzător la locul de muncă pot cauza accidente. Vă rugăm să păstrați mereu un iluminat corespunzător în spațiu de lucru.
- **FIȚI ATENȚI LA CONDIȚIILE METEO.** Nu expuneți aparatul sau orice alt aparat electric la ploaie și / sau căldură extremă. Nu utilizați aparatul sau orice alt aparat electric în locuri umede și sau lângă lichide inflamabile.
- **PROTEJAȚI-VĂ ÎMPOTRIVA ELECTROCUTĂRII.** Evitați contactul fizic cu obiecte amplasate pe pământ. Fiți atenți la cabluri aflate sub tensiune.
- **NU PERMITEȚI ACCESUL PERSOANELOR NEAUTORIZATE LA LOCUL DE MUNCĂ.** Doar personalul autorizat va avea acces la locul de muncă și la echipament.
- **PĂSTRAȚI TOATE ECHIPAMENTELE ÎN CONDIȚII DE SIGURANȚĂ.** Unelte, aparate și în general toate mașinăriile trebuie păstrate în spații uscate, inaccesibile persoanelor neautorizate.
- **NU SUPRASOLICITAȚI ECHIPAMENTUL.** Respectați limitele echipamentului oferite de către producător pentru a păstra echipamentul în stare bună de funcționare în condiții optime.
- **UTILIZAȚI ECHIPAMENT SPECIALIZAT ȘI ACCESORIILE AFERENTE.** Utilizați doar echipamente compatibile sau recomandate - **acordați o atenție deosebită setului generator, cablurilor de alimentare, extensiilor, cablurilor, șuruburilor.** Echipamentele electrice trebuie să se răcească înainte de a fi refolosite, în special după cicluri lungi de lucru. Utilizarea accesoriilor și extensiilor necompatibile sau nerecomandate de către producător pot afecta operatorul, pot compromite lucrul și aparatul și / sau oricare alte unelte în conexiune cu acesta, adițional invalidării garanției oferite echipamentului.
- **NU UTILIZAȚI CABLURILE ÎNTR-O MANIERĂ NEPOTRIVITĂ.** Nu trageți cablurile pentru a transporta aparatul sau pentru a-l deconecta. Protejați cablurile de căldură și muchii tăioase.
- **UTILIZAȚI ALINIAMENTELE.** Asigurați țevile/fitingurile/cuplajele prin mijloace adecvate înainte de a începe operațiunea de sudură; pe lângă asigurarea condițiilor necesare unei suduri de calitate, de asemenea ajută la evitarea eventualelor accidente.
- **ATENȚIE! VĂ RUGĂM SĂ VĂ ASIGURAȚI CĂ APARATUL SAU ORICE ALT ECHIPAMENT ELECTRIC NU VA PORNI ACCIDENTAL.** Atunci când porniți generatorul asigurați-vă că aparatul nu este conectat la acesta. Așteptați până când generatorul s-a stabilizat și conectați atunci aparatul –

generatorul poate crea voltaj greșit la pornire, ce ar putea cauza distrugere iremediabilă a tabloului de circuite și a altor componente electronice ale mașinii. Păstrați aparatul deconectat de la sursa de curent în timpul conectării electrozilor. Înainte de a deconecta aparatul de la sursa de alimentare asigurați-vă că acesta este oprit **OFF** – aceasta este deosebit de important în special atunci când utilizați un aparat fără un microswitch. Nu mutați un aparat dintr-o parte în alta dacă acesta este conectat la sursa de curent, acesta se poate porni accidental.

- **ASIGURAȚI-VĂ CĂ APARATUL NU ESTE STRICAT ÎNAINTE DE A-L UTILIZA.** Înainte de a începe a suda, *asigurați-vă că aparatele funcționează corespunzător.* Asigurați-vă că cablurile (cablurile de alimentare și cele de sudura) sunt intacte și nu prezintă tăieturi sau asperități. Asigurați-vă că electrozii și terminalele se leagă perfect și că suprafețele de contact sunt curate. Asigurați-vă că aparatul nu a suferit impacte accidentale care ar fi putut avaria ireparabil șasiul (ce ar putea conduce la infiltrarea apei).
- **ORICE REPARAȚII SAU LUCRĂRI DE MENTENANȚĂ A APARATULUI SAU ACCESORIILOR ACESTUIA VOR FI OPERATE EXCLUSIV DE PRODUCĂTOR SAU DE CĂTRE UN SERVICE AUTORIZAT DE CĂTRE PRODUCĂTOR.** Aparatul prezentat în acest manual respectă standardele de siguranță în vigoare. Orice intervenție asupra aparatului efectuată de o persoană neautorizată invalidează garanția acordată și orice cerere de despăgubire asupra aparatului, din parte producătorului.
- **NU ADUCEȚI NICI O MODIFICAREA APARATULUI.**
- **UTILIZATORII APARATULUI TREBUIE SĂ FIE CALIFICAȚI ȘI PREGĂTIȚI PENTRU UTILIZAREA ACESTUIA.** Doar personalului calificat și pregătit special îi va fi permisă utilizarea aparatului descris în acest manual, precum și oricare alt echipament.
- **UTILIZAȚI DOAR APARATE NOI SAU CARE AU MENTENANȚĂ FĂCUTĂ.** Rețineți că aparatul descris în acest manual trebuie întreținut și service-at doar de către o persoană autorizată de către producător.
- **NU UTILIZAȚI APARATUL ÎN ATMOSFERE CE POT EXPLODA DIN CAUZA PREZENȚEI VAPORILOR INFLAMABILI, GAZELOR, ETC.**

RESPECTAȚI REGULAMENTUL LOCAL/NAȚIONAL/INTERNAȚIONAL PRIVIND SIGURANȚA ȘI SĂNĂTATEA ÎN MUNCĂ, STANDARDE ȘI REGULAMENTE VALABILE TOT TIMPUL.

Set generator

Caracteristici și conexiuni

Aparatul de sudură descris în acest manual funcționează cu curent alternativ cu valori minime cuprinse între 195 V și o valoare maximă de 265 V; frecvența poate fi între 50 Hz până la 60 Hz.

Folosiți mereu legătura de pământ cu un aparat de curent rezidual cu un întrerupător magneto – termic cu o curbă de 16 A (pentru versiunea de 230 V) sau 20 A (pentru versiunea de 110 v). Valoarea maximă atinsă instant la sudură poate atinge 3500 VA.

Aparatul poate lucra într-o temperatură ambientală între -10 °C și +40 °C.

Dimensiunile cuplajelor electrice, starea și gradul de curățenie la conectorilor, a electrozilor și a terminalelor determină puterea solicitată. Vor fi luate în considerare caracteristicile generatorului.

ATENȚIE Nu se va conecta nici un alt aparat la generator, cu excepția aparatului de sudură, în timpul sudurii.

ATENȚIE Puterea generatorului scade cu aproximativ 10% la fiecare creștere de 1000 m în altitudine.

Extensii acceptabile

Pentru versiunea de 230 V

Secțiunile cablurilor electrice de alimentare variază în funcție de lungimea acestora:

- Secțiunea de 2,5 mm² pentru o lungimea maximă de 70 m
- Secțiunea de 1,5 mm² pentru o lungimea maximă de 35 m

Pentru versiunea de 110 V

Secțiunile cablurilor electrice de alimentare variază în funcție de lungimea acestora:

- Secțiunea de 2,5 mm² pentru o lungimea maximă de 30 m
- Secțiunea de 1,5 mm² pentru o lungimea maximă de 10 m

Cablul de alimentare trebuie să fie complet scos și întins înainte de a fi folosit.

RESPECTAȚI REGULAMENTUL LOCAL/NAȚIONAL/INTERNAȚIONAL PRIVIND SETUL GENERATOR, STANDARDE ȘI REGULAMENTE VALABILE TOT TIMPUL

Înainte și după sudura

Înainte de a conecta aparatul și de a începe procesul de sudură verificați următoarele:

Puterea nominală și frecvența surselor: fiți singuri că acestea corespund cu cele necesare aparatului (vezi pag. 7 – date tehnice)

Gura de evacuare și cablurile pentru extensii: Acestea trebuie să fie adecvate puterii absorbite de către aparat (vezi pag. 7 și 10).

Cablurile: Izolarea acestora trebuie să fie intactă. Cablurile nu trebuie să fie expuse traversării de către autoturisme sau de către trecători, sau la substanțe chimice sau la orice timp de constrângere mecanică .

Șasiul: trebuie să fie izolat și poziționat stabil.

Păstrați aparatul și accesoriile acestuia în starea curată și uscată tot timpul. Înainte de a demara procesul de curățare, deconectați aparatul de la sursa de alimentare. Utilizați o lavetă umedă cu apă sau alcool (evitați orice tip de solvent).

SBOX Lite este un aparat electric, astfel trebuie utilizat cu precauție, evitând impacturile violente și schimbările abrupte de temperatură.

Pentru a se asigura o viață cât mai lungă utilizatorul trebuie să realizeze periodic anumite verificări, acordând o atenție specială:

- Electrozilor și conectorilor
- Cablurilor necesare alimentării și sudurii
- Display-ului
- Structurii mecanice (carcasă, șasiu).

De fiecare dată când utilizatorul constată o disfuncționalitate/anormalitate a vreunei componente a aparatului, este necesar să înștiințeze producătorul sau un service autorizat de către acesta în vederea reparației.

Indiferent de situație aparatul trebuie să fie service-at cel puțin o dată la 2 ani / sau mai des dacă regulamentele naționale o solicită. Verificările și reparațiile vor fi realizate de către furnizor sau service autorizat.

Fusion nu va fi responsabilă direct sau indirect, incidental sau terțiar pentru nici o daună de nici un tip, în nici un caz, dacă echipamentul nu a fost reparat și verificat potrivit manualului de către producător sau un service autorizat de către acesta.

Fusion nu va fi responsabilă direct sau indirect, incidental sau terțiar pentru nici o daună de nici un tip, în nici un caz, dacă echipamentul nu a fost utilizat corespunzător (de exemplu a fost încălcată una din prevederile acestui manual).

Setup

Calitatea sudurii depinde de mulți factori; recomandăm ca următoarele proceduri să fie urmate meticulos pentru a obține o sudură cât mai bună:

DEPOZITAREA CONDUCTELOR / FITINGURILOR / CUPLAJELOR

În timpul procesului de sudură, conductele / fittingurile / cuplajele trebuie să aibă aceeași temperatură ca cea ambientală (astfel cum este citită de termometru aparatului).

Astfel conductele / fittingurile / cuplajele nu trebuie să fie expuse la intemperii majore, precum vânturi puternice sau razele soarelui directe înainte sau după sudură; temperatura acestora s-ar putea modifica dramatic (față de temperatura ambientală) ce ar putea conduce la compromiterea sudurii.

PREGĂTIREA

Tăiați ambele conducte (tăiați sub unghi drept). Utilizați ustensile adecvate pentru tăierea conductelor. Eliminați orice încovoiere și / sau ovalizare a conductei.

CURĂȚAREA

Răzuiți în mod egal stratul oxidat de la capetele conductelor pe care doriți să le sudați. Utilizați echipamente adecvate.

Realizați o **răzuire totală și uniformă** a suprafețelor de pe capetele conductelor pe o lungime mai mare cu cel puțin 1 cm față de semi - lungimea cuplajului; în cazul în care nu veți efectua o asemenea operațiune se realizează o lipire superficială (nu va avea loc reacția moleculară), iar sudura va fi inacceptabilă.

Este **strict interzisă** utilizarea hârtiei abrazive, șmirghelului, a sulului abraziv sau orice alte echipamente nepotrivite pentru răzuirea conductelor.

Despachetați cuplajul doar înainte de a fi sudat. Curățați-l potrivit instrucțiunilor oferite de furnizor.

POZIȚIONAREA

Introduceți capetele de conductă în cuplaj. Susțineți țeava cu echipamente speciale; este deosebit de important întrucât:

- Se asigură că ambele țevi rămân pe poziții în timpul sudurii și a fazelor de răcire
- Previne orice constrângere mecanică în timpul sudurii și a fazelor de răcire

SUDURA

Zona unde are loc sudura trebuie să fie protejată de condiții atmosferice adverse, precum umiditate, temperaturi scăzute (sub -10 °C) sau temperaturi foarte ridicate (pentru +40 °C), vânt puternic sau razele directe ale soarelui.

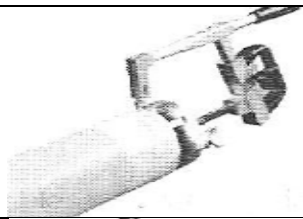
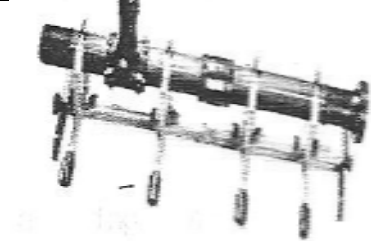
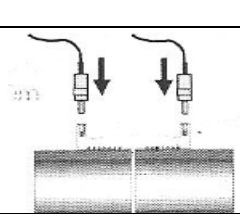
Conductele / fittingurile / cuplajele ce se vor suda vor fi realizate din același material sau cel puțin din materiale compatibile; proba compatibilității este stabilită de către producătorul de cuplaje.

RĂCIREA

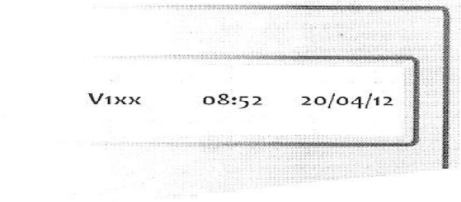
Perioada de răcire depinde de diametrul cuplajului și de temperatura ambientală. Se vor respecta timpii de răcire indicați de producătorul de cuplaje.

Pentru a se evita constrângeri mecanice (de ex. îndoirea, tracțiunea, torsiunea) asupra sudurii realizare, deconectați electrozii de cuplaj cu grijă. Îndepărtați susținerea țevelor abia după răcire.

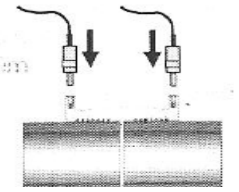
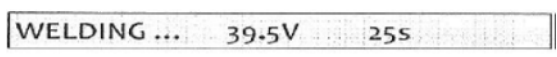
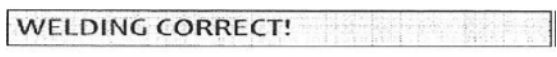
În poze – pregătirea de sudură

Curățați și răzuiți capetele conductei ce urmează a fi sudată	
Poziționați conductele / fittingurile / cuplajele	
Inserați conectorii de sudură în electrozi	

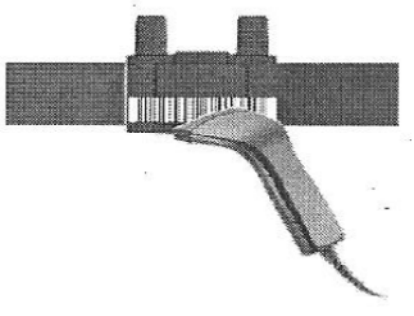
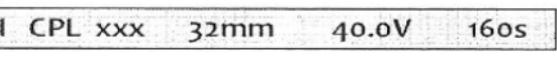
Instrucțiuni de utilizare – Introducere

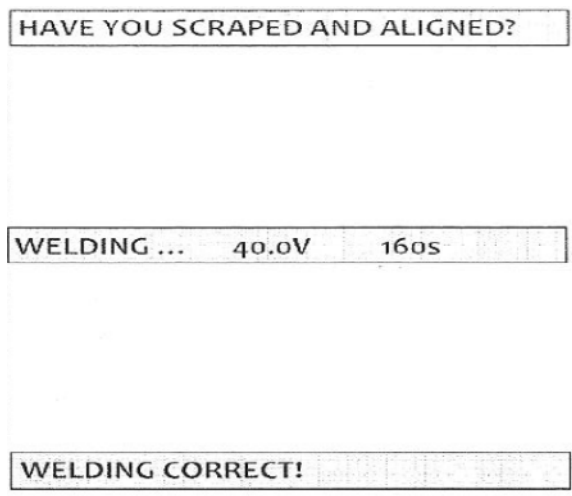
Porniți aparatul	  
Vor apărea datele principale, în următoare ordine:	
Timpul și data	
Memoria disponibilă	

Meniu 1/ 6 doar fittinguri FUSAMATIC

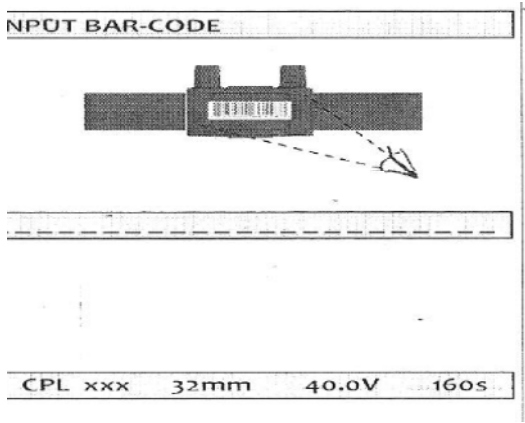
    	Inserați conectori de sudură în pini Ecranul va prezenta timpul de sudură, apăsați OK pentru a continua Foarte important! Operațiunile ce trebuie efectuate înainte de sudură (răzuire și curățare) sunt obligatorii pentru a obține o sudură bună. Nu apăsați OK până nu efectuați aceste operațiuni. Odată ce ați apăsărat OK vă asumați toate responsabilitățile. Atentie! Puteți opri procesul de sudură în orice moment prin apăsarea butonului STOP dar este obligatoriu să contactați producătorul de cuplaje pentru a afla dacă cuplajul mai poate fi sudat odată ce acesta s-a răcit. Rezultat bun al operațiunii de sudură este returnat atunci când este afișat mesajul WELDING CORRECT (SUDURĂ CORECTĂ). Apăsați STOP pentru a vă întoarce la meniu.
---	---

Meniu 2/6 (cod de bare – cititor / scan reader)

  	Țineți apăsat mânerul și asigurați-vă că unda laser ajunge la codul de bară. Va fi afișată informația referitoare la producător. Important: în cazul în care cititorul nu funcționează corect, se poate lucra și în modul manual. (vezi pag. 16). Apăsați OK pentru a începe sudura. Ecranul va afișa informația referitoare la producătorul cuplajului și diametre, voltaj, și timp. Dacă informația este corectă apăsați OK pentru a confirma, în alt caz repetați citirea codului de bară astfel cum este descris mai sus.
---	--

	Foarte important! Operațiunile ce trebuie efectuate înainte de sudură (răzuire și curățare) sunt obligatorii pentru a obține o sudură bună. Nu apăsați OK până nu efectuați aceste operațiuni. Odată ce ați apăsărat OK vă asumați toate responsabilitățile. Atenție! Puteți opri procesul de sudură în orice moment prin apăsarea butonului STOP dar este obligatoriu să contactați producătorul de cuplaje pentru a afla dacă cuplajul poate mai fi sudat odată ce acesta s-a răcit. Rezultat bun al operațiunii de sudură este returnat atunci când este afișat mesajul WELDING CORRECT (SUDURĂ CORECTĂ). Apăsați STOP pentru a vă întoarce la meniu.
---	---

Meniu 3/6 (inserarea manuală a codului de bare)

	Apăsați OK pentru a insera manual codul de bară. Inserați cele 24 de caractere ale codului de bară înscrise sub acesta utilizând B (Plus / Minus). Apăsați OK pentru a confirma fiecare valoare inserată. Procedați astfel pentru toate cele 24 de caractere. Pentru a șterge ultimul caracter apăsați STOP. Imediat ce sunt inserate toate caracterele, apăsați OK. Ecranul va afișa informația referitoare la producătorul cuplajului și diametre, voltaj, și timp. Dacă informația este corectă apăsați OK pentru a confirma, în alt caz repetați citirea codului de bară astfel cum este descris mai sus. Foarte important! Operațiunile ce trebuie efectuate înainte de sudură (răzuire și curățare) sunt obligatorii pentru a obține o sudură bună. Nu apăsați OK până nu efectuați aceste operațiuni. Odată ce ați apăsărat OK vă asumați toate responsabilitățile. Atenție! Puteți opri procesul de sudură în
---	--

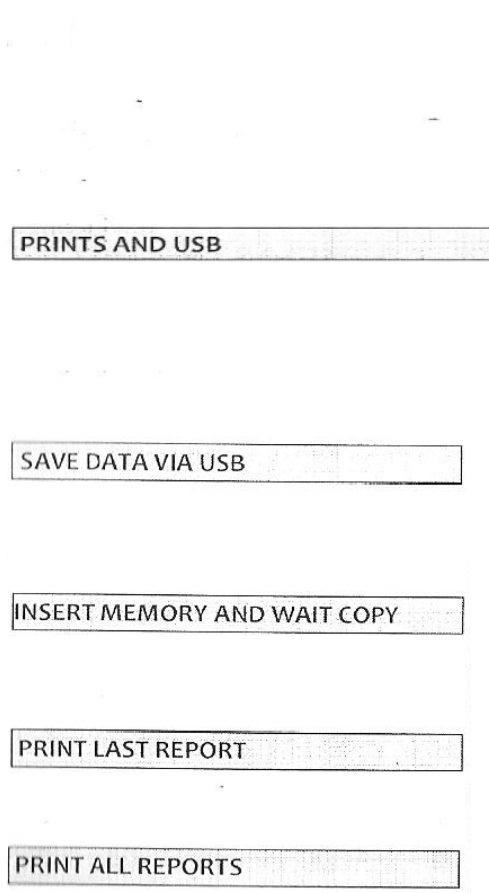
HAVE YOU SCRAPED AND ALIGNED? WELDING ... 40.0V 160s WELDING CORRECT!	orice moment prin apăsarea butonului STOP dar este obligatoriu să contactați producătorul de cuplaje pentru a afla dacă cuplajul poate mai fi sudat odată ce acesta s-a răcit. Rezultat bun al operațiunii de sudură este returnat atunci când este afișat mesajul WELDING CORRECT (SUDURĂ CORECTĂ). Apăsați STOP pentru a vă întoarce la meniu.
--	---

Meniu 4/6 (inserare manuală a voltajului și a timpului de sudură)

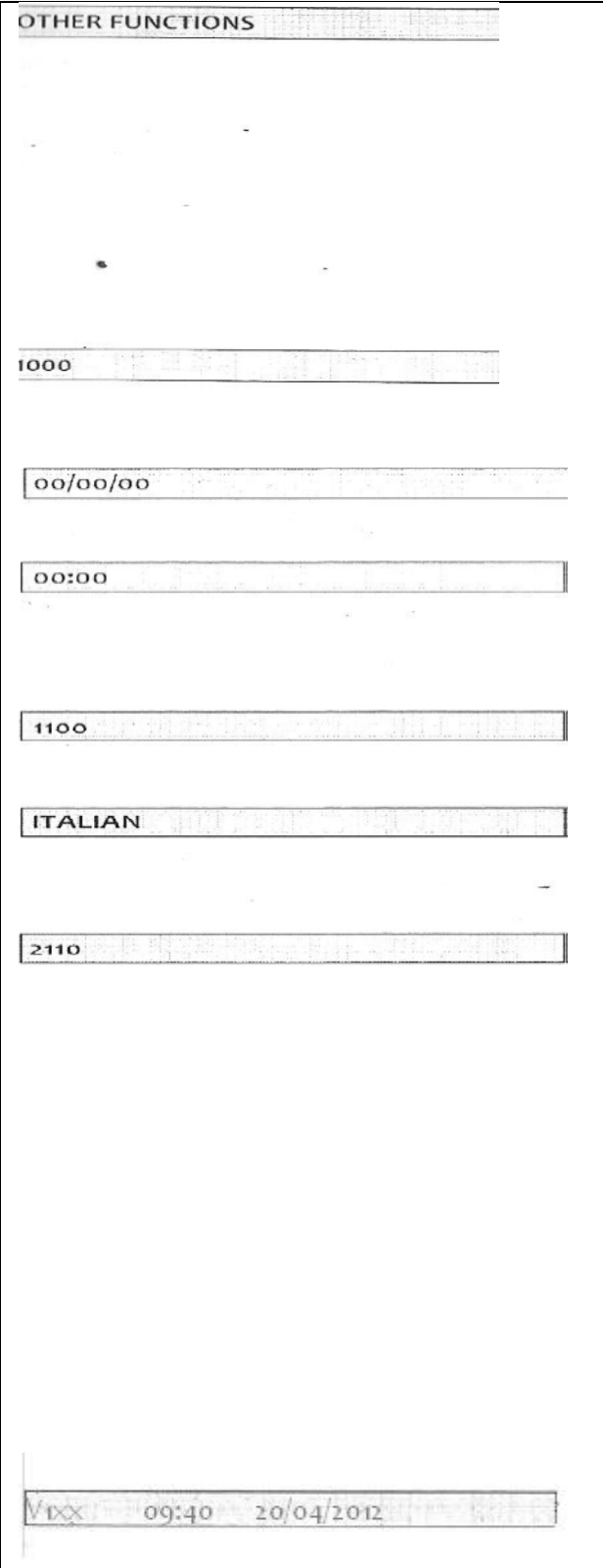
INPUT VOLTAGE/TIME 40.0V 160s HAVE YOU SCRAPED AND ALIGNED? WELDING ... 40.0V 160s WELDING CORRECT!	Notă: Această operațiune presupune cunoașterea parametrilor de voltaj/ timp de sudură furnizate de către furnizorul de cuplaje, înainte de începere sudurii. Dacă informația nu este disponibilă, din orice motive, se va contacta furnizorul de cuplaje înainte de a începe sudura. Apăsați OK pentru a accesa modul manual (în acest mod vi se va solicita să inserați voltajul și timpul). Vor fi afișate ultimele valori de voltaj. Apăsați B (Plus / Minus) pentru a stabili valoarea de voltaj corectă. Apăsați OK pentru confirmare. Vor fi afișate ultimele valori de timp. Apăsați B (Plus / Minus) pentru a stabili timpul corect. Apăsați OK pentru confirmare. Foarte important! Operațiunile ce trebuie efectuate înainte de sudură (răzuire și curățare) sunt obligatorii pentru a obține o sudura bună. Nu apăsați OK până nu efectuați aceste operațiuni. Odată ce ați apăsărat OK vă asumați toate responsabilitățile. Atenție! Puteți opri procesul de sudură în orice moment prin apăsarea butonului STOP dar este obligatoriu să contactați producătorul de cuplaje pentru a afla dacă cuplajul poate mai fi sudat odată ce acesta s-
---	---

	a răcit. Rezultat bun al operațiunii de sudură este returnat atunci când este afișat mesajul WELDING CORRECT (SUDURĂ CORECTĂ) . Apăsați STOP pentru a vă întoarce la meniu.
--	---

Meniu 5/6 (imprimare și utilizarea USB)

	Notă: Secțiunea solicită utilizarea unei imprimante sau a unui stick USB. Înainte de a continua operațiunile de mai jos asigurați-vă că aveți la îndemână cablul / adaptorul USB, stickul de memorie USB și în cazul în care doriți să imprimați raportul, o imprimantă conectată serial. Apăsați OK pentru a accesa submeniul. Utilizați butonul B pentru a alege opțiunea dorită. Apăsați OK pentru confirmare. Apăsați OK Conectați stickul USB pentru a porni transferul automat de date. Așteptați până este afișat "OK!". Conectați imprimanta și apăsați OK. Așteptați imprimarea. Conectați imprimanta și apăsați OK. Așteptați finalizarea procedurii. Nota: Dacă apăsați OK înainte ca imprimanta să fie contactată, sau când este conectat stickul USB, va fi afișat mesajul „NOT READY” (nu este pregătit). Apăsați STOP pentru a vă întoarce în meniul principal.
--	--

Meniu 6/6 (alte funcții)

	Notă: În această secțiune veți identifica funcțiile speciale. Apăsați OK pentru a accesa. Important: Pentru a accesa funcțiile speciale trebuie să aveți codul corespunzător de 4 cifre. Este un cod diferit pentru fiecare funcție. Apăsați OK pentru confirmare. Setarea datei și orei Introduceți codul 1000 (folosind B). Apăsați OK pentru confirmare. Introduceți data. Apăsați OK pentru confirmare. Introduceți ora. Apăsați OK pentru confirmare. Setări de limbă Introduceți codul 1100 (folosind B). Apăsați OK pentru confirmare. Ultima limba utilizată va fi afișată. Utilizați butonul B pentru a selecta, ulterior apăsați OK pentru confirmare. Resetarea raporturilor Introduceți codul 2110 pentru a reseta raportările de sudură. Apăsați OK pentru confirmare. Actualizare de soft. Puteți actualiza softul aparatului SBox Lite prin conectarea cablului / adaptorului USB și a stickului de memorie (care conține actualizarea de soft). Procedeu Descărcați actualizarea de soft pe un stick USB, ulterior conectați-l la aparat (aparatul trebuie să fie oprit). Apăsați STOP și țineți apăsat până pornește aparatul. Așteptați până se oprește sunetul întrerupt. Meniu principal cu versiunea actualizată va fi afișată.
--	--

Coduri de eroare și ce reprezintă acestea

Atenție: Procesul de sudare este întrerupt de fiecare dată când este afișat un cod . Întreruperea poate cauza deteriorarea materialului ce urma a fi sudat.

Fusion nu va fi responsabilă direct sau indirect, incidental sau terțiar pentru nici o daună de nici un tip, în nici un caz, în ceea ce privește utilizarea conductelor / fittingurilor și cuplajelor ce au fost utilizate în procesul de sudare anterior și care a returnat un cod de eroare.

ERROR 5 – voltajul sursei de curent

Cauza probabilă: sursa de voltaj este în afara parametrilor

$$V_{min} = 195 \text{ V} \div V_{max} = 265 \text{ (230V)}$$

Soluție: Verificați caracteristicile sursei de curent

ERROR 10 – frecvența sursei de curent

Cauza probabilă: frecvența este în afara parametrilor

$$F_{min} = 50\text{Hz} \div F_{max} = 60 \text{ Hz}$$

Soluție: Verificați caracteristicile sursei de curent

ERROR 20 – temperatura ambientală este în afara parametrilor (atunci când aparatul este în stand by)

Cauza probabilă: temperatura ambientală este în afara parametrilor (-10C + 40C)

$$V_{min} = 195 \text{ V} \div V_{max} = 265 \text{ (230V)}$$

Soluție: Protejați spațiu de lucru unde are loc sudura pentru a atinge o temperatura ambientală în parametrii solicitați.

ERROR 25 – transformator supraîncălzit

Cauza probabilă: temperatura transformatorului este prea înaltă

Soluție: Așteptați până când transformatorul s-a răcit și ulterior repetați procesul.

ERROR 30 – voltajul de sudură este în afara parametrilor

Cauza probabilă: Sursa de alimentare transmite un voltaj în afara parametrilor

Soluție: Verificați sursa de alimentare cu curent.

ERROR 35 și 40 – aparat supraîncălzit (atunci când aparatul este în stand by)

Cauza probabilă: Aparatul a atins o temperatura prea ridicată după un ciclu de sudare

Soluție: Așteptați până când aparatul se răcește.

ERROR 45 – valoarea maximă a curentului a fost depășită

Cauza probabilă: cablajul din interiorul cuplajului a creat un scurt circuit. Sau Diametrul cuplajului este mai mare decât cel permis.

Soluție: Repetați sudura cu un alt cuplaj.

ERROR 50 – curent de sudură inferior valorii minime

Cauza probabilă: Unul sau ambele cabluri de sudură au fost deconectate în timpul sudurii.

Soluție: Repetați sudura cu un alt cuplaj.

Cauza probabilă: Cablurile în interiorul cuplajului sunt întrerupte

Soluție: Repetați sudura cu un alt cuplaj.

Cauza probabilă: Cuplajul este prea mic (sau rezistența electrică este prea mare)

Soluție: Repetați sudura cu un cuplaj compatibil.

ERROR 55 – proces de sudură întrerupt de operator

Cauza probabilă: Operatorul a apăsă butonul STOP

Soluție: Repetați sudura cu un alt cuplaj.

ERROR 60 – scurt circuit

Cauza probabilă: Cuplajul este afectat

Soluție: Repetați sudura cu un alt cuplaj.

Eroarea 65 – lipsa voltajului la sursă

Cauza probabilă: Cablu de alimentare deconectat

Soluție: Conectați cablul de alimentare

Cauza probabilă: Alimentarea a fost întreruptă

Soluție: Așteptați reluarea alimentării

Cauza probabilă: A intervenit switchul de siguranță

Soluție: Reconectați switch-urile de siguranță

ERROR 70 – eroare de hard

Soluție: Contactați un service autorizat

ERROR 80 – perioadă de mentenanță expirată

Soluție: Contactați un service autorizat

Atenție: Dacă este afișat mesajul „**ATTENTION! FREE MEMORY: 5**” la pornirea aparatului, urmați procedura prezentată la pag. 20. Resetați raportările. Dacă nu operați această procedură și continuați să utilizați aparatul, ultimul raport va înlocui primul raport în memoria aparatului, al doilea va fi înlocuit și așa mai departe.

CE Certificat de conformitate

Fusion Group Limited

Declară produsul denumit

SBOX Lite

Este făcut în conformitate cu următoarele directive

2006/42/CE

2004/108/CE

2006/95/CE

UNI EN ISO 12100 (2010)

CEI 44 – 5

UNI 10566

ISO 12176

Declarația devine nulă și fără obiect dacă se operează orice tip de modificări produsului fără aprobarea scrisă și expresă a furnizorului.

GB Potrivit *ilizibil* Directivei 2002/95/ce, 2002/96/ce și 2003/108/ce referitor la reducere deșeurilor periculoase provenind din echipamente electrice, precum și distrugerea materialelor , vă informăm astfel:

Simbolul indică că produsul trebuie colectat separat de restul deșeurilor.

Colectarea acestora, la sfârșitul utilizării echipamentului, se va realiza de către producător. Toți consumatorii finali ai unor astfel de produse vor contacta furnizorul pentru a afla instrucțiuni referitoare la distrugerea acestora.

Este necesară selectarea și distrugerea selectivă a acestor deșeuri pentru a evita efectele negative asupra mediului înconjurător și a sănătății umane și pentru a contribui la reciclarea materialelor.

Depozitarea și distrugerea necorespunzătoare a produselor se pedepsește potrivit legii.