



Scheda tecnica

Polymatic Plus

Saldatrice per elettrofusione con funzionalità Bluetooth opzionale



Campo di impiego

Le saldatrici per elettrofusione di tipo Polymatic Plus sono destinate esclusivamente alla saldatura di tubi termoplastici (ad es. prodotti in PE-HD, PE80, PE100 o PP) con raccordi per elettrofusione con tensione di ingresso inferiore a 48 V. Questi dispositivi sono conformi alle norme DVS 2208-1 e ISO 12176-2, da cui derivano le norme applicabili per i raccordi di elettrofusione da utilizzare.

Inserimento dei parametri di saldatura

Le saldatrici per elettrofusione di tipo Polymatic Plus sono dotate dei seguenti strumenti per l'inserimento dei parametri di saldatura:

Codice a barre (ISO TR 13950, Typ 2/5i, 24 cifre) o codice QR



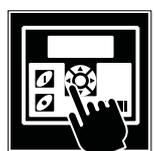
Il codice a barre o QR presente sulla maggior parte dei raccordi per elettrofusione disponibili sul mercato contiene tutti i dati necessari per la saldatura. Una volta effettuata la scansione, questi dati vengono trasferiti automaticamente alla saldatrice e valutati. Il codice contiene essenzialmente i seguenti dati: produttore, tipo, diametro, tensione di fusione, tempo di fusione (con correzione della temperatura, se applicabile), resistenza e tolleranza di resistenza.

Sistema SmartFuse*



Leggendo la resistenza di riferimento in uno dei pin dei connettori del raccordo SmartFuse, la saldatrice per elettrofusione determina automaticamente i parametri di saldatura per il raccordo.

Inserimento manuale delle cifre del codice a barre



Se il codice a barre sul raccordo o il dispositivo di lettura del codice a barre sono danneggiati o difettosi, è possibile inserire manualmente le cifre del codice a barre (se disponibili) nella saldatrice per elettrofusione.

Inserimento manuale della tensione e del tempo di fusione



Se non è disponibile un codice a barre, è possibile inserire manualmente i parametri di saldatura forniti dal produttore del raccordo (come tensione e tempo).

***) Non tutte le saldatrici per elettrofusione sono dotate del sistema SmartFuse. Consultare il distributore per maggiori informazioni. Le saldatrici per elettrofusione non dotate del sistema SmartFuse possono essere riconosciute dai due terminali di saldatura parzialmente coperti da tappi in PVC di colore nero. Le saldatrici per elettrofusione dotate del sistema SmartFuse hanno un terminale coperto da un tappo in PVC di colore rosso e un terminale coperto da un tappo in PVC di colore nero.**

Funzionalità Bluetooth

Le saldatrici per elettrofusione del tipo Polymatic Plus possono essere dotate di un dongle USB Bluetooth opzionale. Ciò consente di controllare e registrare la procedura di saldatura con l'app PFS "ElectroFusion Studio".

L'app per smartphone e tablet è disponibile per Android nel Google Play Store e per iOS nell'App Store di Apple. Quando si utilizza il Bluetooth, la saldatrice per elettrofusione può essere utilizzata solo mediante questa applicazione.



Attenzione!

Per poter utilizzare l'applicazione con la saldatrice per elettrofusione è necessario avere un account registrato. Si prega di rivolgersi al distributore locale.

App PFS Scanner (opzionale)

Con l'applicazione PFS Scanner, è possibile utilizzare uno smartphone o un tablet per leggere il codice del raccordo e trasmetterlo alle saldatrici per elettrofusione utilizzando la connessione Bluetooth.

L'app per smartphone e tablet è disponibile per Android nel Google Play Store e per iOS nell'App Store di Apple.

Range di diametri saldabili

Il range dei diametri dei raccordi per i quali può essere utilizzata una saldatrice per elettrofusione dipende essenzialmente dal consumo energetico dei raccordi utilizzati. Dal momento che il consumo energetico dei raccordi varia a seconda del produttore, non è possibile fornire una regola generale che copra tutti i possibili diametri dei raccordi. In caso di dubbio, va controllato il diametro di ciascun raccordo.



Attenzione!

Per le saldatrici per elettrofusione di tipo Polymatic Plus, nel caso il lavoro di saldatura sia eseguito in sequenza, bisogna assicurarsi che la saldatrice abbia delle pause corrispondenti almeno al tempo di preparazione del raccordo successivo, secondo il seguente principio.

La durata della pausa dopo ogni saldatura deve essere almeno uguale al tempo di preparazione del giunto di saldatura successivo. Quando si effettuano pause più brevi, la saldatrice viene sovraccaricata e pertanto può surriscaldarsi; questo accade durante la saldatura di raccordi di piccolo diametro, per i quali è necessario prevedere pertanto una pausa più lunga per il raffreddamento del raccordo e della saldatrice stessa.

Utilizzo per le dimensioni **da 20 a 630 mm** senza limitazioni.

Quando si lavora con dimensioni a partire da **630 mm**, si devono prevedere tempi di raffreddamento più lunghi, perché altrimenti il dispositivo potrebbe mostrare il messaggio di errore "Dispositivo troppo caldo". In questo caso, è necessario lasciare raffreddare la saldatrice per elettrofusione prima di rimetterla in funzione.



Attenzione!

Prima di lavorare con i raccordi in questo intervallo di dimensioni, è necessario verificare che la richiesta di corrente di saldatura del raccordo non superi continuamente la corrente di uscita del dispositivo e che la corrente di uscita massima non venga superata.

Le affermazioni sopra riportate si basano sul presupposto che la temperatura ambiente sia di 20 ° C.

Dotazione



Nota

Il Polymatic Plus è disponibile in diverse varianti. La dotazione cambia a seconda della variante ordinata. Riserva di errata corrige e modifiche tecniche!

	Polymatic Plus	Inclusi
	1 × Manuale d'uso	IT004
	1 × Scanner 2D	1_0120_011 / _013
	1 × Chiavetta USB	5_5001_512
	1 × Dongle Bluetooth	2_5100_006
	1 × Borsa per accessori	1_2800_002
	1 × Scatola di trasporto	1_2800_072

In alternativa alla scatola di trasporto è disponibile un Flightcase.

Caratteristiche tecniche

Polymatic Plus			
Generali			
Tensione di uscita	[V]	8 to 48 AC	
Memorizzazione dati		Si	
Letture di codici a barre		Scanner	
Potenza (tempo duty cycle del 60%) secondo ISO 12176-2		2600 W (72.5 A)	
Intervallo operativo di temperatura	[°C]	-10 a +50	
Protezione internazionale		IP54	
Classe di protezione		1	
Conformità		CE	
Classificazione ISO 12176-2		P ₂ 4 U S ₁ V AK D X	
Inserimento dei parametri di saldatura			
Codice a barre con scanner SmartFuse Inserimento manuale delle cifre del codice a barre Inserimento manuale dei parametri di saldatura (U _{OUT} : da 8 a 48 V, t _{WELD} : da 0 a 999 9s)			
Alimentazione		Apparecchiatura a 230 V	Apparecchiatura a 110 V
Tensione nominale (tolleranza)	[V]	230 AC (da 190 a 300)	110 AC (da 90 a 150)
Frequenza nominale (tolleranza)	[Hz]	50/60 (da 40 a 70)	50/60 (da 40 a 70)
Fattore di potenza cos ρ		da 0.6 a 0.9 (controllo dell'angolo di fase)	da 0.6 a 0.9 (controllo dell'angolo di fase)
Corrente nominale	[A]	16	40
Consumo di energia	[VA]	3680	3680
Lunghezza del cavo	[m]	4.5	A richiesta
Tipo di spina		Euro Schuko	A richiesta
Uscita			
Tensione di uscita	[V]	8 to 48 AC	
Corrente in uscita (max.)		110	
Corrente in uscita (t → ∞)	[A]	40	
Corrente in uscita (min.)	[A]	2	
Regolazione dell'energia		Compensazione della temperatura	
Lunghezza del cavo di saldatura	[m]	5, altre lunghezze disponibili a richiesta	
Attacco del cavo di saldatura		Fisso, staccabile opzionale	
Terminali di saldatura	[mm]	4,0 (o terminali universali per 4,0 e 4,7)	
Funzioni monitorate			
Ingresso		Tensione, corrente, frequenza	
Uscita		Tensione, corrente, resistenza, contatto, cortocircuito	
Altro		Sistema, temperatura ambiente, manutenzione	
Messaggi d'errore		Testo, segnali acustici	
Corpo della saldatrice/ display			
Materiale		Piastra in acciaio con telaio in plastica	
Display		4×20 caratteri (alfanumerici), retroilluminato	
Dimensione, pesi e imballaggi			
Dimensioni del prodotto L×P×A	[mm]	400×300×260	
Peso del prodotto (incluso cavo di saldatura)	[kg]	20	
Tipo di imballo		Cassa con profili di alluminio	Cassa
Materiale dell'imballo		Telaio in alluminio con pannelli in legno composito	Legno
Dimensioni dell'imballo L×P×A	[mm]	470×380×370	440×340×310
Peso dell'imballo	[kg]	7.5	3.6
Peso complessivo	[kg]	28	24

Le informazioni tecniche fornite sono valide per la configurazione standard della saldatrice per elettro fusione. Alcune caratteristiche del prodotto potrebbero essere diverse in funzione della configurazione ordinata.

Registrazione dati

Le saldatrici per elettrofusione di tipo Polymatic Plus permettono la registrazione dei dati per circa 1000 cicli di saldatura e loro codice identificativo a barre è conforme alla norma ISO 12176-4 (tracciabilità).

Polymatic Plus		
Registrazione dati		
Numero saldature registrate		Circa 1000
Interfaccia		Chiavetta USB
Formato dei dati		PDF, CSV
Dati registrati		
Dati generali		Tempo, data, numero di report, temperature ambiente, nome del saldatore, numero di commessa di max. 40 caratteri (alfanumerici).
Dati di saldatura		Tensione, corrente, energia, tempo di saldatura nominale e reale, modalità, resistenza, messaggi di errore con 10 valori di tensione e corrente
Dati del raccordo		Informazioni sul codice a barre (ISO / TR 13950), tipo, dimensione, produttore
Dati del dispositivo		Numero di serie, numero di inventario, data dell'ultima manutenzione, ore di lavoro, configurazione del sistema
Codice dell'operatore		Codice a barre (PF o ISO 12176-3) per l'identificazione dell'operatore e l'accesso all'inserimento manuale e alla configurazione del sistema
Tracciabilità funzioni		
Numero commessa		Codice da saldare max. 40 cifre (alfanumeriche), immissione tramite codice a barre o manuale
Codice dell'operatore		ISO 12176-3
Condizioni meteo		DVS 2207 / 2208
Codice a barre per la saldatura		ISO TR 13950
Codice a barre di tracciabilità del raccordo		ISO 12176-4
Codice a barre di tracciabilità del primo tubo		ISO 12176-4
Codice a barre di tracciabilità del secondo tubo		ISO 12176-4
Codice a barre di tracciabilità del terzo tubo / info di testo		ISO 12176-4 / 40 caratteri (alfanumerici)
Altre funzioni		
Opzioni di salvataggio dati		Memoria completa / selezionabile per numero di commessa
Inserimento numero di commessa / selezione		Codice a barre / inserimento manuale / selezione da elenco dei numeri di commessa
Inserimento delle coordinate della posizione / testo libero		40 caratteri per saldatura

Le informazioni tecniche fornite sono valide per la configurazione standard della saldatrice per elettrofusione. Alcune caratteristiche del prodotto potrebbero essere diverse in funzione della configurazione ordinata.

Dati tecnici secondo ISO 12176-2				
Classificazione				
Tipo di saldatrice		Polymatic Plus		
Classificazione		P ₂ 4 U S ₁ V AK D X		
Duty cycle secondo ISO 12176-2 a 30 %, 60 % e 100 %, tempo di prova t = 60 minuti				
	Tempo di prova: 60 min	Potenza a U_{OUT} = 36 V	Potenza a U_{OUT} = 40 V	Corrente di uscita I_{OUT}
	30 %	3500 W	3900 W	97.3 A
	60 %	2600 W	2900 W	72.5 A
	100 %	2100 W	2350 W	58.4 A
Informazioni aggiuntive				
Soft Start	Almeno 3 secondi (rampa)			
Compensazione della temperatura ambiente	Secondo ISO 13950			
Compensazione della temperatura del raccordo	No			

Registrazione dati	Si
Dongle Bluetooth	Bluetooth LE

Le informazioni tecniche fornite sono valide per la configurazione standard della saldatrice per elettrofusione. Alcune caratteristiche del prodotto potrebbero essere diverse in funzione della configurazione ordinata.