

Scheda tecnica

PolyMax

Saldatrice per elettrofusione con funzionalità Bluetooth opzionale



Campo di impiego

Le saldatrici per elettrofusione di tipo PolyMax 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.

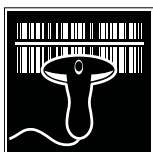


Applicabile a questa scheda tecnica:

- Le specifiche si riferiscono alla configurazione standard degli prodotto. Alcune caratteristiche del prodotto potrebbero essere diverse in funzione della configurazione ordinata.
- Riserva di errata corrige e modifiche tecniche!

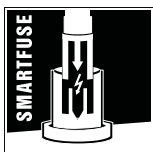
Inserimento dei parametri di saldatura

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



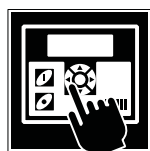
Il codice a barre o QR presente sulla maggior parte dei raccordi per elettrofusione disponibili sul mercato contiene tutti i dati necessari per la saldatura. Una volta effettuata la scansione, questi dati vengono trasferiti automaticamente alla saldatrice e valutati. Il codice contiene essenzialmente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

Sistema SmartFuse*



La saldatrice per elettrofusione legge la resistenza di riferimento in uno dei pin dei connettori del raccordo SmartFuse e 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 PolyMax sono fornite in opzione con un dongle USB Bluetooth plug-in. 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 nostro distributore PLASSON Italia srl (www.plasson.it).

App Scanner PFS (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.

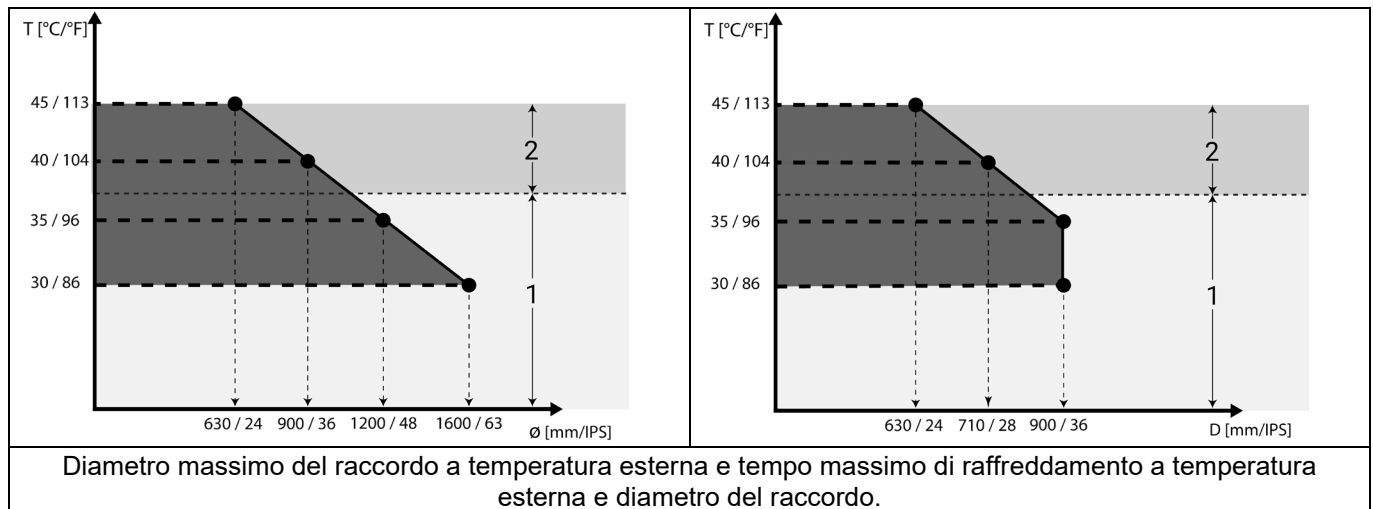


Attenzione!

Per le saldatrici per elettrofusione di tipo PolyMax, 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. Durante le pause, l'apparecchio deve comunque rimanere acceso, poiché dispone di un sistema di raffreddamento attivo (ventola).

Apparecchiatura a 230 V	Apparecchiatura a 110 V
Diametro massimo del raccordo: 1600 mm	Diametro massimo del raccordo: 900 mm
Tempo di raffreddamento 20-630 mm: Tempo di preparazione	Tempo di raffreddamento 20-355 mm: Tempo di preparazione
Tempo di raffreddamento 630-1600 mm: 40 min	Tempo di raffreddamento 355-900 mm: 40 min



1: Fino a una temperatura esterna di 38 °C (100 °F), il tempo massimo di raffreddamento della saldatrice per elettrofusione è di 20 minuti se viene visualizzato "TEMI: INT ECCESSIVA".

2: A temperature esterne superiori a 38 °C (100 °F), il tempo di raffreddamento aumenta in questo caso fino a un massimo di 40 minuti prima di poter avviare il processo di saldatura successivo.



Attenzione!

Se la ventola sul retro del dispositivo si guasta, si sconsiglia di continuare a utilizzare il dispositivo. Tuttavia, se l'uso del dispositivo è obbligatorio, si applicano i seguenti valori guida e restrizioni:

- 20-63 mm: Utilizzabile senza restrizioni
- Max. 10 raccordi possono essere saldati senza interruzioni.
- Max. 5 raccordi possono essere saldati senza interruzioni.
- 200-315 mm: Dopo ogni raccordo, le saldatrici per elettrofusione devono raffreddarsi per almeno 1 ora.

I raccordi con diametro superiore a 315 mm non devono essere saldati senza un ventilatore funzionante.



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 25 °C.

Dotazione



Nota

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

	PolyMax		Inclusi
	1 ×	Manuale d'uso	M93 IT015
	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_000

Caratteristiche tecniche

PolyMax					
Generali					
Tensione di uscita	[V]	8 to 48 AC+DC			
Registrazione dei dati		Si			
Lettore di codici a barre		Scanner			
Potenza (tempo duty cycle del 60%) secondo ISO 12176-2		dispositivi a 230 V: 3500 W (87 A) dispositivi a 110 V: 3200 W (80 A)			
Intervallo operativo di temperatura	[°C]	-10 a +50			
Protezione internazionale		IP54			
Classe di protezione		1			
Conformità		CE			
Classificazione ISO 12176-2		Apparecchiatura a 230 V		Apparecchiatura a 110 V	
		P ₂ 4 U S ₂ V AK D X		P ₂ 3 U S ₂ 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)	
Corrente nominale	[A]	16		33	
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+DC			
Corrente di 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]	3,4,5,10 altre lunghezze su 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 (con lunghezza del cavo di saldatura)		No	3 m	5 m	10 m
	[kg]	Circa 9	Circa 11	Circa 12	Circa 15
Tipo di imballo		Cassa			
Materiale dell'imballo		Plastica			
Dimensioni dell'imballo L×P×A	[mm]	470×350×310			
Peso dell'imballo	[kg]	2.7			
Peso complessivo	[kg]	A seconda della configurazione			

Registrazione dati

Le saldatrici per elettrofusione di tipo PolyMax 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).

PolyMax		
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 da 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
Funzioni di tracciabilità		
Numero di commessa		Numero di commessa di max. 40 caratteri (alfanumerici), inserimento 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 interno dei numeri di commessa
Inserimento delle coordinate della posizione / testo libero		40 caratteri per saldatura

Dati tecnici secondo ISO 12176-2			
Dispositivo a 230 V e dispositivo a 110 V			
Classificazione			
Tipo di saldatrice		PolyMax	
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			
	Apparecchiatura a 230 V		
	Potenza a		Corrente di uscita
	U _{OUT} = 36 V	U _{OUT} = 40 V	I _{OUT}
	30 %	3500 W	3900 W
	97.3 A		
60 %	3100 W	3500 W	87 A
	2450 W	2700 W	68 A
100 %			
	Apparecchiatura a 110 V		
	Potenza a		Corrente di uscita
	U _{OUT} = 36 V	U _{OUT} = 40 V	I _{OUT}
	2880 W	3200 W	80 A
	2880 W	2700 W	68 A
2450 W	2000 W	50 A	
50 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