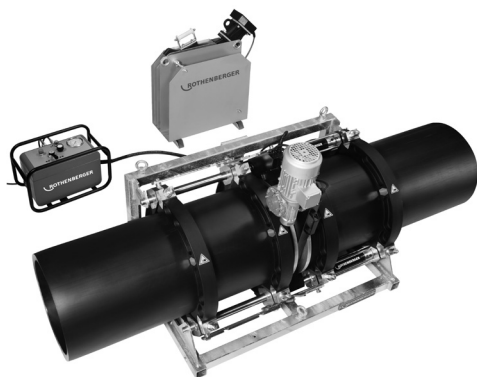


ROWELD P160-630/5-24B
Plus Professional

ROWELD P160-630/5-24B Plus Professional



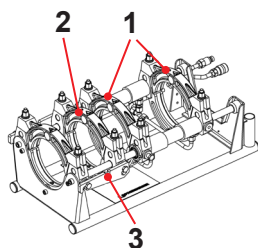
DE Bedienungsanleitung
EN Instructions for use
FR Instruction d'utilisation
ES Instrucciones de uso
IT Istruzioni d'uso
NL Gebruiksaanwijzing
PT Instruções de serviço

DA Brugsanvisning
SV Bruksanvisning
PL Instrukcja obsługi
CZ Návod k používání
HU Kezelési útmutató
RU Инструкция по использованию

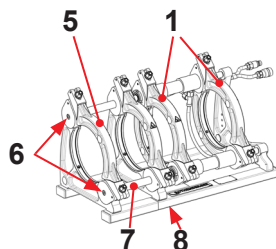


A Basic Unit

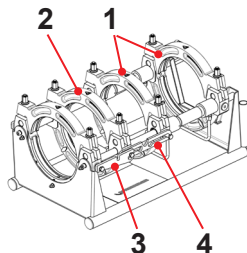
ROWELD P 160 B
ROWELD P 5 B



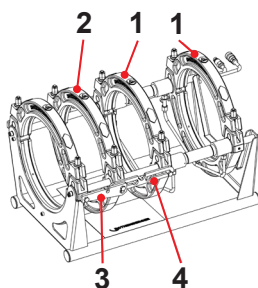
ROWELD P 200 B



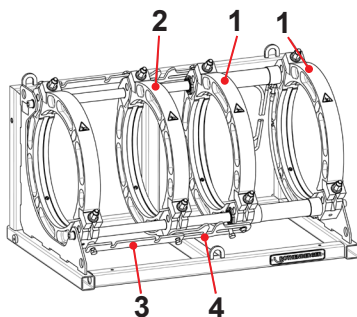
ROWELD P 250 B
ROWELD P 8 B



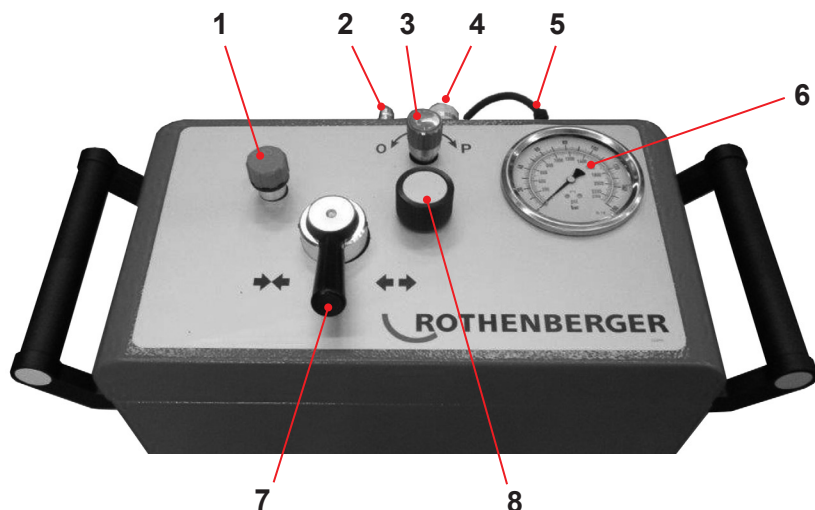
ROWELD P 355 B
ROWELD P 12 B



ROWELD P 500-630 B Plus
ROWELD P 18-24 B Plus



B Hydraulik Unit



Intro

DEUTSCH - Originalbetriebsanleitung! Bedienungsanleitung bitte lesen und aufbewahren! Nicht wegwerfen! Bei Schäden durch Bedienungsfehler erlischt die Garantie! Technische Änderungen vorbehalten!	Seite 2
ENGLISH Please read and retain these directions for use. Do not throw them away! The warranty does not cover damage caused by incorrect use of the equipment! Subject to technical modifications!	Page 13
FRANÇAIS Lire attentivement le mode d'emploi et le ranger à un endroit sûr! Ne pas le jeter! La garantie est annulée lors de dommages dus à une manipulation erronée! Sous réserve de modifications techniques!	Page 23
ESPAÑOL ¡Por favor, lea y conserve el manual de instrucciones! ¡No lo tire! ¡En caso de daños por errores de manejo, la garantía queda sin validez! Modificaciones técnicas reservadas!	Página 34
ITALIANO Per favore leggere e conservare le istruzioni per l'uso! Non gettarle via! In caso di danni dovuti ad errori nell'uso, la garanzia si estingue! Ci si riservano modifiche tecniche!	Pagina 45
NEDERLANDS Lees de handleiding zorgvuldig door en bewaar haar goed! Niet weggooien! Bij schade door bedieningsfouten komt de garantieverlening te vervallen! Technische wijzigingen voorbehouden!	Bladzijde 56
PORTUGUES Queiram ler e guardar o manual de instruções! Não deitar fora! Em caso de avarias por utilização incorrecta, extingue-se a garantia! Reservado o direito de alterações técnicas!	Pagina 67
DANSK Læs betjeningsvejledningen, og gem den til senere brug! Smid den ikke ud! Skader, som måtte opstå som følge af betjeningsfejl, medfører, at garantien mister sin gyldighed! Ret til tekniske ændringer forbeholdes!	Side 78
SVENSKA Läs igenom bruksanvisningen och förvara den väl! Kasta inte bort den! Garantin upphör om apparaten har använts eller betjänats på ett felaktigt sätt! Med reservation för tekniska ändringar!	Sida 88
POLSKI Instrukcję obsługi proszę przeczytać i przechować! Nie wyrzucać! Przy uszkodzeniach wynikających z błędów obsługi wygasa gwarancja! Zmiany techniczne zastrzeżone!	Strony 98
ČESKY Navod k obsluze si prosím přečtěte a uschovejte jej! Nevyhazujte jej! V případě poškození způsobenem chybnou obsluhou zanika záruka! Technické změny jsou vyhrazeny!	Stránky 109
MAGYAR Kérjük, olvassa el és őrizze meg a kezelési utasítást! Ne dobja el! A helytelen kezelésből származó károsodások esetén megszűnik a jótállás! Műszaki változtatások fenntartva!	Oldaltól 119
РУССКИЙ Прочтите инструкцию по эксплуатации и сохраняйте её для дальнейшего использования! В случае поломки инструмента из-за несоблюдения инструкции клиент теряет право на обслуживание по гарантии! Возможны технические изменения!	Страница 130

1	Hinweise zur Sicherheit.....	3
1.1	Bestimmungsgemäße Verwendung.....	3
1.2	Allgemeine Sicherheitshinweise	3
2	Technische Daten, siehe Heft „technische Daten“	
3	Funktion des Gerätes	4
3.1	Beschreibung	4
3.1.1	Grundmaschine (A)	5
3.1.2	Hydraulikaggregat (B)	5
3.2	Bedienungsanleitung	5
3.2.1	Inbetriebnahme	5
3.2.2	Maßnahmen zur Vorbereitung der Schweißung.....	7
3.2.3	Schweißvorgang	9
3.2.4	Außerbetriebnahme.....	10
3.3	Allgemeine Anforderungen	10
3.4	Wichtige Hinweise zu den Schweißparametern	10
4	Pflege und Wartung.....	11
5	Zubehör	11
6	Kundendienst.....	12
7	Entsorgung	12

Kennzeichnungen in diesem Dokument:



Gefahr!

Dieses Zeichen warnt vor Personenschäden.



Achtung!

Dieses Zeichen warnt vor Sach- oder Umweltschäden.



Aufforderung zu Handlungen

1.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die ROWELD P160-630/5-24B Plus Professional sind nur für das Herstellen von Schweißverbindungen von PE - PP und PVDF Rohren, gemäß den technischen Daten, zu verwenden.

1.2 Allgemeine Sicherheitshinweise



ACHTUNG! Beim Gebrauch von Elektrowerkzeugen sind zum Schutz gegen elektrischen Schlag, Verletzungs- und Brandgefahr folgende grundsätzliche Sicherheitsmaßnahmen zu beachten.

Lesen Sie alle diese Hinweise, bevor Sie dieses Elektrowerkzeug benutzen, und bewahren Sie die Sicherheitshinweise gut auf.

Wartung und Instandhaltung:

- 1 **Regelmäßige Reinigung, Wartung und Schmierung.** Vor jeglicher Einstellung, Instandhaltung oder Instandsetzung Netzstecker ziehen.
- 2 **Lassen Sie Ihr Gerät nur von qualifiziertem Fachpersonal und nur mit Original-Ersatzteilen reparieren.** Damit wird sichergestellt, dass die Sicherheit des Gerätes erhalten bleibt.

Sicheres Arbeiten:

- 1 **Halten Sie Ihren Arbeitsbereich in Ordnung.** Unordnung im Arbeitsbereich kann Unfälle zur Folge haben.
- 2 **Berücksichtigen Sie Umgebungseinflüsse.** Setzen Sie Elektrowerkzeuge nicht dem Regen aus. Benutzen Sie Elektrowerkzeuge nicht in feuchter oder nasser Umgebung. Sorgen Sie für gute Beleuchtung des Arbeitsbereichs. Benutzen Sie Elektrowerkzeuge nicht, wo Brand- oder Explosionsgefahr besteht.
- 3 **Schützen Sie sich vor elektrischem Schlag.** Vermeiden Sie Körperberührung mit geerdeten Teilen (z.B. Rohren, Radiatoren, Elektroherden, Kühlgeräten).
- 4 **Halten Sie andere Personen fern.** Lassen Sie andere Personen, insbesondere Kinder, nicht an das Elektrowerkzeug oder das Kabel berühren. Halten Sie sie von dem Arbeitsbereich fern.
- 5 **Bewahren Sie unbenutzte Elektrowerkzeuge sicher auf.** Unbenutzte Elektrowerkzeuge sollten an einem trockenen, hochgelegenen oder abgeschlossenen Ort, außerhalb der Reichweite von Kindern, abgelegt werden.
- 6 **Überlasten Sie ihr Elektrowerkzeug nicht.** Sie arbeiten besser und sicherer im angegebenen Leistungsbereich.
- 7 **Benutzen Sie das richtige Elektrowerkzeug.** Verwenden sie keine leistungsschwachen Maschinen für schwere Arbeiten. Benutzen Sie das Elektrowerkzeug nicht für solche Zwecke, für die es nicht vorgesehen ist. Benutzen Sie z.B. keine Handkreissäge zum Schneiden von Baumstäben oder Holzscheiten.
- 8 **Tragen Sie geeignete Kleidung.** Tragen Sie keine weite Kleidung oder Schmuck, sie könnten von beweglichen Teilen erfasst werden. Bei Arbeiten im Freien ist rutschfestes Schuhwerk empfehlenswert. Tragen Sie bei langen Haaren ein Haarnetz.
- 9 **Benutzen Sie Schutzausrüstung.** Tragen Sie eine Schutzbrille. Verwenden Sie bei stauberzeugenden Arbeiten eine Atemmaske.
- 10 **Schließen Sie die Staubabsaug-Einrichtung an.** Falls Anschlüsse zur Staubabsaugung und Auffangeinrichtung vorhanden sind, überzeugen Sie sich, dass diese angeschlossen und richtig benutzt werden.
- 11 **Verwenden Sie das Kabel nicht für Zwecke, für die es nicht bestimmt ist.** Benutzen Sie das Kabel nicht, um den Stecker aus der Steckdose zu ziehen. Schützen Sie das Kabel vor Hitze, Öl und scharfen Kanten.
- 12 **Sichern Sie das Werkstück.** Benutzen Sie Spannvorrichtungen oder einen Schraubstock, um das Werkstück festzuhalten. Es ist damit sicherer gehalten als mit Ihrer Hand.

- 13 **Vermeiden Sie abnormale Körperhaltung.** Sorgen Sie für sicheren Stand und halten Sie jederzeit das Gleichgewicht.
- 14 **Pflegen Sie Ihre Werkzeuge mit Sorgfalt.** Halten Sie die Schneidwerkzeuge scharf und sauber, um besser und sicherer arbeiten zu können. Befolgen Sie die Hinweise zur Schmirgelung und zum Werkzeugwechsel. Kontrollieren Sie regelmäßig die Anschlussleitung des Elektrowerkzeugs und lassen Sie diese bei Beschädigung von einem anerkannten Fachmann erneuern. Kontrollieren Sie die Verlängerungsleitungen regelmäßig und ersetzen Sie diese, wenn sie beschädigt sind. Halten Sie Handgriffe trocken, sauber und frei von Fett und Öl.
- 15 **Ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose.** Bei Nichtgebrauch des Elektrowerkzeugs, vor der Wartung und beim Wechsel von Werkzeugen wie z. B. Sägeblatt, Bohrer, Fräser.
- 16 **Lassen Sie keine Werkzeugschlüssel stecken.** Überprüfen Sie vor dem Einschalten, dass Schlüssel und Einstellwerkzeug entfernt sind.
- 17 **Vermeiden Sie unbeabsichtigten Anlauf.** Vergewissern Sie sich, dass der Schalter beim Einstecken des Steckers in die Steckdose ausgeschaltet ist.
- 18 **Benutzen Sie Verlängerungskabel für den Außenbereich.** Verwenden Sie im Freien nur dafür zugelassene und entsprechend gekennzeichnete Verlängerungskabel.
- 19 **Seien Sie Aufmerksam.** Achten Sie darauf, was Sie tun. Gehen Sie mit Vernunft an die Arbeit. Benutzen Sie das Elektrowerkzeug nicht, wenn Sie unkonzentriert sind.
- 20 **Überprüfen Sie das Elektrowerkzeug auf eventuelle Beschädigungen.** Vor weiterem Gebrauch des Elektrowerkzeugs müssen Schutzvorrichtungen oder leicht beschädigte Teile sorgfältig auf ihre einwandfreie und bestimmungsgemäße Funktion untersucht werden. Überprüfen Sie, ob die beweglichen Teile einwandfrei funktionieren und nicht klemmen oder ob Teile beschädigt sind. Sämtliche Teile müssen richtig montiert sein und alle Bedingungen erfüllen, um den einwandfreien Betrieb des Elektrowerkzeugs zu gewährleisten.
Beschädigte Schutzvorrichtungen und Teile müssen bestimmungsgemäß durch eine anerkannte Fachwerkstatt repariert oder ausgewechselt werden, soweit nichts anderes in der Gebrauchsanweisung angegeben ist. Beschädigte Schalter müssen bei einer Kundenwerkstatt ersetzt werden.
Benutzen Sie keine Elektrowerkzeuge, bei denen sich der Schalter nicht ein- und ausschalten lässt.
- 21 **Achtung.** Der Gebrauch anderer Einsatzwerkzeuge und anderen Zubehörs kann Verletzungsgefahr für Sie bedeuten.
- 22 **Lassen Sie ihr Elektrowerkzeug durch eine Elektrofachkraft reparieren.** Dieses Elektrowerkzeug entspricht den einschlägigen Sicherheitsbestimmungen. Reparaturen dürfen nur von einer Elektrofachkraft ausgeführt werden, indem Original Ersatzteile verwendet werden; andernfalls können Unfälle für den Benutzer entstehen.

2 Technische Daten, siehe Heft „technische Daten“

3 Funktion des Gerätes

3.1 Beschreibung

Die ROWELD P160-630/5-24B Plus Professional sind kompakte, transportable Heizelement Stumpfschweißmaschinen, die speziell für den Einsatz im Bereich von Baustellen - und hier speziell in Rohrgräben - konzipiert wurden. Selbstverständlich ist auch ein Einsatz der Maschinen im Werkstattbereich möglich.

Durch die Vielseitigkeit der Schweißmaschinen „Typ ROWELD“ können in allen Einsatzgebieten die folgenden Schweißverbindungen von PE - PP und PVDF Rohren mit Außendurchmessern von 40-630mm/ 1 1/4"-24" sicher hergestellt werden:

- I. Rohr - Rohr
- II. Rohr - Rohrbogen
- III. Rohr - T - Stück
- IV. Rohr - Vorschweißbund

Die Maschinen bestehen im Wesentlichen aus:

Grundmaschine, Reduktionsspanneinsätzen, Hydraulikaggregat, Fräseinrichtung, Heizelement, Einstellkasten.

Beim Verschweißen von Vorschweißbunden ist die als Zubehör erhältliche Vierbacken - Spannscheibe zu verwenden.

ROWELD P160-250/5-8B: Beim Verschweißen von Rohrbögen mit engem Radius des max. Durchmessers der Maschine, ist das als Zubehör erhältliche angeschrägte Spannwerkzeug Oberteil zu verwenden.

ROWELD P500-630/18-24B Plus: Zum Ein- und Ausheben von Fräser und Heizelement kann die als Zubehör erhältliche elektrische Aushebevorrichtung verwendet werden.

3.1.1 Grundmaschine (A)

1	Bewegliche Spannelemente	5	Abnehmbares Spannelement
2	Verschiebbares Spannelement	6	Befestigungsschrauben oben
3	Distanzstück mit Arretierungskerben	7	Distanzstück
4	Heizelementabzugsvorrichtung	8	Befestigungsschrauben unten

3.1.2 Hydraulikaggregat (B)

1	Öleinfüllstutzen und Peilstab	5	Netzkabel
2	Schnellkupplung Stecker	6	Manometer
3	Druckentlastungsventil	7	Steuerhebel Links-zufahren, Rechts-auffahren
4	Schnellkupplung Muffe	8	Druckeinstellventil

Das Hydraulikaggregat ermöglicht die mit den folgenden Symbolen gekennzeichneten Bedienungen der Schweißmaschine:



Zum Zusammenfahren der Spannelemente den Steuerhebel links drücken. Die Verfah- und Druckaufbaugeschwindigkeit abhängig vom Drehwinkel



Zum Auseinanderfahren der Spannelemente den Steuerhebel rechts drücken. Die Verfahrgeschwindigkeit ist abhängig vom Drehwinkel



Druckeinstellventil für Fräsdruck, Angleich-, Anwärm- und Fügedruck. Der eingestellte Druck wird auf dem Manometer angezeigt



Druckentlastungsventil, durch Linksdrehung kann der Druck abgesenkt werden. Die Absenkgeschwindigkeit ist abhängig von der Anzahl der Drehungen. Rechtsdrehung – Druck halten

3.2 Bedienungsanleitung



Die Schweißmaschine darf nur von hierzu berechtigten und angemessen qualifizierten Fachkräften gemäß DVS 2212 Teil 1 bedient werden!



Die Maschine darf nur von ausgebildeten und autorisierten Bedienern benutzt werden!

3.2.1 Inbetriebnahme



Bitte lesen Sie die Betriebsanleitung und die Hinweise zur Sicherheit vor der Inbetriebnahme der Stumpfschweißmaschine aufmerksam durch!



Das Heizelement nicht in explosionsgefährdeter Umgebung verwenden und nicht mit leicht brennbaren Stoffen in Berührung bringen!



Sicheren Abstand zur Maschine halten, nicht in die Maschine stellen oder greifen. Halten sie andere Personen vom Arbeitsbereich fern!



Vor jeder Inbetriebnahme Ölstand des Hydraulikaggregats prüfen, der Ölstand muss zwischen der min. max. Markierung am Öleinfüllstopfen mit Peilstab liegen, gegebenenfalls Hydrauliköl HLP 46 nachfüllen!



Hydraulikaggregat nur waagerechter Position transportieren und abstellen, bei Schrägstellung tritt Öl aus dem Be- und Entlüftungstopfen mit Peilstab!

- Die Grundmaschine und das Hydraulikaggregat mit den beiden Hydraulikschläuchen verbinden.



Schnellkupplungen vor Verschmutzung schützen. Undichte Kupplungen sind sofort auszutauschen!

- Die Netzstecker von Fräseinrichtung, Hydraulikaggregat und Heizelement an die Stromversorgung, entsprechend auf dem Typenschild angegeben, anschließen.

Bei P160-250/5-8B:

- Die rote Diode "Stand by" am Heizelement leuchtet, d. h.: Spannung liegt an. Heizelement am Handgriff mit dem großen Drucktaster (leuchtet grün) einschalten und die gewünschte Temperatur mit der „+“ oder „-“, Taste einstellen (160°C bis 285°C/ 320°F bis 545°F).

Das Aufheizen wird durch die gelbe Diode am Handgriff angezeigt. Zusätzlich erscheinen auf der Temperaturanzeige waagerechte Balken. Kurz vor Erreichen der eingestellten Solltemperatur (Toleranz $\pm 3^\circ\text{C}$ / 5.4°F) erlischt die gelbe Diode und die Grüne leuchtet. Nach weiteren 10 Minuten ist das Heizelement einsatzbereit. Hinweis: Beim ersten Erreichen der Solltemperatur kann der eingestellte Wert kurz überschritten werden.

- Die Temperatur mit einem externen Temperaturmessgerät kontrollieren. Bei Abweichungen muss das Heizelement neu kalibriert werden: „+“ und „-“, Taste gleichzeitig drücken und anschließend die Differenz mit der „+“ oder „-“, Taste einstellen.

Erscheint „Er1“ ist die Elektronik defekt. Bei „Er2“ ist der Widerstandsthermometer defekt oder nicht angeschlossen. Gerät an eine autorisierte ROTHENBERGER- Fachwerkstatt senden.



Verbrennungsgefahr! Das Heizelement kann eine Temperatur bis zu 290°C / 554°F erreichen und ist unmittelbar nach Gebrauch in den dafür vorgesehenen Einstellkasten zurückzustellen!

Bei P355/12B:

- Hauptschalter der Steuerbox einschalten, der Schalter leuchtet grün auf und die Ist-Temperatur der Heizplatte wird im Display angezeigt. Mit den Tasten – und + die gewünschte Temperatur zwischen 160°C bis 270°C / 320°F bis 518°F einstellen.

Bei Erreichen der eingestellten Temperatur springt die Anzeige von „set“ auf „actual“ und die Anzeige „heat“ blinkt. Das Heizelement ist nach weiteren 10 Minuten einsatzbereit.

- Die Temperatur mit einem Temperaturmessgerät kontrollieren.

Der Temperaturregler ist werkseitig optimal eingestellt, sollte die tatsächliche Oberflächentemperatur am Heizelement nicht dem angezeigten Wert entsprechen, so kann ein Offset durchgeführt werden. Dazu den Wippschalter auf 0, die Tasten – und + drücken und den Wippschalter ein schalten im Display erscheint „OFF“, „SET“ und dann der eingestellte Offset-Wert. Mit der – und + Taste den Offset entsprechend einstellen und durch Drücken der – und + Taste speichern, danach wird wieder der Ist-Wert angezeigt.

Bei P500-630/18-24B Plus:

- Hauptschalter am Heizelement einschalten (der Schalter leuchtet grün auf). Die gewünschte Temperatur einstellen (siehe Temperaturregler).

Die Anzeige im Display zeigt in der Regel den tatsächlichen Ist-Wert der Temperatur an. Laut DVS ist das Heizelement 10 Minuten nach erstmaligem Erreichen der Soll-Temperatur einsatzbereit.

- Die Temperatur mit einem Temperaturmessgerät kontrollieren.



Verbrennungsgefahr! Das Heizelement kann eine Temperatur bis zu 300°C / 572°F erreichen und ist unmittelbar nach Gebrauch in den dafür vorgesehenen Einstellkasten zurückzustellen!

Die Schweißmaschine ist mit einem digitalen Temperaturregler Typ 400 ausgestattet.

Der digitale Temperaturregler ist werkseitig optimal konfiguriert und eingestellt. Zur Temperatureinstellung muss lediglich die →F← Taste gedrückt werden bis die Anzeige „_SP“ zeigt. Jetzt

kann die Solltemperatur im Bereich von 0-300 °C/ 32-572 °F mit den Pfeiltasten verändert werden.

Werden keine weiteren Tasten gedrückt, zeigt die Anzeige wieder die Ist-Temperatur, der Regler stellt automatisch die neugewählte Temperatur ein. Solange die Ist-Temperatur geringer ist, als die eingestellte Solltemperatur blinkt der rote Pfeil (low). Ist die Ist-Temperatur größer blinkt der rote Pfeil (high). Entspricht der eingestellte Sollwert dem Istwert, leuchtet der grüne Balken. Sollte die tatsächliche Oberflächentemperatur am Heizelement nicht dem angezeigten Istwert entsprechen, so kann ein „Offset“ eingegeben werden. Dazu →F← Taste gedrückt halten, bis „InP“ im Display erscheint (ca.7sek); →F← Taste loslassen. Danach →F← Taste so oft tippen, bis „oFS“ erscheint. Diesen Wert dann entsprechend anpassen. Zum Abschließen der Änderung →F← Taste so lange drücken, bis der Istwert wieder angezeigt wird.



Achtung! Alle anderen Parameter sollten nicht verändert werden!

Werkseinstellung:

Menü „CFG“	Menü „InP“	Menü „Out“	Menü „PAS“
„S.tu“ 0	„Ctr“ 8	„AL.n“ 0	„Prot“ 32
„h.Pb“ 1.0	„tYP“ 16	„r.o.1“ 0	
„h.lt“ 0.68	„FLt“ 0.1	„r.o.2“ 0	
„h.dt“ 0.17	„FLd“ 0.5	„Ct.1“ 20	
„h.P.H“ 100	„dP.S.“ 0	„Ct.2“ 20	
„rst“ 0	„Lo.S“ 0	„rEL.“ 0	
„P.rE“ 0	„HI.S“ 300		
„SoF“ 0	„oFS“ xx		
„Lb.t“ 0	„HI.A“ 0		
„Lb.P“ 25	„Lo.L“ 0		
„FA.P“ 0	„HI.L“ 280		

Durch die Autotuning-Funktion können die Angaben unter CFG geringfügig abweichen. Sollten größere Regelschwingungen auftreten, so kann die Autotuning-Funktion bei kaltem Heizelement aktiviert werden (Im Menü CFG den Punkt „S.tu“ auf 2 einstellen; Rückstellung auf 0 erfolgt automatisch).

Zum Heben von Fräseinrichtung und Heizelement die Aushebevorrichtung Art.-Nr. 53410 bzw. 53323 oder geeignetes Werkzeug benutzen.

3.2.2 Maßnahmen zur Vorbereitung der Schweißung

➔ Bei Rohren die kleiner sind als der max. zu verschweißende Durchmesser der Maschine sind die Reduktionseinsätze des zu verarbeitenden Rohrdurchmessers mit den im Zubehör befindlichen Innensechskantschrauben zu montieren.

ROWELD P200B: Ø63-140mm: bestehend aus je 6 Halbschalen mit breiter und 2 Halbschalen mit schmaler Spannfläche. Ø160-180mm: bestehend aus je 8 Halbschalen mit breiter Spannfläche.

ROWELD P160-355/5-12B: bestehend aus je 6 Halbschalen mit breiter und 2 Halbschalen mit schmaler Spannfläche.

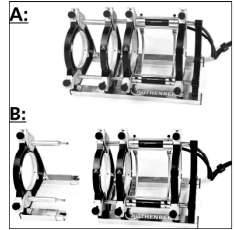
ROWELD P500-630/18-24B Plus: bestehend aus, bis Durchmesser 450mm je 6 Halbschalen mit breiter und 2 Halbschalen mit schmaler Spannfläche, ab 500mm 8 Halbschalen mit breiter Spannfläche.

Hierbei ist zu beachten, dass die Halbschalen mit der schmalen Spannfläche in die beiden äußeren unteren Grundspannelemente einzusetzen sind. Nur bei Rohr/ Rohrbogen- Verbindung werden diese in das linke Grundspannelement unten und oben eingesetzt.

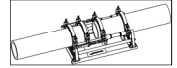
➔ Die zu verschweißenden Kunststoffrohre oder Formstücke in die Spannvorrichtung einlegen (bei längeren Rohren über 2,5m müssen Rollenböcke verwendet werden) und die Messingmuttern an den oberen Spannwerkzeugen festziehen. Unrundheiten der Rohre können durch Festziehen oder Lösen der Messingmuttern ausgeglichen werden.

Bei P200B:

- Bei Rohr/ Rohr - Verbindungen wird die Maschine mit 4 Grundspannbacken betrieben (Schweißposition A).
- Bei engen Rohr/ Fitting – Verbindungen (Schweißposition B), kann die 4. Grundspannbacke entfernt werden. Hierzu werden zuerst die Schrauben (6) entfernt und die Schrauben (8) etwas gelöst. Jetzt kann die 4. Backe samt Unterbau abgezogen werden. Zuletzt werden die Distanzstücke (7) abgeschraubt und durch die Schrauben (6) ersetzt.



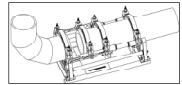
- Bei Rohr/ Rohr – Verbindungen müssen die Distanzstücke in die beiden linken Spannelemente eingerastet sein (Lieferzustand).



Achtung: Die Distanzstücke dürfen auf keinen Fall diagonal versetzt montiert werden!

Die Rohre werden jeweils von zwei Spannelementen gehalten.

- P160/5B: Bei Rohr/ Fitting – Verbindungen müssen die Distanzstücke in die beiden mittleren Spannelemente eingerastet werden.
- P250-355/8-12B: Bei Rohr/ Fitting – Verbindungen müssen die Distanzstücke in die beiden mittleren Spannelemente eingerastet und die Heizelementsabzugsvorrichtung in die linken Spannelemente eingehängt werden. Beim Verarbeiten von einigen Fittings in bestimmten Lagen z.B. Bogen waagerecht, Vorschweißbunden ist es erforderlich die Heizelementsabzugsvorrichtung zu entfernen.
- P500-630/18-24B Plus: Bei Rohr/ Fitting – Verbindungen müssen die Distanzstücke umgeschwenkt und in das mittlere Spannelement eingerastet werden.



Achtung: Die Distanzstücke dürfen auf keinen Fall diagonal versetzt montiert werden!

- Das Rohr wird in drei Spannelemente eingelegt und das Fitting von einem Spannelement gehalten. Hierbei kann das verschiebbare Spannelement so auf der Stange verschoben werden, wie es die Platzverhältnisse beim Spannen und Schweißen erfordern.
- Durch das Zusammenfahren der Werkstücke prüfen, ob diese im Spannwerkzeug festsitzen.



Sicheren Abstand zur Maschine halten, nicht in die Maschine stellen oder greifen. Halten sie andere Personen vom Arbeitsbereich fern!

- Ebenfalls ist zu prüfen, ob das Heizelement seine Betriebstemperatur erreicht hat.



Bitte beachten! Um eine gleichmäßige Wärmeverteilung über das gesamte Heizelement zu gewährleisten, darf das Heizelement frühestens 10 Minuten nach Erreichen der Solltemperatur eingesetzt werden. Die Temperatur mittels eines Messgerätes überprüfen und gegebenenfalls nachregeln!

- Die elektrische Fräseinrichtung zwischen die zu verschweißenden Werkstücke einsetzen.



P500-630/18-24B Plus: Drehrichtungen prüfen! Werkseitig sind die Maschinen rechtsdrehend angeklebmt!

- Fräseinrichtung einschalten. Die Hobelscheiben müssen in Schneidrichtung laufen, ansonsten den Phasenwender am Netzstecker mit geeignetem Werkzeug umschalten.



Verletzungsgefahr! Während des Betriebes der Fräseinrichtung sicheren Abstand zur Maschine halten und nicht in die rotierenden Messer greifen. Fräser nur im eingesetzten Zustand (Arbeitsposition) betätigen und anschließend in den dafür vorgesehenen Einstellkasten zurücksetzen. Die Funktionsfähigkeit des Sicherheitsschalters in der Fräseinrichtung muss jederzeit gewährleistet sein, um ein unbeabsichtigtes Anlaufen außerhalb der Maschine zu vermeiden.

- Das Druckeinstellventil entgegen dem Uhrzeigersinn ganz heraus drehen.
- Den Steuerhebel nach links drücken und den Fräsdruck langsam bis auf den optimalen Wert erhöhen.



Zu hoher Fräsdruck kann zur Überhitzung und Beschädigung des Fräserantriebes führen. Bei Überlastung bzw. Stillstand des Fräserantriebes die Maschine auffahren und den Druck reduzieren!

- Nachdem der Hobelspan mit einer Spandicke $\leq 0,2\text{mm}$ ununterbrochen aus dem Fräser austritt, den Steuerhebel nach rechts drücken und die Maschine auseinanderfahren.
- Fräseinrichtung ausschalten, warten bis die Hobelscheiben still stehen. Fräseinrichtung aus der Grundmaschine entnehmen und in den Einstellkasten absetzen.
- Werkstücke zusammen fahren, Druck durch Öffnen des Druckentlastungsventils ablassen.
- Prüfen, ob die Schweißflächen plan, parallel und axial fluchtend sind.

Ist dieses nicht der Fall, muss der Fräsvorgang wiederholt werden. Der axiale Versatz zwischen den Werkstückenden darf (gem. DVS) nicht größer als 10% der Wanddicke und der max. Spalt zwischen den Planflächen nicht größer als 0,5mm sein. Mit einem sauberen Werkzeug (z.B. Pinsel) die eventuell vorhandenen Späne im Rohr entfernen.



Bitte beachten! Die gefrästen, zum Schweißen vorbereiteten Oberflächen dürfen nicht mit den Händen berührt werden und müssen frei von jeglicher Verschmutzung sein!

3.2.3 Schweißvorgang



Quetschgefahr! Beim Zusammenfahren der Spannwerkzeuge und Rohre grundsätzlich sicheren Abstand zur Maschine halten. Niemals in die Maschine stellen!

- Während eines erneuten Zusammenfahrens der Werkstückenden ist auf dem Manometer der Hydraulikeinheit der Werkstückbewegungsdruck (Schleppdruck) abzulesen.

Als Werkstückbewegungsdruck (Schleppdruck) bezeichnet man den minimalsten Druck, der notwendig ist, um das Werkstück - abhängig von Länge und Gewicht - axial zu bewegen. Dieser Wert ist sehr genau zu ermitteln, hierbei ist es erforderlich die Maschine mehrmals Auf- und Zufahren zu lassen und das Druckeinstellventil so lange einzustellen, bis die Maschine kurz vor dem Stehenbleiben ist. Dieser ermittelte Schleppdruck ist dem Angleich-, Durchwärm- und Fügedruck hinzu zurechnen.

- Das Heizelement zwischen die beiden Werkstücke in die Grundmaschine einsetzen und darauf achten, dass die Auflagen der Heizplatte in den Kerben der Abzugsvorrichtung sitzen.
- Maschine zusammenfahren, erforderlichen Angleichdruck plus Schleppdruck einstellen und halten.
- Sobald die erforderliche Wulsthöhe gleichmäßig am gesamten Umfang beider Rohre erreicht ist, den Druck durch langsames Öffnen des Entlastungsventils ablassen.
- Den Druck so einstellen, dass noch ein gleichmäßiges, nahezu druckloses Anliegen der Werkstückenden am Heizelement gewährleistet wird (Anwärmen).
- Nun das Entlastungsventil wieder schließen. Hierbei ist darauf zu achten, dass die Werkstückenden nicht den Kontakt zum Heizelement verlieren.
- Nach Ablauf der Anwärzeit werden die Werkstücke wieder auseinandergefahren, das Heizelement entnommen und die Werkstückenden zusammengefahren. Der Druck ist nun möglichst linear auf den entsprechenden Fügedruck zu erhöhen und über die gesamte Abkühlzeit zu halten.
- Regelmäßig den Druck kontrollieren und gegebenenfalls nachpumpen. Bei übermäßigem Druckverlust Hydrauliksystem überprüfen lassen.



Achtung: Während der ersten 20 bis 100 Sekunden den Steuerhebel gedrückt halten und danach loslassen (in Mittelstellung).

- Heizelement in den Einstellkasten zurücksetzen.
- Nachdem die Abkühlzeit abgelaufen ist, Druck durch Öffnen des Entlastungsventils vollständig zurücknehmen und die verschweißten Werkstücke ausspannen und entnehmen.
- Grundmaschine auseinanderfahren, Protokoll erstellen. Die Maschine ist bereit für den nächsten Schweißzyklus.

Die gesamten Schweißparameter können den beiliegenden Schweißtabellen entnommen werden.

3.2.4 Außerbetriebnahme

- Heizelement ausschalten.



Heizelement abkühlen lassen bzw. so verstauen, das keine angrenzenden Stoffe entzündet werden können!

- Netzstecker von Fräseinrichtung, Heizelement und Hydraulikaggregat aus der Steckdose ziehen und Kabel aufwickeln.



Hydraulikaggregat nur waagerechter Position transportieren und abstellen, bei Schrägstellung tritt Öl aus dem Be- und Entlüftungstopfen mit Peilstab!

- Hydraulikschläuche abkuppeln und aufwickeln.



Achtung! Kupplungen vor Schmutz schützen!

3.3 Allgemeine Anforderungen

Da Witterung - und Umgebungseinflüsse die Schweißung entscheidend beeinflussen, sind unbedingt die entsprechenden Vorgaben in den DVS - Richtlinien 2207 Teil 1, 11 und 15 einzuhalten. Außerhalb Deutschlands gelten die entsprechenden nationalen Richtlinien.

Die Schweißarbeiten sind ständig und sorgfältig zu überwachen!

3.4 Wichtige Hinweise zu den Schweißparametern

Alle erforderlichen Schweißparameter wie Temperatur, Druck und Zeit sind den DVS - Richtlinien 2207 Teil 1, 11 und 15 zu entnehmen. Außerhalb Deutschlands gelten die entsprechenden nationalen Richtlinien.

Bezug: DVS Media GmbH, Aachener Str. 172, 40223 Düsseldorf

Postfach 10 19 65, 40010 Düsseldorf, Tel: +49 (0) 211/ 15 91 – 0

Email: media@dvs-hg.de internet: www.dvs-media.info

Im Einzelfall sind unbedingt die materialspezifischen Bearbeitungsparameter der Rohrerhersteller einzuholen.

Die in beigefügten Schweißtabellen genannten Schweißparameter sind Anhaltswerte, für die die Firma ROTHENBERGER keine Gewähr übernimmt!

Die in den Schweißtabellen angegebenen Werte für den Angleich - und Fügedruck wurden nach folgender Formel berechnet:

$$\text{Schweißdruck } P [\text{bar}] = \frac{\text{Schweißfläche } A [\text{mm}^2] \times \text{Schweißfaktor } SF [\text{N/mm}^2]}{\text{Zylinderfläche } A_z [\text{cm}^2] \times 10}$$

Schweißfaktor (SF): PE = 0,15 N/mm², PP = 0,10 N/mm², PVDF = 0,10 N/mm²

Zur Erhaltung der Funktionsfähigkeit der Maschine sind folgende Punkte zu beachten:

- Die Führungsstangen müssen frei von Schmutz gehalten werden. Bei Beschädigungen an der Oberfläche sind die Führungsstangen auszutauschen, da dies evtl. zu Druckverlust führen kann.
- Fräseinrichtung, Heizelement und Hydraulikaggregat dürfen nur mit der auf dem Typenschild angegebenen Spannung betrieben werden.
- Um einwandfreie Schweißergebnisse zu erhalten, ist es notwendig, das Heizelement sauber zuhalten. Bei Beschädigungen der Oberfläche muss das Heizelement neu beschichtet bzw. ausgetauscht werden. Materialrückstände auf dem Heizspiegel vermindern die Antihafteigenschaften und sollten mit einem nicht fasernden Papier und Spiritus (nur bei kaltem Heizelement!) entfernt werden.
- Der Ölstand des Hydraulikaggregates ist vor jeder Inbetriebnahme zu prüfen (der Ölstand sollte zwischen den min- und max- Markierungen liegen). Gegebenenfalls ist Hydraulik - Öl (HLP – 46, Art. Nr: 53649) nachzufüllen.
- Das Hydraulik - Öl (HLP – 46, Art. Nr: 53649) ist alle 6 Monate zu wechseln.
- Um Funktionsstörungen zu vermeiden, ist das Hydraulikaggregat regelmäßig auf Dichtheit, festen Sitz der Verschraubungen sowie einwandfreien Zustand des Elektrokabels zu überprüfen.
- Die Hydraulikschnellkupplung am Hydraulikaggregat und am Schlauchpaket sind vor Verschmutzung zu schützen. Bei Verschmutzung sind diese vor dem Anschließen zu reinigen.
- Die Fräseinrichtung ist mit zwei doppelseitig angeschliffenen Messern ausgerüstet. Bei nachlassender Schnittleistung können die Messer gewendet bzw. durch neue ersetzt werden.
- Es ist stets darauf zu achten, dass die zu bearbeitenden Rohr – bzw. Werkstückenden, insbesondere die Stirnflächen, frei von Verschmutzung sind, da sonst die Lebensdauer der Messer vermindert wird.



Eine jährliche Überprüfung der Schweißmaschine, ist gemäß DVS 2208, durch den Hersteller oder einer von ihm autorisierten Service - Station durchführen zu lassen. Bei Maschinen mit überdurchschnittlicher Belastung sollte der Prüfzyklus verkürzt werden!

Name des Zubehörs	ROTHENBERGER-Artikelnummer
ROWELD Rollenbock, verzinkt, Gr.1	53055
ROWELD Rollenbock, verzinkt, Gr.2	53056
ROWELD Rollenbock, verzinkt, Gr.3	53057
ROWELD Rollenbock, verzinkt, Gr.4	53058
Aushebevorrichtung f. P500B	53410
Aushebevorrichtung f. P630B	53323
Ringratschen-Schlüssel, 13x17, L=250mm	70272
Ringratschen-Schlüssel, 19x22, L=310mm	70274
Ringratschen-Schlüssel, 24x27, L=360mm	70276
Reduktions-Spanneinsätze	www.rothenberger.com

6 Kundendienst

Die ROTHENBERGER Kundendienst-Standorte stehen zur Verfügung, um Ihnen zu helfen (siehe Liste im Katalog oder online), und Ersatzteile und Kundendienst werden durch dieselben Standorte angeboten.

Bestellen Sie Ihre Zubehör- und Ersatzteile bei Ihrem Fachhändler oder online über RoService+:

Telefon: + 49 (0) 61 95/ 800 – 8200

Fax: + 49 (0) 61 95/ 800 – 7491

Email: service@rothenberger.com

www.rothenberger.com

7 Entsorgung

Teile des Gerätes sind Wertstoffe und können der Wiederverwertung zugeführt werden. Hierfür stehen zugelassene und zertifizierte Verwerterbetriebe zur Verfügung. Zur umweltverträglichen Entsorgung der nicht verwertbaren Teile (z.B. Elektronikschrott) befragen Sie bitte Ihre zuständige Abfallbehörde.

Nur für EU-Länder:



Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll! Gemäß der Europäischen Richtlinie 2012/19/EU über Elektro- und Elektronik-Altgeräte und ihrer Umsetzung in nationales Recht müssen nicht mehr gebrauchsfähige Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

1	Safety Notes.....	14
1.1	Intended use	14
1.2	General safety instructions	14
2	Technical Data, see „technical data“ book	
3	Function of the Unit.....	15
3.1	Description	15
3.1.1	Basic unit (A).....	15
3.1.2	Hydraulic unit (B).....	16
3.2	Operating instructions	16
3.2.1	Putting into operation	16
3.2.2	Measures for preparing welding	18
3.2.3	Welding	20
3.2.4	Putting out of operation	20
3.3	General requirements.....	21
3.4	Important information on welding parameters	21
4	Care and maintenance.....	21
5	Accessories	22
6	Customer service	22
7	Disposal	22

Markings in this document:



Danger!

This sign warns against the danger of personal injuries.



Caution!

This sign warns against the danger of property damage and damage to the environment.



Call for action

1.1 Intended use

ROWELD P160-630/5-24B Plus Professional models are only to be used for producing welded joints on PE - PP and PVDF tubes according to the technical data.

1.2 General safety instructions



ATTENTION! When using electric tools, the following fundamental safety measures must be taken to prevent electric shock, injury or fire.

Read all of these instructions before you use the electric tool, and store the safety instructions properly.

Service and maintenance:

- 1 **Regular cleaning, maintenance and lubrication.** Always pull the electrical plug before any adjustment, maintenance or repair.
- 2 **Have your device repaired only by qualified experts and only with original replacement parts.** This ensures the continued safety of the device.

Working safely:

- 1 **Keep your work area orderly.** A messy work area can cause accidents.
- 2 **Consider environmental influences.** Do not expose electric tools to rain. Do not use electric tools in damp or wet environments. Keep the work area well lit. Do not use electric tools where there is a risk of fire or explosion.
- 3 **Protect yourself from electric shock.** Avoid physical contact with earthed parts (such as pipes, radiators, electric stoves or cooling devices).
- 4 **Keep other people away.** Do not let other people — especially children — touch the electric tool or its cable. Keep them away from the work area.
- 5 **Store electric tools safely when they are not in use.** Unused electric tools should be kept in a dry, high or closed area, out of reach of children.
- 6 **Do not overload your electric tool.** Work is better and safer within the performance range indicated.
- 7 **Use the right electric tool.** Don't use low-performance machines for heavy-duty jobs. Do not use the electric tool for purposes for which it was not intended. For example, do not use a portable circular saw for cutting tree branches or logs.
- 8 **Wear proper clothing.** Do not wear loose clothing or jewellery, as they can get caught in moving parts. When working outdoors, wear slip-resistant shoes. Wear a hairnet over long hair.
- 9 **Use protective gear.** Wear safety glasses. Wear a breathing mask during work that creates dust.
- 10 **Connect the dust extraction equipment.** If there are connections to dust extraction and collection equipment, make sure that they are connected and properly used.
- 11 **Do not use the cable for purposes for which it was not intended.** Never use the cable to pull the plug from the socket. Protect the cable from heat, oil and sharp edges.
- 12 **Secure the work piece.** Use clamps or a vice to hold the work piece firmly. They will hold it more securely than your hand can.
- 13 **Avoid abnormal postures.** Make sure to stand securely and always keep your balance.
- 14 **Maintain your tools with care.** For better and safer work, keep cutting tools sharp and clean. Follow the instructions for lubrication and changing tools. Regularly inspect the electric tool's connection cable, and if it is damaged, have it replaced by an authorized expert. Regularly check extension cords and replace them if they are damaged. Keep the handles dry, clean and free of oil and grease.
- 15 **Pull the plug from the socket.** When not using the electric tool, before maintenance or when changing tools, such as saw blades, drills and cutting bits.
- 16 **Do not leave any tool keys inserted.** Before switching on, check to see that keys and adjustment tools have been removed.

- 17 **Avoid unintentional activation.** When plugging the tool in, make sure that the switch is turned off.
- 18 **Use outdoor extension cords.** When outdoors, use only extension cords that are approved and appropriately marked.
- 19 **Be alert.** Pay attention to what you do. Approach your work sensibly. Do not use the electric tool when you are distracted.
- 20 **Check the electric tool for damage.** Before using the electric tool, you must inspect safety equipment or slightly damaged parts carefully to ensure that they work properly and as intended. Check to see that the moving parts operate freely and don't stick, and to make sure no parts are damaged. All parts must be mounted properly and meet all the conditions for ensuring trouble-free operation of the electric tool.
Damaged safety equipment and parts must be properly repaired or replaced by a professional facility, unless otherwise indicated in the user manual. Damaged switches must be replaced by a customer service facility.
Never use an electric tool whose switch cannot be turned on and off.
- 21 **Caution.** Using other insertion tools and accessories may cause injury.
- 22 **Have your tool repaired by an electrical expert.** This electric tool meets applicable safety requirements. Repairs must be made only by an electrical expert using original replacement parts. Otherwise accidents many occur.

2 Technical Data, see „technical data“ book

3 Function of the Unit

3.1 Description

ROWELD P160-630/5-24B Plus Professional are compact, portable heating plate butt fusion welding machines that were specially designed for use at the construction sites and in particular in pipe trenches. Of course, the tools are very well suited for use in the workshop.

The versatility of the ROWELD welding machines allows the operator to securely join 40–630 mm/ 1 1/4-24" (outer dimensions) PE - PP and PVDF pipes for all plumbing and sanitation applications as listed below:

- I. pipe - pipe
- II. pipe - pipe bends
- III. pipe - T-joints
- IV. pipe - welding neck

The essential machine components are:

Basic unit, reduction clamp insets, hydraulic unit, trimmer unit, heating plate, carrying frame.

When joining welding necks always use the flange adapter (optional accessory, must be ordered separately).

ROWELD P160-250/5-8B: When welding pipe bends with a narrow radius of the maximum diameter of the machine, this bevelled upper clamping tool should be used as an accessory.

ROWELD P500-630/18-24B Plus: To insert and remove the trimmer and the heating plate we recommend using the electrical hoist (optional accessory, must be ordered separately).

3.1.1 Basic unit

(A)

- | | | | |
|---|---------------------------------|---|----------------------|
| 1 | Movable clamps | 5 | Replaceable clamps |
| 2 | Sliding clamps | 6 | Mounting screw upper |
| 3 | Spacer with locking notch | 7 | Spacer |
| 4 | Heating element take-off device | 8 | Mounting screw lower |

- | | | | |
|---|---------------------------|---|---------------------------------------|
| 1 | filler neck and dip stick | 5 | mains cable |
| 2 | fast-on connector | 6 | manometer |
| 3 | relief valve | 7 | control lever, left-close- right-open |
| 4 | fast-on coupling sleeve | 8 | pressure adjustment valve |

The hydraulic unit allows the operator to operate the welding machine and perform the functions indicated by the following symbols:



To close the clamps press the control lever to the left. The moving and pressure build-up speed dependent on the angle of rotation



To open the clamps press the control lever to the right. The moving speed dependent on the angle of rotation



Pressure adjusting valve for milling pressure, beat forming pressure, heating pressure and cooling pressure. The manometer provides information on the regulated pressure



Pressure relief valve. Anti-clockwise turn can lowered the pressure. The lowering speed dependent from the number of turns. Right turn pressure hold

3.2 Operating instructions



In accordance with national or EU ordinances and guidelines, e. g. DVS 2212, Section I, only duly qualified and authorised personnel are allowed to operate the ROWELD welding machines!



Only trained and authorised welders are allowed to operate the machine!

3.2.1 Putting into operation



Please read through the operating instructions and safety instructions attentively before you put the butt fusion welding machine into operation!



Do not use the heating element in explosive environments or bring it into contact with easily flammable materials!



Stay a safe distance away from the machine. Do not stand or reach into the machine. Keep other people away from the work area!



Before every start-up, check the oil level of the hydraulic unit. The oil level must be between the min. and max. marking on dipstick in the oil filler cap. If necessary, add HLP 46 hydraulic oil!



Transport and set the hydraulic unit only in a horizontal position. If it is set at an angle, oil escapes from the vented plugs with the dipstick!

→ Connect the hydraulic unit to the basic unit with both hydraulic hoses.



Protect the quick couplings from contamination. Replace leaky couplings immediately!

→ Connect the trimmer unit, hydraulic unit and heating plate mains plugs to the power outlet/supply specified on the type plates.

For P160-250/5-8B:

→ The red "Stand by" diode on the heating element lights up, which means: voltage is being applied. Switch on the heating element on the hand grip using the large press-button (lights up green) and set the desired temperature using the "+" or "-" button (160 °C to 285 °C / 320 °F to 545 °F).

Heating is displayed on the hand grip by the yellow diode. Horizontal bars also appear on the temperature indicator. The yellow diode goes out shortly before reaching the set nominal temperature (tolerance $\pm 3^{\circ}\text{C}$ / 5.4°F) and the green one lights up. The heating element is usable after a further 10 minutes. Note: upon first reaching the nominal temperature the set value can be exceeded for short time.

- ➔ Check the temperature using an external temperature measuring instrument. If there are deviations it means that the heating element must be re-calibrated: press the "+" and "-" button simultaneously and then set the difference using the "+" or "-" button.

If "Er1" appears this means the electronics are defective. For "Er2" the resistance thermometer is either defective or not connected. Send the device to an authorised ROTHENBERGER specialist workshop.



Risk of serious injury! The heating plate can reach temperatures of over 290°C / 554°F ! We highly recommend storing the heating plate in the designated carrying frame immediately after use!

For P355/12B:

- ➔ Turn on the main switch of the control box. The switch lights up green and the actual temperature of the hotplate is shown on the display. Use the – and + keys to set the desired temperature between 160°C and 270°C / 320°F and 518°F .

When the set temperature is reached, the display jumps from "set" to "actual", and the "heat" display blinks. The heating element is ready to use after another 10 minutes.

- ➔ Check the temperature with a temperature measurement device.

The temperature regulator is optimally set at the factory. If the actual surface temperature on the heating element does not reflect the temperature shown, an offset can be performed. For this, set the rocker switch to 0, press the – and + keys, and turn the rocker switch on. The display shows "OFF", "SET" and then the set offset value. Use the – and + keys to set the offset appropriately, and save it by pressing – and +. Then the current value is shown again.

For P500-630/18-24B Plus:

- ➔ Switch on master switch in the control box / heating plate (the switch lights green when power supply properly connected). Set required temperature (cf. temperature controller).

The display generally indicates the actual temperature value. In accordance with national ordinances and guidelines, e. g. DVS, the heating plate is ready after maintaining the setpoint temperature for at least 10 minutes.

- ➔ Check the temperature with a temperature measurement device.



Risk of serious injury! The heating plate can reach temperatures of over 300°C / 572°F ! We highly recommend storing the heating plate in the designated carrying frame immediately after use!

The welding machine is equipped with a Type 400 digital temperature controller.

The digital temperature controller has been ideally configured and set before leaving our factory. To set temperature simply press the →F← key until "_SP" is indicated in the display. The operator can now adjust the setpoint temperature between $0-300^{\circ}\text{C}$ / $32-572^{\circ}\text{F}$ with the arrow keys.

If no keys are pressed, the display indicates the actual temperature, the controller automatically sets the new temperature parameter. As long as the actual temperature is lower than the setpoint temperature, the red arrow flashes (low). If the actual value is larger than the setpoint value, the red arrow flashes (high). If the actual temperature corresponds with the setpoint temperature, the green bar illuminates. Should the actual surface temperature of the heating plate not correspond with the actual temperature indicated, it is possible to enter an "offset". To define the offset, press and hold the →F← key until "InP" appears in the display (approx. 7 sec.); release →F← key, then press the →F← key as many times as required until "oFS" appears. Correct this value as required. To save the new settings, press and hold →F← key until the actual value reappears in the display.



Warning! Do not change any other heating plate parameters!

Factory settings:

Menü „CFG“	Menü „InP“	Menü „Out“	Menü „PAS“
„S.tu“ 0	„Ctr“ 8	„AL.n“ 0	„Prot“ 32
„h.Pb“ 1.0	„tYP“ 16	„r.o.1“ 0	
„h.lt“ 0.68	„FLt“ 0.1	„r.o.2“ 0	
„h.dt“ 0.17	„FLd“ 0.5	„Ct.1“ 20	
„h.P.H“ 100	„dP.S.“ 0	„Ct.2“ 20	
„rst“ 0	„Lo.S“ 0	„rEL.“ 0	
„P.rE“ 0	„HI.S“ 300		
„SoF“ 0	„oFS“ xx		
„Lb.t“ 0	„HI.A“ 0		
„Lb.P“ 25	„Lo.L“ 0		
„FA.P“ 0	„HI.L“ 280		

Note: The autotuning function could cause the details under “CFG” to deviate minutely. Should hunting occur, the autotuning function can be activated while the heating plate is cold (set the menu item “S.tu” to “2” (two) in CFG menu, the system automatically resets the parameter to “0” (zero).

For lifting the milling equipment and the heating element, use lifting device 53410 or 53323, or a suitable tool.

3.2.2 Measures for preparing welding

- ➔ Pipes smaller than the maximum welding range (diameter) of the machine, mount the adapter clamping inserts suited for the pipe diameter with the Allen screws found in the accessories kit.

ROWELD P200B: Ø63-140mm: consisting of six wide-surface shells and two small-surface shells. Ø160-180mm: consisting of 8 wide-surface shells.

ROWELD P160-355/5-12B: consisting of six wide-surface shells and two small-surface shells.

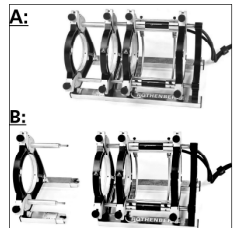
ROWELD P500-630/18-24B Plus: consisting of six wide-surface shells and two small-surface shells (for diameters up to 450 mm) or 8 wide-surface shells (for diameters >500 mm).

In so doing, please observe that the small-surface shells are mounted to the two lower external main clamps. These are used in the left basic clamping element below and above only for pipe to pipe bend connections.

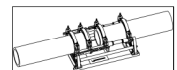
- ➔ Insert the plastic pipe or fitting in the clamping device (use dolly with longer pipe < 2,5m sections) and tighten brass nut on the upper clamps. Adjust brass nuts (tighten or loosen) to compensate for any ovalness.

For P200B:

- ➔ The machine is operated with 4 basic clamping jaws in the case of pipes/ pipe connections (welding position A).
- ➔ The 4th basic clamping jaw can be removed in the case of narrow pipes/ fitting connections (welding position B). To do this, initially remove the screws (3) and then slightly loosen the screws (5). The 4th jaw can now be pulled out together with the sub-construction. Finally, unscrew the spacers (4) and replace them by the screws (3).



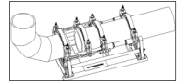
- ➔ For pipe-to-pipe connections, the two spacers must be engaged in both left clamping elements (standard configuration at delivery).



Attention: Under no circumstances should the spacers be installed diagonally offset!

The pipes are each held by two clamping elements.

- **P160/5B:** For pipe-to-fitting connections, the two spacers must be engaged in both middle clamping elements.
- **P250-355/8-12B:** For pipe-to-fitting connections, the two spacers must be engaged in both middle clamping elements, and the heating element take-off device is suspended into the left clamping elements. When some fittings are being processed in certain positions, such as horizontal bends or welding necks, it is necessary to remove the heating element take-off device.
- **P500-630/18-24B Plus:** For pipe-to-fitting connections, the spacers must be swivelled to the other side and engaged in the middle clamping elements.



Attention: Under no circumstances should the spacers be installed diagonally offset!

- The pipe is inserted into three clamping elements, and the fitting is held by one clamping element. Thus, the movable clamping element can be shifted on the rod as space requirements demand during clamping.
- Verify secure fit by moving the workpieces together.



Stay a safe distance away from the machine. Do not stand or reach into the machine. Keep other people away from the work area!

- Check to ensure that the heating plate has reached the setpoint operating temperature.



CAUTION! To guarantee uniform heat distribution over the entire heating element, the heating element must not be used until at least 10 minutes after it reaches the target temperature. Check and verify the temperature with a temperature meter and readjust if necessary!

- Position the electrical trimmer between the two workpieces.



P500-630/18-24B Plus: Verify the direction of rotation! The machines were polarised to turn clockwise before leaving our factory!

- Switch on trimmer unit. The planing discs should turn in the cutting direction; if not, use suitable tools to change over the phase inverter in the mains plug.



Risk of serious injury! During operation trimmer unit, stay a safe distance away from the machine, and do not reach into the rotating knife. Use trimmer in working position only and return it into the designated carrying frame immediately after use. Ensure that the safety switch functions properly at all times to avoid any accidental starting of the trimmer away from the basic machine.



- Turn the pressure adjustment valve counter-clockwise all the way.
- Press the control lever leftward and slowly increase the milling pressure to the optimal value.



An excessively high milling pressure can lead to overheating and damage to the miller drive. When the milling drive is overloaded or at rest, raise the machine and reduce the pressure!

- Once shavings with a thickness of $\leq 0.2\text{mm}$ are steadily exiting the milling machine, press the control lever rightward and guide the machine apart.
- Turn off the milling equipment, and wait for the planing disks to stop. Remove the milling equipment from the basic machine, and place it in the storage case.
- Bring the work pieces together, and let up on the pressure by opening the pressure release valve.
- Check to see that the welding surfaces are flat, parallel and axially aligned.

Should the joint surfaces show any misalignment, repeat the trimming procedure. For best results the workpiece ends should not be mismatched by more than 10% of the wall thickness and the maximum gap between the joint surfaces no more than 0.5 mm. This recommendation does not release you from your obligation to observe national welding guidelines. Clear away any remaining shavings with a clean brush.



CAUTION! Do not touch the trimmed, ready to weld surfaces. Ensure that the surfaces are free of any and all containments and foreign objects!

3.2.3 Welding



Risk of injury! Keep a safe distance from the machine when mechanically closing clamps and moving workpieces. Keep hands, limbs and objects such as clothing, tools etc. away from running machine!

- While moving workpiece ends to welding position, read the workpiece drag pressure from the manometer on the hydraulic unit.

The workpiece drag pressure is the minimum amount of pressure required to set the workpiece – depending on weight and length – in axial motion. This value must be precisely determined; it will be necessary to engage and disengage the machine and workpieces several times and to set the pressure adjustment valve until the machine almost comes to a standstill. Add the drag pressure to the conformation, heat-penetration and joint pressure.

- Insert the heating plate into the basic unit between the two workpiece ends and make sure that the heating plate's supports are seated in the notches on the take-off device.
- Engage the machine, set and maintain the required conformation pressure plus drag pressure.
- As soon as sufficient bead has formed around the entire circumference of the workpiece ends, slowly release the pressure by slowly opening the relief valve.
- Set the pressure so that workpiece ends have uniform almost pressureless contact to the heating plate (warm up).
- Now close the relief valve. Ensure that the workpiece ends still have contact with the heating plate.
- After the warm-up phase, disengage workpieces, remove the heating plate and re-engage the workpieces. Increase the pressure linear to the respective joint pressure and maintain that pressure until the joint is fully cooled.
- Regularly check the pressure and pump it back up when necessary. If the pressure loss is excessive, have the hydraulic system checked.



CAUTION: Press and hold the control lever for the first 20 to 100 seconds then release (neutral switch position).

- Put the heating element back into the storage case.
- After the joint has fully cooled, slowly release the pressure by opening the relief valve, unclamp the workpieces and remove from the machine.
- Disengage the basic unit, write protocol. The machine is now ready for the next welding cycle.

All welding parameters can be found in the enclosed welding tables.

3.2.4 Putting out of operation

- Switch off heating plate.



Let the heating element cool or stow it in such a way that no adjacent materials can be ignited!

- Remove trimmer unit, heating plate and hydraulic unit mains plugs from power outlet and roll up cables.



Transport and set the hydraulic unit only in a horizontal position. If it is set at an angle, oil escapes from the vented plugs with the dipstick!

- Disconnect and roll up hydraulic hoses.



Important! Protect couplings from damage and dirt!

3.3 General requirements

As weather and ambient conditions can seriously effect welding procedures and joints, it is essential to duly observe national welding guidelines and ordinances, e. g. DVS Guideline 2207, Sections 1, 11 and 15.

Welding requires continuous and due supervision and monitoring!

3.4 Important information on welding parameters

For welding parameters such as temperature, pressure and time, consult your national welding guidelines and ordinances, e. g. DVS Guideline 2207, Sections 1, 11 and 15.

Ordering: DVS Media GmbH, Aachener Str. 172, 40223 Düsseldorf

Postfach 10 19 65, 40010 Düsseldorf, Tel.: +49 (0) 211 / 15 91 – 0

Email: media@dvs-hg.de internet: www.dvs-media.info

In the event of doubt, consult the pipe manufacturer for material-specific welding parameters.

The welding parameters specified in the welding tables are strictly reference values. ROTHENBERGER cannot assume any liability for their accuracy or completeness!

The compensation and joint pressure values specified in the welding tables were calculated using the following formula:

$$\text{pressure } P [\text{bar}] = \frac{\text{welding surface } A [\text{mm}^2] \times \text{welding factor } SF [\text{N/mm}^2]}{\text{surface of cylinder } A_z [\text{cm}^2] \times 10}$$

Welding factors (SF): PE = 0,15 N/mm², PP = 0,10 N/mm², PVDF = 0,10 N/mm²

4 Care and maintenance

To ensure that the welding machine functions properly, observe the following maintenance recommendations:

- The guide rods must be kept free of dirt and grime. Replace guide rods whenever surface shows signs of erosion or damage, otherwise hydraulic system may loose pressure.
- Trimmer unit, heating plate, hydraulic unit may only be supplied with the voltage specified on the type plates.
- To achieve perfect welding results, it is essential to keep the heating plate clean. If the surface is damaged or shows signs of erosion, the surface must be recoated or replaced. Material residues on the heating plate surface reduces the non-sticking properties of the coating. Remove all residues with non-linting paper and alcohol (heating plate must be cool!).
- Before every start-up, check the oil level of the hydraulic unit (oil level should lie between full and empty marks). Replenish hydraulic oil whenever necessary (HLP – 46, no.: 53649).
- Change hydraulic oil (HLP – 46, no.: 53649) every six months.
- To avoid malfunctions, regularly check the hydraulic unit for leaks, proper fit of connections as well as the power cable for signs of damage or wear.
- Protect the fast-on couplings on both the hydraulic unit as well as the hydraulic hoses from dirt and grime. Remove any dirt or foreign objects prior to connecting.
- The trimmer unit is equipped with two bi-directional blades. Rotate or replace blades whenever trimming performance is no longer up to expectations.
- Always ensure that the pipe and workpiece ends, in particular the butt surfaces are clean. Dirt or other foreign substances will shorten the serviceable life of the blades considerably



Pursuant to welding guidelines the welding machine must be inspected annually by the manufacturer or an authorised service workshop. Machines subjected to above average use or strain should be inspected at shorter intervals.

5 Accessories

Accessory Name	ROTHENBERGER Part Number
ROWELD Roller block, galvanized, Gr.1	53055
ROWELD Roller block, galvanized, Gr.2	53056
ROWELD Roller block, galvanized, Gr.3	53057
ROWELD Roller block, galvanized, Gr.4	53058
Lifting device for P500B	53410
Lifting device for P630B	53323
Ratchet wrench, 13x17, L=250mm	70272
Ratchet wrench, 19x22, L=310mm	70274
Ratchet wrench, 24x27, L=360mm	70276
Adaptors clamping inserts	www.rothenberger.com

6 Customer service

The ROTHENBERGER service locations are available to help you (see listing in catalog or on-line) and replacement parts and service are also available through these same service locations. Order your accessories and spare parts from your specialist retailer or using RoService+ online:

Phone: + 49 (0) 61 95 / 800 – 8200

Fax: + 49 (0) 61 95 / 800 – 7491

Email: service@rothenberger.com

www.rothenberger.com

7 Disposal

Components of the unit are recyclable material and should be put to recycling. For this purpose registered and certified recycling companies are available. For an environmental friendly disposal of the non-recyclable parts (e.g. electronic waste) please contact your local waste disposal authority.

For EU countries only:



Do not dispose electric tools with domestic waste. In accordance with the European Directive 2012/19/EU the disposal of electrical and electronic equipment and its implementation as national law, electric tools that are no longer serviceable must be collected separately and utilised for environmentally compatible recycling.

1	Consignes de sécurité.....	24
1.1	Utilisation conforme aux dispositions.....	24
1.2	Consignes générales de sécurité	24
2	Données techniques, voir le fascicule „données techniques“	
3	Fonctionnement de l'appareil	25
3.1	Description de l'appareil	25
3.1.1	Machine de base (A)	26
3.1.2	Unité hydraulique (B).....	26
3.2	Mode d'emploi.....	26
3.2.1	Mise en service	26
3.2.2	Mesures de préparation du soudage	28
3.2.3	Soudage.....	30
3.2.4	Mise hors service	31
3.3	Exigences générales	31
3.4	Remarques importantes concernant les paramètres de soudage	32
4	Entretien et maintenance	32
5	Accessoires	33
6	Service à la clientèle.....	33
7	Elimination des déchets.....	33

Pictogrammes contenus dans ce document:



Danger!

Ce pictogramme signale un risque de blessure pour les personnes.



Attention!

Ce pictogramme signale un risque de dommage matériel ou de préjudice pour l'environnement.



Nécessité d'exécuter une action

1 Consignes de sécurité

1.1 Utilisation conforme aux dispositions

Les ROWELD P160-630/5-24B Plus Professional sont spécialement conçues pour effectuer les soudures des tuyaux en PE - PP et PVDF selon les données techniques.

1.2 Consignes générales de sécurité



ATTENTION! Veuillez observer les mesures de sécurité suivantes afin d'éviter les électrocutions et les dangers de blessures ou d'incendies pendant l'utilisation des outils électriques.

Veillez lire ces consignes avant d'utiliser cet outil électrique et conservez-les soigneusement.

Entretien et maintenance:

- 1 **Nettoyage, entretien et graissage réguliers.** Débranchez avant tous les réglages, les travaux de maintenance ou les réparations.
- 2 **Confiez la réparation de votre appareil uniquement à des personnes qualifiées utilisant des pièces de rechange d'origine.** Ceci permet de garantir la sécurité de l'appareil à long terme.

Travaux sécurisés:

- 1 **Maintenez l'espace de travail en ordre.** Le désordre dans l'espace de travail peut provoquer des accidents.
- 2 **Tenez compte des influences de l'environnement.** N'exposez pas votre outil électrique à la pluie. N'utilisez pas votre outil électrique dans un environnement humide ou mouillé. Assurez un bon éclairage à votre espace de travail. N'utilisez pas votre outil électrique à des endroits soumis à des risques d'incendie ou d'explosion.
- 3 **Protégez-vous d'une électrocution.** Évitez les contacts corporels avec des parties mises à terre (par. ex. tubes, radiateurs, cuisinières électriques, appareils de refroidissement).
- 4 **Ne laissez pas d'autres personnes s'approcher.** Interdisez à d'autres personnes, aux enfants en particulier, de toucher l'outil électrique ou le câble. Maintenez-les à distance de l'espace de travail.
- 5 **Rangez l'outil électrique inutilisé dans un endroit protégé.** Les outils électriques inutilisés doivent être déposés dans un endroit sec, surélevé et fermé, hors de portée des enfants.
- 6 **Ne surchargez pas votre outil électrique.** Le travail est plus sûr et plus facile dans la zone de puissance.
- 7 **Utilisez l'outil électrique adéquat.** N'utilisez pas une machine à faible puissance pour des travaux lourds. N'utilisez pas l'outil électrique à des fins non prévues pour lui. Par exemple, n'utilisez pas de scie circulaire manuelle pour couper des troncs d'arbres ou des bûches.
- 8 **Portez des vêtements adéquats.** Ne portez pas de vêtements larges ou de bijoux, ils pourraient être saisis par les pièces mobiles. Des chaussures antidérapantes sont recommandées pour les travaux effectués en plein air. Mettez vos cheveux dans un filet.
- 9 **Utilisez l'équipement de protection.** Portez des lunettes de sécurité. Portez un masque respiratoire pendant les travaux provoquant de la poussière.
- 10 **Raccordez le dispositif d'aspiration.** Au cas où des raccords pour les dispositifs d'aspiration et de collection sont disponibles, vérifiez qu'ils sont bien branchés et correctement utilisés.
- 11 **N'utilisez pas l'outil électrique à des fins non prévues pour lui.** Ne tirez pas sur le câble pour débrancher l'appareil. Protégez le câble de la chaleur, de l'huile et des arêtes tranchantes.
- 12 **Assurez la pièce usinée.** Utilisez le dispositif de tension ou un étai à vis afin de maintenir la pièce usinée. Elle est maintenue plus sûrement qu'à la main.
- 13 **Évitez les positions corporelles anormales.** Veillez à vous assurer une position sûre et gardez toujours l'équilibre.

- 14 **Soignez minutieusement vos outils.** Maintenez les outils de coupes propres et tranchants afin de vous faciliter le travail. Suivez les consignes pour le graissage et le changement d'outil. Contrôlez régulièrement les conduites de raccordement des outils électriques et faites les réparer par un professionnel agréé en cas de détérioration. Contrôlez régulièrement les rallonges et remplacez-les en cas de détériorations. Maintenez la poignée sèche, propre et exempte de graisse ou d'huile.
- 15 **Retirez la fiche de la prise de courant.** Lorsque vous n'utilisez pas l'outil électrique, avant l'entretien ou lors du changement d'outils comme la scie, la perceuse, la fraise.
- 16 **Ne laissez pas la clé d'outil à l'intérieur.** Vérifiez que la clé et l'outil de réglage soient retirés avant la mise en marche.
- 17 **Évitez les mises en marche involontaire.** Assurez-vous que l'interrupteur est éteint lorsque vous insérez la fiche dans la prise.
- 18 **Utilisez la rallonge lors de travaux à l'extérieur.** Utilisez uniquement des rallonges homologuées et marquées en conséquence pour les travaux à l'air libre.
- 19 **Soyez attentif.** Soyez concentré sur votre travail. Faites preuve de bon sens lorsque vous travaillez. N'utilisez aucun outil électrique si vous n'êtes pas concentré.
- 20 **Vérifiez le bon état de l'outil électrique.** Avant de continuer à utiliser l'outil électrique, vérifiez soigneusement les dispositifs de sécurité ou les pièces légèrement endommagées et assurez-vous que le fonctionnement est impeccable et adéquat. Vérifiez que les parties mobiles fonctionnent de manière impeccable et ne coincent pas ainsi que le parfait état des pièces. Toutes les pièces doivent être montées correctement et remplir toutes les conditions afin de garantir un fonctionnement impeccable de l'outil électrique.
Les pièces et les dispositifs de sécurité endommagés doivent être réparés ou changés par un atelier agréé, à moins que le mode d'emploi donne d'autres consignes. Les interrupteurs endommagés doivent être remplacés dans un atelier pour notre clientèle.
N'utilisez pas un outil électrique qui ne peut être mis en marche ou arrêté.
- 21 **Attention.** L'utilisation d'autres outils et accessoires peut provoquer des blessures.
- 22 **Faites réparer les outils électriques par un électricien qualifié.** Cet outil électrique correspond aux dispositions de sécurités applicables. Les réparations doivent uniquement être effectuées par un électricien qualifié et avec les pièces de rechange originales ; dans le cas contraire, cela pourrait provoquer des accidents.

2 Données techniques, voir le fascicule „données techniques“

3 Fonctionnement de l'appareil

3.1 Description de l'appareil

Les ROWELD P160-630/5-24B Plus Professional sont des soudeuses bout à bout à élément thermique compactes et transportables spécialement conçues pour l'utilisation dans le domaine des chantiers – et ici plus spécialement dans des tranchées pour canalisations. Les machines peuvent bien sûr également être utilisées dans des ateliers.

Les fonctions multiples des soudeuses de « type ROWELD » permettent de fabriquer de manière sûre les joints soudés de tubes en PE, PP et en PVDF suivants avec des diamètres extérieurs de 40 à 630 mm/ 1 1/4-24" dans tous les domaines d'utilisation:

- I. tube - tube
- II. tube - coude de tube
- III. tube - pièce en T
- IV. tube - collerette à souder

Les machines sont essentiellement composées des éléments suivants:

Machine de base, jeux d'inserts de serrage de réduction, unité hydraulique, équipement de fraisage, élément thermique, caisson de rangement.

Pour souder des collerettes à souder, la rondelle de serrage à quatre mâchoires livrable comme accessoire doit être utilisée.

ROWELD P160-250/5-8B: Lors du soudage de tubes coudés à rayon réduit ayant le diamètre maximal de la machine, il convient d'utiliser l'outil de serrage en biseau (partie supérieure) disponible en tant qu'accessoire.

ROWELD P500-630/18-24B Plus: pour mettre en place et soulever la fraise et l'élément thermique, le dispositif de soulèvement électrique livrable comme accessoire peut être utilisé.

3.1.1 Machine de base

(A)

- | | | | |
|---|--|---|-----------------------------|
| 1 | Eléments de serrage mobiles | 5 | Elément de serrage amovible |
| 2 | Elément de serrage déplaçable | 6 | Vis de fixation supérieures |
| 3 | Pièce d'écartement avec entailles d'arrêt | 7 | Pièce d'écartement |
| 4 | Dispositif d'évacuation de l'élément thermique | 8 | Vis de fixation inférieures |

3.1.2 Unité hydraulique

(B)

- | | | | |
|---|--|---|---|
| 1 | Tubulure de remplissage d'huile et jauge | 5 | Câble de réseau |
| 2 | Raccord express connecteur | 6 | Manomètre |
| 3 | Soupape de décharge | 7 | Levier de commande, gauche-rapprochement, droit-éloignement |
| 4 | Raccord express manchon | 8 | Soupape de réglage de pression |

L'unité hydraulique permet d'activer les fonctions de la soudeuse désignées par les symboles suivants:



Pour la jonction des éléments de serrage pousser le levier de commande vers la gauche. La vitesse d'avance et de montée en pression dépend de l'angle d'orientation



Pour écarter les éléments de serrage pousser le levier de commande vers la droite. La vitesse d'avance dépend de l'angle d'orientation



Valve de réglage de pression pour le fraisage, l'ajustement, le préchauffage et le soudage. Affichage de la pression sur le manomètre



Détendeur. Pour délester tourner à gauche. La vitesse de délestage de la pression dépend du nombre de tours. Tourner vers la droite - maintien de la pression

3.2 Mode d'emploi



La soudeuse doit uniquement être utilisée par des spécialistes qualifiés et ayant reçu les instructions correspondantes, conformément à la directive de contrôle DVS 2212, 1ère partie!



Seules des personnes formées à cet effet et autorisées peuvent utiliser la machine!

3.2.1 Mise en service



Veuillez lire attentivement le mode d'emploi et les remarques concernant la sécurité avant la mise en service de la soudeuse bout à bout.



Ne pas utiliser pas l'élément thermique en atmosphère explosible et ne pas le faire entrer en contact avec des substances facilement inflammables!



Garder une bonne distance de sécurité par rapport à la machine. Ne pas se placer pas dans celle-ci et ne pas y mettre les mains. Tenir les autres personnes à distance de la zone de travail!



Contrôler le niveau d'huile du groupe hydraulique avant chaque mise en service. Il doit se situer entre les marques min. et max. du bouchon de remplissage muni d'une jauge. Le cas échéant, faire l'appoint d'huile HLP 46!



Le groupe hydraulique doit être transporté et stocké à la verticale. Lorsqu'il est positionné en biais, de l'huile s'échappe au niveau du bouchon de ventilation muni d'une jaugé!

- Relier la machine de base et l'unité hydraulique à l'aide des deux flexibles hydrauliques.



Protéger les raccords rapides des salissures. Les raccords présentant des défauts d'étanchéité doivent être remplacés immédiatement!

- Raccorder les fiches de secteur de l'équipement de fraisage, de l'unité hydraulique et de l'élément thermique à l'alimentation en courant conformément aux indications données sur la plaque signalétique.

Pour P160-250/5-8B:

- La diode rouge „Veille“ sur l'élément de chauffe est allumée, c-à-d : L'appareil est sous tension. Allumez l'élément de chauffe sur la poignée à l'aide du grand bouton-poussoir (allumé vert) et réglez la température voulue à l'aide des touches „+“ ou „-“ (160°C à 285°C / 320°F à 545°F).

La mise en chauffe est indiquée par la diode jaune sur la poignée. Des barres horizontales apparaissent également sur l'indicateur de température. Peu avant que la température définie soit atteinte, (tolérance +/-3°C / 5,4°F) la diode jaune s'éteint et la verte s'allume. L'élément de chauffe est opérationnel après 10 minutes. Indication : La première fois que la température définie est atteinte, il est possible que la valeur voulue soit légèrement dépassée.

- La température doit être contrôlée à l'aide d'un thermomètre extérieur. En cas d'écart, il est nécessaire d'effectuer un nouveau calibrage de l'élément de chauffe : Appuyez simultanément sur les touches „+“ et „-“ et réglez ensuite la différence à l'aide de la touche „+“ ou „-“.

Si „Er1“ est affiché, cela indique une défaillance électronique. Si c'est „Er2“, cela indique que le thermomètre à résistance est défectueux ou non raccordé. Apportez alors l'appareil à un réparateur spécialisé, agréé ROTHENBERGER.



Risque de brûlure ! L'élément thermique peut atteindre une température de 290°C / 554°F et doit être replacé dans le caisson de rangement prévu à cette effet immédiatement après son utilisation!

Pour P355/12B:

- Mettre en marche l'interrupteur principal du boîtier de commandes, l'interrupteur s'éclaire en vert et la température effective de la plaque chauffante s'affiche sur l'écran. Régler la température désirée entre 160°C et 270°C / 320°F et 518°F à l'aide des touches - et +.

Lorsque la température préréglée est atteinte, l'affichage passe de « set » à « actual » et l'affichage « heat » clignote. L'élément de chauffe est prêt à l'emploi après 10 minutes supplémentaires

- Contrôlez la température avec un instrument de mesure thermométrique.

Par défaut, le régulateur de température est réglé de façon optimale ; il est possible d'effectuer un offset si la température de surface effective de l'élément de chauffe ne correspond pas à la valeur affichée. À cet effet, placez l'interrupteur basculant sur 0, appuyez sur les touches - et + et mettre en marche l'interrupteur basculant. « OFF », « SET » s'affichent sur l'écran puis la valeur Offset préréglée. Réglez l'Offset avec la touche - et + correspondante et sauvegarder en appuyant sur - et +, ensuite la valeur effective s'affiche à nouveau.

Pour P500-630/18-24B Plus:

- Connecter le commutateur principal de la boîte de commande/élément thermique (le commutateur s'allume en vert). Régler éventuellement la température souhaitée (voir thermostat).

L'affichage dans l'unité de visualisation indique généralement la température effective. Conformément à DVS, l'élément thermique est prêt à être utilisé 10 minutes après que la température de consigne a été atteinte pour la première fois.

- La température être contrôlée avec un thermomètre.



Risque de brûlure ! L'élément thermique peut atteindre une température de 300 °C / 572 °F et doit être remplacé dans le caisson de rangement prévu à cette effet immédiatement après son utilisation!

La soudeuse est équipée d'un thermostat numérique de type 400.

Le thermostat numérique est configuré et réglé de manière optimale en usine. Pour régler la température, il suffit d'appuyer sur la touche →F← jusqu'à ce que l'affichage indique « _SP ». La température de consigne peut maintenant être modifiée dans la plage de 0 à 300 °C / 32 à 572 °F avec les touches à flèches.

Si aucune autre touche n'est actionnée, l'affichage indique à nouveau la température effective, le thermostat règle automatiquement la nouvelle température choisie. Tant que la température effective est inférieure à la température de consigne réglée, la flèche rouge (low) clignote. Si la température effective est supérieure, la flèche rouge (high) clignote. Si la valeur de consigne réglée correspond à la valeur effective, la barre verte s'allume. Si la température effective de la surface de l'élément thermique ne correspond pas à la valeur effective affichée, un « offset » peut être entré. Pour cela, maintenir la touche →F← enfoncée jusqu'à ce que « InP » apparaisse sur l'unité de visualisation (env. 7 s) ; relâcher la touche →F←. Ensuite, actionner la touche →F← jusqu'à ce que « oFS » apparaisse. Adapter ensuite cette valeur en conséquence. Pour achever la modification, actionner la touche →F← jusqu'à ce que la valeur effective soit à nouveau affichée.



Attention ! Tous les autres paramètres ne devraient pas être modifiés!

Réglage en usine:

Menü „CFG“	Menü „InP“	Menü „Out“	Menü „PAS“
„S.tu“ 0	„Ctr“ 8	„AL.n“ 0	„Prot“ 32
„h.Pb“ 1.0	„tYP“ 16	„r.o.1“ 0	
„h.lt“ 0.68	„FLt“ 0.1	„r.o.2“ 0	
„h.dt“ 0.17	„FLd“ 0.5	„Ct.1“ 20	
„h.P.H“ 100	„dP.S“ 0	„Ct.2“ 20	
„rst“ 0	„Lo.S“ 0	„rEL.“ 0	
„P.rE“ 0	„HI.S“ 300		
„SoF“ 0	„oFS“ xx		
„Lb.t“ 0	„HI.A“ 0		
„Lb.P“ 25	„Lo.L“ 0		
„FA.P“ 0	„HI.L“ 280		

Rem.: du fait de la fonction « autotuning », les indications données sous CFG peuvent diverger faiblement. Si des pompages importants surviennent, la fonction « Autotuning » pourra être activée à l'état froid de l'élément thermique (dans le menu CFG régler le point « S.tu » sur 2 ; la remise à zéro se fera automatiquement).

Utiliser le dispositif de levage 53410 ou 53323 (ou un autre outil adapté) pour soulever l'équipement de fraisage et l'élément thermique.

3.2.2 Mesures de préparation du soudage

➔ Pour les tubes plus petits que le diamètre maxi. à souder de la machine, les inserts de réduction du diamètre de tube à usiner doivent être montés avec les boulons à six pans creux fournis avec les accessoires.

ROWELD P200B; Ø63-140mm: respectivement composés de 6 demi-coquilles à surface de serrage large et de 2 demi-coquilles à surface de serrage étroite. Ø160-180mm: respectivement composés de 8 demi-coquilles à surface de serrage large à partir.

ROWELD P160-355/5-12B: respectivement composés de 6 demi-coquilles à surface de serrage large et de 2 demi-coquilles à surface de serrage étroite.

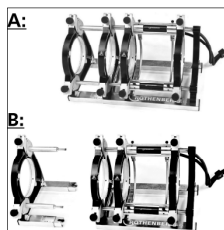
ROWELD P500-630/18-24B Plus: respectivement composés de 6 demi-coquilles à surface de serrage large et de 2 demi-coquilles à surface de serrage étroite jusqu'à 450 mm de diamètre et de 8 demi-coquilles à surface de serrage large à partir de 500 mm.

Il faut veiller à ce que les demi-coquilles à surface de serrage étroite soient insérées dans les deux éléments de serrage de base extérieurs. C'est uniquement dans le cas d'une liaison tube/coude que ceux-ci sont insérés dans l'élément de serrage de base gauche en haut et en bas.

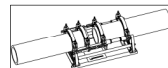
- ➔ Mettre les tubes en plastique ou les raccords à souder dans le dispositif de serrage (pour les tubes longs < 2,5m des chevalets à rouleaux doivent être utilisés) et serrer les écrous en laitton sur les outils de serrage supérieurs. Des excentricités des tubes peuvent être compensées en serrant ou en desserrant les écrous en laitton.

Pour P200B:

- ➔ Pour les liaisons tube / tube, la machine est utilisée avec 4 mâchoires de serrage de base (position de soudage A).
- ➔ Pour les liaisons étroites tube / raccord (position de soudage B), il est possible d'enlever la 4e mâchoire de serrage de base. Pour ce faire, enlever d'abord les vis (3) et desserrer légèrement les vis (5). A présent, il est possible de retirer la 4e mâchoire avec sa base. Pour finir, dévisser les pièces d'écartement (4) et remplacer par les vis (3).



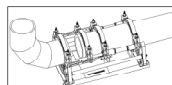
- ➔ Dans le cas de liaisons tube/tube, les entretoises doivent être engagées dans les deux éléments de serrage situés à gauche (état de livraison).



Attention : les entretoises ne doivent en aucun cas être montées en étant décalées en diagonale!

Chaque tube est maintenu par deux éléments de serrage.

- ➔ **P160/5B:** Dans le cas de liaisons tube/raccord, les entretoises doivent être engagées dans les deux éléments de serrage médians.
- ➔ **P250-355/8-12B:** Dans le cas de liaisons tube/raccord, les entretoises doivent être engagées dans les deux éléments de serrage médians et le dispositif d'évacuation de l'élément thermique doit être accroché dans les éléments de serrage gauche. Lors du traitement de certains raccords dans des positions précises (p. ex. coude à l'horizontale, collets de présoudage), il est nécessaire de retirer l'élément thermique du dispositif d'évacuation.
- ➔ **P500-630/18-24B Plus:** Dans le cas de liaisons tube/raccord, les entretoises doivent être retournées et insérées dans l'élément de serrage median.



Attention : les entretoises ne doivent en aucun cas être montées en étant décalées en diagonale!

- ➔ Le tube est inséré dans trois éléments de serrage et le raccord est maintenu en place par un élément de serrage. Ce faisant, l'élément de serrage coulissant peut être déplacé sur la barre en fonction des besoins en espace lors du serrage et du soudage.
- ➔ Approcher les pièces à usiner pour contrôler si elles sont bien bloquées dans l'outil de serrage.



Garder une bonne distance de sécurité par rapport à la machine. Ne pas se placer pas dans celle-ci et ne pas y mettre les mains. Tenir les autres personnes à distance de la zone de travail!

- ➔ Il faut également contrôler si l'élément thermique a bien atteint sa température de service.



ATTENTION!!! Afin de garantir une répartition uniforme de la chaleur dans l'ensemble de l'élément thermique, celui-ci ne doit pas être mis en route qu'au moins 10 minutes après avoir atteint la température théorique. Vérifier la température à l'aide d'un thermomètre et ajuster le réglage si nécessaire!

- Placer l'équipement de fraisage électrique entre les pièces à usiner à souder.



P500-630/18-24B Plus: Contrôler les sens de rotation! En usine les machines sont connectées aux bornes pour une rotation à droite!

- Connecter l'équipement de fraisage. Les disques de rabotage doivent fonctionner dans le sens de la coupe, sinon commuter l'inverseur de phase sur la fiche de secteur avec un outil adapté.



Risque de blessure ! Garder une bonne distance de sécurité par rapport à la l'équipement de fraisage lorsqu'elle fonctionne et ne pas mettre les mains dans les lames rotatives. N'actionner la fraise qu'après l'avoir rentrée (position de travail) puis la remettre dans le caisson de rangement prévu à cet effet. Le bon fonctionnement du commutateur de sécurité dans l'équipement de fraisage doit être garanti à tout moment, afin d'éviter un démarrage par inadvertance en dehors de la position de travail.



- Faire complètement sortir la soupape de réglage de pression en la tournant dans le sens antihoraire.
- Pousser le levier de commande vers la gauche et augmenter progressivement la pression de fraisage jusqu'à ce qu'elle atteigne sa valeur optimale.



Une pression de fraisage peut engendrer la surchauffe et l'endommagement du mécanisme de fraisage. En cas de surcharge ou d'arrêt de l'entraînement de l'équipement de fraisage, mettre en marche la machine et réduire la pression!

- Pousser le levier de commande vers la gauche et débrayer/arrêter la machine lorsque des copeaux longs d'une épaisseur $\leq 0,2$ mm sortent de manière ininterrompue de la fraiseuse.
- Arrêter l'équipement de fraisage et attendre l'arrêt des disques de rabotage. Retirer l'équipement de fraisage de la machine de base et la déposer dans la caisse de transport.
- Rassembler les pièces, enlever la pression en ouvrant la soupape de décharge.
- Vérifier que les surfaces de soudage sont planes, parallèles et alignées dans l'axe.

Le décalage axial entre les extrémités des pièces à usiner ne doit pas (conformément à DVS) dépasser 10 % de l'épaisseur de paroi et l'interstice maxi. entre les surfaces planes ne doit pas être supérieur à 0,5 mm. Enlever d'éventuels copeaux dans le tube avec un outil propre (par ex. pinceau).



Attention! Les surfaces fraisées préparées pour le soudage ne doivent pas être touchées avec les mains et doivent être exemptes de toute impureté!

3.2.3 Soudage



Risque de coincement! Toujours respecter un écart sûr par rapport à la machine lors du rapprochement des outils de serrage et des tubes. Ne jamais se placer dans la machine!

- Pendant un nouveau rapprochement des extrémités des tubes, la pression de mouvement des pièces (pression d'entraînement) peut être lue sur le manomètre de l'unité hydraulique.

On appelle pression de mouvement des pièces (pression d'entraînement) la pression la plus minimale nécessaire pour assurer le déplacement axial – indépendamment de la longueur et du poids. Cette valeur doit être déterminée avec une très grande précision, pour cela il faut ouvrir et fermer plusieurs fois la machine et régler la soupape de réglage de pression jusqu'à ce que la machine s'arrête presque. Cette pression d'entraînement déterminée doit être ajoutée à la pression de compensation, de réchauffage à cœur et d'assemblage.

- ➔ Introduire l'élément thermique dans la machine de base entre les deux pièces à usiner et veiller à ce que les assises de la plaque thermique soient placées dans les encoches du dispositif d'évacuation.
 - ➔ Fermer la machine, régler et maintenir la pression de compensation plus la pression d'entraînement nécessaires.
 - ➔ Dès que la hauteur de cordon nécessaire est atteinte de manière homogène sur tout le pourtour des deux tubes, réduire la pression en ouvrant lentement la soupape de décharge.
 - ➔ Régler la pression de manière à ce qu'un contact homogène, presque sans pression des extrémités des pièces à usiner avec l'élément thermique soit assuré (chauffage).
 - ➔ Refermer alors la soupape de décharge. Veiller à ce que les extrémités des pièces à usiner restent en contact avec l'élément thermique.
 - ➔ A la fin du temps de chauffage, les pièces à usiner sont à nouveau éloignées l'une de l'autre, l'élément thermique est enlevé et les extrémités des pièces à usiner sont rapprochées. La pression doit maintenant être augmentée le plus linéairement possible jusqu'à la pression d'assemblage nécessaire et maintenue pendant toute la période de refroidissement.
 - ➔ Contrôler régulièrement la pression et l'ajuster par pompage si nécessaire. Faire vérifier le système hydraulique en cas de perte excessive de pression.
-  Attention: Pendant les 20 à 100 premières secondes, maintenir le levier de commande enfoncé puis le relâcher (en position médiane).
- ➔ Remettre l'élément thermique dans la caisse de transport.
 - ➔ Lorsque le temps de refroidissement est écoulé, enlever entièrement la pression en ouvrant la soupape de décharge, desserrer les pièces soudées et les enlever.
 - ➔ Ouvrir la machine de base, établir un procès-verbal. La machine est prête pour le cycle de soudage suivant.

Tous les paramètres de soudage sont indiqués dans les tableaux de soudage ci-joints.

3.2.4 Mise hors service

- ➔ Déconnecter l'élément thermique.



Laisser refroidir l'élément thermique ou le ranger de manière à ce qu'il ne puisse enflammer de substances situées à proximité!

- ➔ Débrancher l'équipement de fraisage, l'élément thermique et l'unité hydraulique et enrouler les câbles.



Le groupe hydraulique doit être transporté et stocké uniquement à la verticale. Lorsqu'il est positionné en biais, de l'huile s'échappe au niveau du bouchon de ventilation muni d'une jauge!

- ➔ Détacher les flexibles hydrauliques et les enrouler.



Attention! Protéger les raccords contre les impuretés!

3.3 Exigences générales

Etant donné que les conditions atmosphériques et ambiantes ont une influence décisive sur le soudage, les prescriptions correspondantes des directives DVS 2207, 1ère, 11ème et 15ème parties, doivent absolument être respectées. En dehors de l'Allemagne, les directives nationales correspondantes sont valides.

Les travaux de soudage doivent être constamment et soigneusement surveillés!

3.4 Remarques importantes concernant les paramètres de soudage

Tous les paramètres de soudage nécessaires comme la température, la force et la durée sont indiqués dans les directives DVS 2207 les plus récentes, 1ère, 11ème et 15ème parties. En dehors de l'Allemagne, les directives nationales correspondantes sont valides.

Achat: DVS Media GmbH, Aachener Str. 172, 40223 Düsseldorf
Postfach 10 19 65, 40010 Düsseldorf, Tel.: +49 (0) 211 / 15 91 – 0
Email: media@dvs-hq.de internet: www.dvs-media.info

Au cas par cas, les paramètres d'usage spécifiques aux matériaux des fabricants de tubes devront absolument être demandés.

Les paramètres de soudage mentionnés dans les tableaux de soudage joints sont des valeurs indicatives pour lesquelles la société ROTHENBERGER décline toute garantie!

Les valeurs pour la pression de compensation et d'assemblage indiquées dans les tableaux de soudage ont été calculées avec la formule suivante:

Pression P [bar] = $\frac{\text{Surface soudée A [mm}^2\text{]} \times \text{facteur de soudage SF [N/mm}^2\text{]}}{\text{Surface des vérins Az [cm}^2\text{]} \times 10}$

Facteur de soudage (SF): PE = 0,15 N/mm², PP = 0,10 N/mm², PVDF = 0,10 N/mm²

4 Entretien et maintenance

Les points suivants doivent être respectés pour assurer le bon fonctionnement de la machine:

- les tiges conductrices doivent être maintenues exemptes d'impuretés. Les tiges conductrices doivent être remplacées si leur surface est endommagée, étant donné que ceci peut éventuellement entraîner une perte de pression.
- les entraînements électriques de l'équipement de fraisage et de l'élément thermique ne doivent fonctionner qu'avec la tension indiquée sur la plaque signalétique.
- pour obtenir des résultats de soudage parfaits, il est nécessaire de maintenir l'élément thermique propre. Si sa superficie est endommagée, l'élément thermique doit être doté d'un nouveau revêtement et/ou remplacé. Des résidus de matériaux sur le miroir de chauffe réduisent les propriétés antiadhésives et doivent être enlevés avec du papier qui ne s'effiloche pas et de l'alcool à brûler (seulement quand l'élément thermique est froid).
- Le niveau d'huile du groupe hydraulique doit être contrôlé avant chaque mise en service (le niveau d'huile devrait se situer entre les marques mini. et maxi.). Si nécessaire, rajouter de l'huile hydraulique (HLP – 46, réf.: 53649).
- L'huile hydraulique (HLP – 46, réf.: 53649) doit être vidangée tous les 6 mois.
- Pour éviter des défaillances de fonctionnement, l'unité hydraulique doit être vérifiée régulièrement afin de s'assurer de son étanchéité, du bon serrage des raccords à vis ainsi que de l'état parfait du câble électrique.
- Les raccords hydrauliques express de l'unité hydraulique et du paquet de flexibles doivent être protégés contre les impuretés. S'ils sont sales, ils devront être nettoyés avant d'être raccordés.
- L'équipement de fraisage est doté de deux lames affûtées des deux côtés. Lorsque la performance de coupe diminue, les lames peuvent être tournées et/ou remplacées par des lames neuves.
- Il faut toujours veiller à ce que les extrémités de tubes et/ou de pièces à usiner, en particulier les surfaces de contact, soient exemptes d'impuretés étant donné que sinon la durée de vie des lames est fortement raccourcie.



Une vérification annuelle de la soudeuse doit être effectuée par le fabricant ou par un point de service après-vente homologué, conformément à DVS 2208. Le cycle de contrôle devrait être raccourci pour les machines soumises à une sollicitation supérieure à la moyenne!

5 Accessoires

Désignation de l'accessoire	Numéro de pièce ROTHENBERGER
ROWELD Bloc à galets, galvanisé, Gr.1	53055
ROWELD Bloc à galets, galvanisé, Gr.2	53056
ROWELD Bloc à galets, galvanisé, Gr.3	53057
ROWELD Bloc à galets, galvanisé, Gr.4	53058
Dispositif de levage pour P500B	53410
Dispositif de levage pour P630B	53323
Clé à cliquet, 13x17, L=250mm	70272
Clé à cliquet, 19x22, L=310mm	70274
Clé à cliquet, 24x27, L=360mm	70276
Inserts de serrage de réduction	www.rothenberger.com

6 Service à la clientèle

Les centres de service clientèle ROTHENBERGER sont disponibles pour vous aider (voir la liste dans le catalogue ou en ligne) et pour le remplacement des pièces, ainsi que pour la révision. Commandez vos accessoires et pièces de rechange auprès de votre revendeur spécialisé ou RoService+ online:

Téléphone: + 49 (0) 61 95 / 800 – 8200

Fax: + 49 (0) 61 95 / 800 – 7491

Email: service@rothenberger.com

www.rothenberger.com

7 Elimination des déchets

Certaines pièces de l'appareil sont recyclables et peuvent donc faire l'objet d'un traitement de recyclage. Des entreprises de recyclage agréées et certifiées sont disponibles à cet effet. Renseignez-vous auprès de votre administration de déchets compétente pour l'élimination non polluante des pièces non recyclables (par ex. déchets électroniques).

Pour les pays européens uniquement:



Ne pas jeter les appareils électriques dans les ordures ménagères! Conformément à la directive européenne 2012/19/EU relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques et sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques usagés doivent faire l'objet d'une collecte sélective ainsi que d'un recyclage respectueux de l'environnement.

1	Indicaciones de seguridad.....	35
1.1	Utilización exclusiva con los fines especificados	35
1.2	Indicaciones generales de seguridad	35
2	Datos técnicos, véase el cuaderno „datos técnicos“	
3	Funcionamiento del aparato	36
3.1	Descripción del aparato.....	36
3.1.1	Máquina base (A)	37
3.1.2	Grupo hidráulico (B)	37
3.2	Instrucciones de manejo.....	37
3.2.1	Puesta en servicio	37
3.2.2	Medidas a tomar para la preparación de la soldadura	39
3.2.3	Soldadura.....	41
3.2.4	Puesta fuera de servicio	42
3.3	Requisitos generales.....	42
3.4	Avisos importantes a los parámetros de soldadura.....	42
4	Cuidado y mantenimiento	43
5	Accesorios	43
6	Atención al cliente.....	44
7	Eliminación	44

Marcaciones en este documento:



Peligro!

Este símbolo avisa de que el usuario corre peligro de lesionarse.



Atención!

Este símbolo avisa de que hay peligro de causar daños materiales o medioambientales.



Requerimiento de actuar

1 Indicaciones de seguridad

1.1 Utilización exclusiva con los fines especificados

Las máquinas ROWELD P160-630/5-24B Plus Professional se emplearán sólo para la producción de uniones soldadas de tubos PE - PP y PVDF conforme a los datos técnicos.

1.2 Indicaciones generales de seguridad



¡ATENCIÓN! En la utilización de herramientas eléctricas se observarán las siguientes medidas básicas de seguridad para evitar la electrocución, lesiones e incendios.

Lea todas las indicaciones antes de utilizar esta herramienta eléctrica y conserve las advertencias de seguridad en lugar seguro.

Mantenimiento y reparación:

- 1 **Limpeza, mantenimiento y lubricación periódicas.** Antes de realizar ajustes y operaciones de mantenimiento o reparación desconecte el aparato de la corriente eléctrica.
- 2 **Las reparaciones del equipo sólo las ha de realizar personal cualificado y con recambios originales.** Con ello queda garantizada la seguridad del equipo.

Trabajar de forma segura:

- 1 **Mantenga su zona o puesto de trabajo ordenado.** El desorden puede ser la causa de un accidente.
- 2 **Tenga en cuenta las influencias ambientales.** No exponga las herramientas eléctricas a la lluvia. No utilice las herramientas eléctricas en un entorno húmedo o mojado. Procure que la zona o puesto de trabajo esté bien iluminado. No utilice las herramientas eléctricas donde exista peligro de incendio o de explosión.
- 3 **Protéjase contra la electrocución.** Evite tocar, con cualquier parte del cuerpo, las piezas puestas a tierra (p. ej., tubos, radiadores, cocinas eléctricas, frigoríficos).
- 4 **Haga que terceras personas se mantengan alejadas.** No permita que terceras personas, especialmente niños, toquen la herramienta eléctrica o el cable. Haga que se mantengan alejados de la zona de trabajo.
- 5 **Conserve las herramientas eléctricas que no vaya a utilizar en un lugar seguro.** Las herramientas eléctricas que no se vayan a utilizar deben depositarse en un lugar seco, alto o que se pueda cerrar con llave, fuera del alcance de los niños.
- 6 **No sobresolicite su herramienta eléctrica.** Las herramientas eléctricas ofrecen mejores prestaciones y son más seguras trabajando dentro de sus márgenes de potencia.
- 7 **Utilice la herramienta eléctrica adecuada.** No utilice herramientas de poca potencia para trabajos que requieran mayor potencia. No utilice la herramienta eléctrica para fines para los que no ha sido prevista. Utilice, p. ej., una sierra circular de mano para cortar troncos o leña.
- 8 **Lleve ropa adecuada.** No se llevará ropa holgada o joyas, podrían quedar atrapadas en las piezas móviles. Si se trabaja en el exterior se recomienda llevar calzado antideslizante. Si tiene el pelo largo, llévelo sujeto y cubierto.
- 9 **Utilice los equipos de protección.** Lleve gafas de protección. Utilice mascarilla en los trabajos en los que se genere polvo.
- 10 **Conecte el dispositivo de aspiración.** Si existen conexiones a un dispositivo de aspiración o de recogida de polvo, cerciórese de que están conectados y de que funcionan correctamente.
- 11 **No utilice el cable para fines para los que no se ha previsto.** No utilice el cable para desacoplar el conector de la toma de corriente tirando del mismo. Proteja el cable de altas temperaturas, del aceite y de bordes cortantes.
- 12 **Fije la pieza de trabajo de forma segura.** Utilice dispositivos de sujeción o un tornillo de banco para fijar la pieza de trabajo. De este modo estará más segura que si la sujeta con la mano.

- 13 **Evite trabajar en una postura corporal forzada.** Procure trabajar en posición firme y sin perder el equilibrio en ningún momento.
- 14 **Conserve la herramienta debidamente.** Mantenga sus herramientas de corte afiladas y limpias, de este modo trabajará mejor y con mayor seguridad. Siga las indicaciones para la lubricación y el cambio de útil. Compruebe periódicamente el cable de conexión de la herramienta eléctrica y en caso de detectar daños, haga que la repare un especialista homologado. Compruebe los cables de prolongación periódicamente y sustitúyalos cuando resulten dañados. Los mangos y asideros deben estar secos, limpios y sin manchas de aceite o grasa.
- 15 **Desacople el conector de la toma de corriente.** Por ejemplo, cuando no se utilice la herramienta eléctrica, antes de realizar tareas de mantenimiento y al cambiar útiles, como pueden ser hojas de corte, brocas o fresas.
- 16 **No deje las llaves de la herramienta puestas.** Antes de encender la herramienta compruebe que haya retirado la llave y el útil de ajuste.
- 17 **Evite el funcionamiento sin supervisión.** Asegúrese de que el conmutador está en posición de apagado al acoplar el conector a la toma de corriente.
- 18 **Utilice un cable de prolongación para trabajar en el exterior.** En el exterior utilice sólo cables homologados y con el distintivo correspondiente para uso en el exterior.
- 19 **Este siempre atento.** Concéntrese en lo que está haciendo. Realice los trabajos con sentido común. No utilice las herramientas eléctricas si no puede concentrarse en el trabajo.
- 20 **Compruebe la herramienta eléctrica con respecto a posibles daños.** Antes de utilizar la herramienta eléctrica se tendrá que comprobar que los dispositivos de protección y los componentes que estén ligeramente dañados cumplan su función correctamente. Compruebe que todas las piezas y componentes móviles funcionen correctamente, que no se atascan y que no estén dañados. Todas las piezas y componentes tienen que estar correctamente montados y cumplir todos los requisitos que garanticen el funcionamiento correcto de la herramienta eléctrica.
 Los dispositivos de protección y los componentes que presenten daños tienen que ser sustituidos o reparados pertinentemente en un taller especializado homologado, siempre y cuando no figure lo contrario en las instrucciones de uso. Los conmutadores o interruptores dañados tienen que ser sustituidos en un taller del cliente.
 No utilice las herramientas eléctricas cuyos conmutadores de encendido y apagado no funcionen correctamente.
- 21 **Atención.** Si se utilizan otras herramientas u otros accesorios se corre el riesgo de sufrir lesiones.
- 22 **Haga reparar sus herramientas eléctricas en talleres de electricidad o por personal electricista.** Esta herramienta eléctrica cumple con las normas de seguridad pertinentes. Las reparaciones las debe realizar sólo personal electricista, utilizando recambios originales, de lo contrario el usuario corre el riesgo de sufrir o provocar un accidente.

2 Datos técnicos, véase el cuaderno „datos técnicos“

3 Funcionamiento del aparato

3.1 Descripción del aparato

Las máquinas ROWELD P160-630/5-24B Plus Professional son máquinas de soldar a tope con elemento calefactor compactas y fácilmente transportables, que fueron concebidas especialmente para el uso en obras – y aquí especialmente en zanjas de tubos -. Naturalmente las máquinas también se pueden usar en talleres.

Debido a la versatilidad de las máquinas de soldadura "tipo ROWELD" pueden realizarse con seguridad las siguientes uniones soldadas de tubos de PE - PP y PVDF con diámetros exteriores de 40-630mm/1 1/4-24" en todos los campos de aplicación:

- I. Tubo - Tubo
- II. Tubo - codo de tubo
- III. Tubo - Pieza en T

IV. Tubo - cuello de soldadura previa

Las máquinas se componen esencialmente de:

Máquina base, piezas tensoras reductoras, grupo hidráulico, instalación fresadora, elemento calefactor, caja de ajuste.

Al soldar cuellos de soldadura previa se debe usar el adaptador de bridas a la venta como accesorio.

ROWELD P160-250/5-8B: Al soldar codos de tubo del diámetro máx. de la máquina con curvas de unión estrechas se deberá utilizar la parte superior de la herramienta de sujeción biselada adquirible como accesorio.

ROWELD P500-630/18-24B Plus: Para elevar y expulsar la fresadora y el elemento calefactor puede usarse el dispositivo de elevación eléctrico a la venta como accesorio.

3.1.1 Máquina base

(A)

- | | |
|---|--------------------------------|
| 1 Elementos tensores móviles | 5 Elemento tensor desmontable |
| 2 Elemento tensor desplazable | 6 Tornillos de fijación arriba |
| 3 Pieza distanciadora con muescas de anclaje | 7 Distanciador |
| 4 Dispositivo de extracción del elemento calefactor | 8 Tornillos de fijación abajo |

3.1.2 Grupo hidráulico

(B)

- | | |
|---|---|
| 1 Empalme carga aceite y sonda de nivel | 5 Cable de red |
| 2 Conector acoplamiento rápido | 6 Manómetro |
| 3 Válvula de descarga | 7 Palanca de mando, Hacia la izquierda : cierre, Hacia la derecha: apertura |
| 4 Manguito acoplamiento rápido | 8 Válvula ajuste presión |

El grupo hidráulico permite realizar las operaciones marcadas con los símbolos siguientes de la máquina soldadora:



Para juntar las mordazas, mover la palanca de control hacia la izquierda. La velocidad de avance y de formación de presión dependen del ángulo de giro



Para separar las mordazas, mover la palanca de control hacia la derecha. La velocidad de avance depende del ángulo de giro



Válvula de ajuste de presión para las presiones de fresado, igualación, calentamiento y unión. La presión seleccionada se muestra en el manómetro



Válvula de descarga, mediante giro a la izquierda puede disminuirse la presión. La velocidad de disminución de presión depende de la cantidad de vueltas. Giro hacia la derecha mantener la presión

3.2 Instrucciones de manejo



La máquina soldadora sólo debe ser manejada por especialistas debidamente cualificados e instruidos según DVS 2212 parte 1!



¡La máquina sólo debe ser usada por operarios autorizados e instruidos en ella!

3.2.1 Puesta en servicio



¡Por favor lea detalladamente las instrucciones de servicio y los avisos de seguridad antes de la puesta en servicio de la máquina de soldar a tope!



No utilizar el elemento calefactor en entornos con peligro de explosión y evitar a toda costa el contacto con materiales altamente inflamables!



Mantener una distancia de seguridad respecto a la máquina; no apoyarse en la máquina ni agarrarla. Mantenga a otras personas apartadas de la zona de trabajo!



Antes de cada puesta en marcha se deberá comprobar el nivel de aceite del grupo hidráulico. El nivel del aceite tiene que estar entre las marcas de nivel máximo y mínimo de la varilla del tapón de llenado de aceite. En caso necesario añadir aceite hidráulico HLP 46!



El grupo hidráulico sólo se tiene que transportar y colocar en posición horizontal. ¡Si se inclina, saldrá aceite por el tapón de ventilación y de purga con varilla!

→ Una la máquina base y el grupo hidráulico con las dos gomas hidráulicas.



Proteger los acoplamientos rápidos de la suciedad. ¡Sustituir inmediatamente los acoplamientos inestancos!

→ Conectar el enchufe de la instalación fresadora, grupo hidráulico y elemento calefactor al abastecimiento de corriente, de acuerdo con lo indicado en la placa de características.

En P160-250/5-8B:

→ El diodo rojo „Stand by“ de la resistencia se ilumina, es decir: hay voltaje. Encienda la resistencia del asidero con el botón grande (luz verde) y ajuste la temperatura deseada con los botones „+“ o „-“ (160 °C a 285 °C / 320 °F a 545 °F).

El calentamiento se muestra a través del diodo amarillo del asidero. Además, en el indicador de temperatura aparecen barras horizontales. Poco antes de alcanzar la temperatura programada (tolerancia de ± 3 °C / 5,4 °F), el diodo amarillo se apaga y el verde se enciende. Pasados otros 10 minutos, la resistencia ya está lista para usarse. Aviso: Al alcanzar la temperatura programada por primera vez, el valor ajustado podría superarse ligeramente.

→ Debe controlarse la temperatura con un medidor de la tempera externa. En caso de discrepancias, la resistencia debe volver a calibrarse. Presione simultáneamente los botones „+“ y „-“ y, a continuación, ajuste la diferencia haciendo uso de los mismos.

Si aparece el mensaje „Er1“, el sistema electrónico está averiado. Si aparece el mensaje „Er2“, el termómetro de resistencia está averiado o no está conectado. Deberá llevar el aparato a un taller autorizado de ROTHENBERGER.



¡Peligro de quemaduras! El elemento calefactor puede alcanzar una temperatura de hasta 290 °C / 554 °F y se debe colocar directamente después del uso en la caja de ajuste prevista para ello!

En P355/12B:

→ Encender el interruptor principal del conector de la caja, la luz verde del interruptor se enciende y la temperatura real de la placa calefactora se muestra en la pantalla. Regular la temperatura entre 160 °C y 270 °C / 320 °F y 518 °F utilizando las teclas - y +.

Cuando se alcance la temperatura deseada, la indicación superior cambiará de „set“ a „actual“ y el indicador „heat“ parpadeará. El componente calefactor estará listo para su uso 10 minutos después.

→ Controlar la temperatura con un termómetro.

El regulador de temperatura está configurado con los valores óptimos, en caso de que la temperatura real de la superficie no se corresponda con el valor mostrado, se puede realizar una compensación. Además de poner el interruptor basculante a 0, apretar las teclas - y + y encender el interruptor basculante, en la pantalla aparecerá „OFF“, „SET“ y a continuación, el valor de compensación introducido. Introducir la compensación con las teclas - y + y guardar presionando las teclas - y +, a continuación, se volverá a mostrar el valor real.

En P500-630/18-24B Plus:

→ Conectar el interruptor principal en la caja de mando / elemento calefactor (el interruptor se ilumina en verde). Ajustar la temperatura deseada (ver Regulador de temperatura).

La indicación en el display muestra generalmente el valor real efectivo de temperatura. Según DVS el elemento calefactor está listo para el servicio 10 minutos después de alcanzar por primera vez la temperatura teórica.

→ Controlar la temperatura con un termómetro.



¡Peligro de quemaduras! El elemento calefactor puede alcanzar una temperatura de hasta 300 °C / 572 °F y se debe colocar directamente después del uso en la caja de ajuste prevista para ello!

La máquina soldadora va equipada con un regulador de temperatura digital tipo 400.

El regulador de temperatura digital está configurado y ajustado de fábrica. Para ajustar la temperatura sólo se tiene que pulsar la tecla →F← hasta que la indicación muestre "SP". Ahora puede cambiarse la temperatura teórica en la gama de 0-300 °C / 32-572 °F con las teclas de flecha.

Si no se pulsan más teclas, la indicación muestra de nuevo la temperatura efectiva, el regulador ajusta automáticamente la nueva temperatura seleccionada. Mientras la temperatura efectiva sea menor que la temperatura teórica ajustada centellea la flecha roja (low). Si la temperatura efectiva es mayor centellea la flecha roja (high). Si el valor teórico ajustado coincide con el valor efectivo, luce la barra verde. Si la temperatura de superficie real en el elemento calefactor no coincidiera con el valor efectivo indicado, puede introducirse un "Offset". Para ello mantener pulsada la tecla →F← hasta que aparezca "InP" en el display (aprox. 7 seg.); soltar la tecla →F←. Después pulsar la tecla →F← tantas veces hasta que aparezca "oFS". Adaptar este valor correspondientemente. Para concluir el cambio, pulsar la tecla →F← hasta que aparezca de nuevo el valor efectivo.



¡Atención! No deben cambiarse los demás parámetros!

Ajuste de fábrica:

Menü „CFG“	Menü „InP“	Menü „Out“	Menü „PAS“
„S.tu“ 0	„Ctr“ 8	„AL.n“ 0	„Prot“ 32
„h.Pb“ 1.0	„tYP“ 16	„r.o.1“ 0	
„h.lt“ 0.68	„FLt“ 0.1	„r.o.2“ 0	
„h.dt“ 0.17	„FLd“ 0.5	„Ct.1“ 20	
„h.P.H“ 100	„dP.S.“ 0	„Ct.2“ 20	
„rst“ 0	„Lo.S“ 0	„rEL.“ 0	
„P.rE“ 0	„HI.S“ 300		
„SoF“ 0	„oFS“ xx		
„Lb.t“ 0	„HI.A“ 0		
„Lb.P“ 25	„Lo.L“ 0		
„FA.P“ 0	„HI.L“ 280		

Nota: Debido a la función Autotuning, en CFG pueden discrepar mínimamente los datos. Si aparecieran grandes oscilaciones de regulación, puede activarse la función Autotuning con elemento calefactor frío (En el menú CFG poner el punto "S.tu" al 2; reposición a 0 es automática).

Para elevar el dispositivo fresador y el elemento calefactor utilizar el dispositivo de elevación 53410 ó 53323 u otro útil adecuado.

3.2.2 Medidas a tomar para la preparación de la soldadura

➔ En tubos que son menores que el diámetro máx. a soldar de la máquina se deben montar las piezas reductoras, del diámetro de tubo a trabajar con los tornillos hexagonales en los accesorios.

ROWELD P200B: Ø63-140mm: compuesta de 6 semicarcasas con superficie tensora ancha y 2 con superficie tensora estrecha. Ø160-180mm: compuesta de 8 semicarcasas con superficie tensora ancha.

ROWELD P160-355/5-12B: compuesta de 6 semicarcasas con superficie tensora ancha y 2 con superficie tensora estrecha.

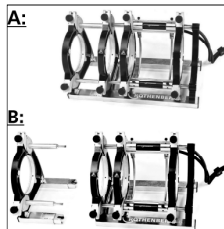
ROWELD P500-630/18-24B Plus: compuesta de, hasta diámetro 450mm 6 semicarcasas con superficie tensora ancha y 2 con superficie tensora estrecha, a partir de 500mm 8 semicarcasas con superficie tensora ancha.

Aquí se debe cuidar de que las semicarcasas estén colocadas con la superficie tensora estrecha en los dos elementos tensores base extremos inferiores. Sólo en conexiones tubo - codo de tubo se colocarán éstos arriba y abajo en el elemento tensor básico de la izquierda.

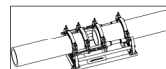
- ➔ Colocar los tubos de plástico o piezas moldeadas a soldar en el dispositivo tensor (en tubos <2,5m más largos tienen que usarse caballetes de rodillos) y apretar las tuercas de latón en las piezas tensoras superiores. Faltas de redondez de los tubos pueden compensarse apretando o soltando las tuercas de latón.

En P200B:

- ➔ En tubos / uniones de tubos la máquina es accionada con 4 mordazas de sujeción (posición de soldeo A).
- ➔ En tubos estrechos / uniones por compresión (posición de soldeo B) se puede quitar la cuarta mordaza de sujeción. Para ello sacar primero los tornillos (3) y se aflojan los tornillos (5). Ahora se puede extraer la cuarta mordaza junto con la base. Por último se destornillan los distanciadores (4) y se los reemplaza por tornillos (3).



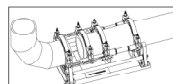
- ➔ En conexiones tubo - tubo los elementos distanciadores deben estar encastrados en ambos elementos tensores de la izquierda (estado de suministro).



Atención: ¡Los elementos distanciadores no se deben montar desplazados diagonalmente!

Dos elementos tensores sujetan los tubos.

- ➔ **P160/5B:** En conexiones tubo - pieza de empalme los elementos distanciadores deben estar encastrados en los dos elementos tensores del centro.
- ➔ **P250-355/8-12B:** En las conexiones tubo - pieza de empalme los elementos distanciadores deben estar encastrados en los dos elementos tensores del centro y el dispositivo de extracción del elemento calefactor se deberá enganchar en los elementos tensores de la izquierda. Al mecanizar algunos elementos de empalme en ciertas posiciones, p. ej. codo en horizontal o collarines de soldar, será necesario desmontar el dispositivo de extracción del elemento calefactor.
- ➔ **P500-630/18-24B Plus:** En conexiones tubo - pieza de empalme los elementos distanciadores se deberán girar y encastrar en el elemento tensor del centro.



Atención: ¡Los elementos distanciadores no se deben montar desplazados diagonalmente!

- ➔ El tubo se coloca en los tres elementos tensores y el empalme lo sujeta un elemento tensor. El elemento tensor desplazable se puede mover a lo largo de la barra, según el espacio que se necesite para tensar y soldar.
- ➔ Juntando las piezas, controlar si éstas ajustan bien en la herramienta tensora.



Mantener una distancia de seguridad respecto a la máquina; no apoyarse en la máquina ni agarrarla. Mantenga a otras personas apartadas de la zona de trabajo!

- ➔ Igualmente se debe controlar si el elemento calefactor ha alcanzado su temperatura de servicio.



OBSERVE!!! Para garantizar la distribución uniforme del calor por todo el elemento calefactor, éste se podrá utilizar sólo cuando hayan transcurrido como mínimo 10 minutos desde que alcanzara la temperatura nominal. Controlar la temperatura con un aparato de medición y regular posteriormente si es necesario!

- ➔ Poner la instalación fresadora eléctrica entre las piezas a soldar.



P500-630/18-24B Plus: ¡Controlar los sentidos de giro! De fábrica salen las máquinas conectadas en giro a la derecha!

- Conectar la instalación fresadora. Las cuchillas deben girar en sentido de corte, de lo contrario conmutar el inversor de fases del enchufe de red con una herramienta adecuada.



¡Peligro de lesiones! ¡Mantener una distancia de seguridad respecto a la máquina durante el funcionamiento y no agarrar las cuchillas en rotación. Activar la fresadora solamente en estado introducido (posic. de trabajo) y a continuación reponer de nuevo hacia atrás en caja de ajuste prevista para ello. La funcionalidad del interruptor de seguridad en la instalación fresadora tiene que estar garantizada en todo momento para evitar un arranque fortuito fuera de la máquina.



- Extraer por completo la válvula de ajuste de presión girándola en sentido opuesto a las agujas de reloj.
- Pulsar la palanca de mando hacia la izquierda y aumentar lentamente la presión de fresado hasta alcanzar el valor óptimo.



Una presión de fresado demasiado alta puede provocar un sobrecalentamiento y daños en el accionamiento de fresado. En caso de sobrecarga o parada del accionamiento de la fresa subir la máquina y reducir la presión!

- Una vez que la viruta (espesor $< 0,2\text{mm}$) salga ininterrumpidamente de la fresa, presionar la palanca de control a la derecha y retirar la máquina.
- Desconectar el dispositivo fresador y esperar a que se detengan los discos cepilladores. Extraer el dispositivo fresador de la máquina básica y depositarlo en el cofre de ajuste.
- Replegar los cabezales y evacuar la presión abriendo la válvula de descarga de presión.
- Comprobar alineación en plano, axial y paralela de las superficies soldadas.

Si no fuera así, tiene que repetirse el proceso de fresado. El desvío axial entre los extremos de las piezas no debe (según DVS) ser mayor del 10% del grosor de pared y la hendidura máx. entre las superficies planas no superior a 0,5mm. Quitar las posibles virutas en el tubo con una herramienta limpia (p. ej. pincel).



Observe! Las superficies fresadas, preparadas para la soldadura no deben tocarse con las manos y tienen que estar completamente limpias!

3.2.3 Soldadura



¡Peligro de aplastamiento! Al juntar las piezas tensoras y los tubos mantener una separación de seguridad a la máquina. ¡No acercarse demasiado a la máquina!

- Durante una nueva unión de los extremos de las piezas se debe leer en el manómetro de la unidad hidráulica la presión de movimiento de la pieza (presión de arrastre).

Como presión de movimiento de la pieza (presión de arrastre) se denomina la presión mínima que es necesaria para mover axialmente la pieza –independientemente de la longitud y del peso. Este valor se debe calcular muy preciso, siendo para ello necesario encender y apagar la máquina varias veces y ajustar la válvula de graduación de presión hasta que la máquina esté a punto de pararse. A esta presión de arrastre calculada se le debe añadir la presión de compensación, de calentamiento y de unión.

- Poner el elemento calefactor entre las dos piezas en la máquina base y comprobar que los apoyos de la placa calentadora se asientan en las ranuras del dispositivo de extracción.
- Juntar la máquina, ajustar la presión necesaria de compensación más la presión de arrastre y mantener.
- Tan pronto como se haya alcanzado uniformemente la altura de reborde necesaria en todo el perímetro de los dos tubos, purgar la presión abriendo lentamente la válvula de descarga.
- Ajustar la presión de tal manera que esté asegurado todavía un contacto uniforme, casi sin presión de los extremos de pieza al elemento calefactor (calentamiento).
- Cerrar ahora de nuevo la válvula de descarga. Aquí se debe cuidar que los extremos de la pieza no pierdan el contacto con el elemento calefactor.

- ➔ Después de transcurrido el tiempo de calentamiento se separan las piezas de nuevo, se quita el elemento calefactor y se juntan los extremos de pieza. Ahora se debe aumentar la presión lo más linealmente posible de acuerdo a la presión de unión y mantener durante todo el tiempo de enfriamiento.
- ➔ Controlar regularmente la presión y bombear si fuese necesario. En caso de pérdida excesiva de presión comprobar el sistema hidráulico.
- ! Atención: Durante los primeros 20 a 100 segundos mantener apretada la palanca de mando y soltar después (en posición central).
- ➔ Colocar el elemento calefactor en el cofre de ajuste.
- ➔ Después de transcurrido el tiempo de enfriamiento, quitar la presión completamente abriendo la válvula de descarga, destensar las piezas soldadas y retirar.
- ➔ Separar la máquina base, elaborar un protocolo. La máquina está lista para el siguiente ciclo de soldadura.

Todos los parámetros de soldadura pueden leerse en las tablas de soldadura adjuntas.

3.2.4 Puesta fuera de servicio

- ➔ Desconectar el elemento calefactor.



¡Dejar enfriar el elemento calefactor o almacenarlo de manera que no inflame materiales cercanos!

- ➔ Sacar el enchufe de red de la instalación fresadora, del elemento calefactor y del grupo hidráulico de la caja de enchufe y enrollar el cable.



El grupo hidráulico sólo se debe transportar y colocar en posición horizontal. ¡Si se inclina, saldrá aceite por el tapón de ventilación y de purga con varilla!

- ➔ Desacoplar las gomas hidráulicas y enrollar.



¡Atención! ¡Proteger los acoplamientos contra la suciedad!

3.3 Requisitos generales

Puesto que los efectos del ambiente y la intemperie influyen decisivamente en la soldadura, se deben mantener necesariamente las fijaciones previas correspondientes en las directrices DVS 2207 parte 1, 11 y 15. Fuera de Alemania rigen las directrices nacionales correspondientes.

¡ Los trabajos de soldadura se deben supervisar constante y cuidadosamente!

3.4 Avisos importantes a los parámetros de soldadura

Todos los parámetros de soldadura necesarios tales como temperatura, presión y tiempo se deben leer en las directrices DVS 2207 parte 1, 11 y 15. Fuera de Alemania rigen las directrices nacionales correspondientes.

Referencia: DVS Media GmbH, Aachener Str. 172, 40223 Düsseldorf
Postfach 10 19 65, 40010 Düsseldorf, Tel.: +49 (0) 211 / 15 91 – 0
Email: media@dvs-hg.de internet: www.dvs-media.info

¡En cada caso especial deben consultarse necesariamente los parámetros específicos de material del fabricante del tubo.

¡Los parámetros de soldadura mencionados en las tablas adjuntas de soldadura son valores de referencia, por los que la empresa ROTHENBERGER no asume garantía alguna!

Los valores indicados en las tablas adjuntas de soldadura para la presión de compensación y de unión se calcularon según la fórmula siguiente:

Presión P [bar] = $\frac{\text{Superficie de soldadura A [mm}^2\text{]} \times \text{factor de soldadura SF [N/mm}^2\text{]}}{\text{Superficie cilíndrica Az [cm}^2\text{]} \times 10}$

Factor de soldadura (SF): PE = 0,15 N/mm², PP = 0,10 N/mm², PVDF = 0,10 N/mm²

Para conservar la funcionalidad de la máquina deben respetarse los puntos siguientes:

- Tienen que mantenerse limpias las barras guía. Si se daña la superficie tienen que cambiarse las barras guía, pues esto podría llevar a una pérdida de presión.
- La instalación fresadora, el elemento calefactor y el grupo hidráulico sólo deben ponerse en funcionamiento con la tensión indicada en la placa de características.
- Para lograr resultados perfectos de soldadura, es necesario mantener limpio el elemento calefactor. Si se daña la superficie tiene que ponerse un nuevo revestimiento al elemento calefactor o cambiarse. Los restos de material en el espejo calefactor reducen la propiedad antiadherente y tienen que quitarse con un papel no fibroso y alcohol (¡sólo con elemento calefactor frío!).
- Antes de cada puesta en marcha se deberá comprobar el nivel de aceite del grupo hidráulico (el nivel de aceite debe estar entre las marcas mín. y máx.). En caso necesario rellenar con aceite hidráulico (HLP – 46, N° art.: 53649).
- Cambiar el aceite hidráulico (HLP – 46, N° art.: 53649) cada 6 meses.
- Para evitar anomalías de funcionamiento, se debe controlar con regularidad la estanqueidad del grupo hidráulico, el ajuste fijo de las atornilladuras así como el estado perfecto del cable eléctrico.
- Se deben proteger contra la suciedad el acoplamiento rápido hidráulico en el grupo hidráulico y en el paquete de gomas. En caso de estar sucios se deben limpiar antes de conectar.
- La instalación fresadora está equipada con dos cuchillas afiladas a dos lados. Ante una disminución del corte las cuchillas se pueden invertir o cambiarse por otras nuevas.
- Se debe cuidar siempre de que estén limpios los extremos del tubo o piezas a trabajar, especialmente las superficies frontales, pues de lo contrario se reduce agravantemente la vida útil de las cuchillas



Se debe mandar un control anual de la máquina de soldadura, conforme a DVS 2208, al fabricante o a una estación de servicio autorizada por él. En máquinas con un esfuerzo excesivo se debería acortar el ciclo de ensayo!

5 Accesorios

Nombre del accesorio	Número de pieza de ROTHENBERGER
ROWELD Bloque de rodillos, galvanizado, Gr.1	53055
ROWELD Bloque de rodillos, galvanizado, Gr.2	53056
ROWELD Bloque de rodillos, galvanizado, Gr.3	53057
ROWELD Bloque de rodillos, galvanizado, Gr.4	53058
Dispositivo de elevación para P500B	53410
Dispositivo de elevación para P630B	53323
Ilave de trinquete, 13x17, L=250mm	70272
Ilave de trinquete, 19x22, L=310mm	70274
Ilave de trinquete, 24x27, L=360mm	70276
Piezas intercaladas de reducción	www.rothenberger.com

6 Atención al cliente

Los puntos de servicio de ROTHENBERGER (consulte la lista en el catálogo o en internet) están a su disposición para ayudarle y ofrecerle piezas de repuesto y servicio técnico.

Para realizar el pedido de accesorios y piezas de repuesto, acuda a su distribuidor especializado o utilice RoService+ online:

Teléfono: + 49 (0) 61 95 / 800 – 8200

Fax: + 49 (0) 61 95 / 800 – 7491

Email: service@rothenberger.com

www.rothenberger.com

7 Eliminación

Algunas partes del aparato son materiales reciclables. Para su recogida se encuentran a disposición centros de reciclaje homologados y certificados. Para una eliminación ecológica de las piezas no reciclables (p.ej. chatarra del sistema electrónico) consulte con su organismo de limpieza correspondiente.

Sólo para países UE:



No arroje las herramientas eléctricas a los desechos domésticos. Conforme a la directiva europea 2012/19/EU sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y su transposición a derecho nacional las herramientas eléctricas aptas para el uso no deben ser más recolectadas por separado y recicladas.

1	Istruzioni sulla sicurezza.....	46
1.1	Uso conforme.....	46
1.2	Informazioni generali per la sicurezza	46
2	Dati tecnici, vedi libretto „dati tecnici“	
3	Funzionamento dell'apparecchio	47
3.1	Descrizione dell'apparecchio.....	47
3.1.1	Macchina base (A)	48
3.1.2	Centralina idraulica (B)	48
3.2	Istruzioni per l'uso	48
3.2.1	Messa in funzione	48
3.2.2	Misure da adottare per preparare la saldatura	50
3.2.3	Procedimento di saldatura.....	52
3.2.4	Messa fuori servizio.....	53
3.3	Rivendicazioni generali	53
3.4	Informazioni importanti riguardanti i parametri di saldatura.....	54
4	Cura e manutenzione	54
5	Accessori	55
6	Servizio clienti	55
7	Smaltimento.....	55

Significato dei simboli presenti nelle istruzioni d'uso:



Pericolo!

Questo simbolo mette in guardia dai danni fisici alle persone.



Attenzione!

Questo simbolo mette in guardia dai danni materiali alle cose o all'ambiente.



Seguire le istruzioni

1.1 Uso conforme

Le saldatrici ROWELD P160-630/5-24B Plus Professional sdevono essere utilizzate solo per la creazione di giunti saldati di tubi in PE - PP - PVDF conformemente ai dati tecnici.

1.2 Informazioni generali per la sicurezza

ATTENZIONE! Utilizzando utensili elettrici è necessario rispettare le seguenti misure fondamentali per la sicurezza come protezione contro l'elettrocuzione, il pericolo di lesioni o di incendio.

Prima di utilizzare questo utensile elettrico leggere tutte le indicazioni e conservare in un luogo sicuro le indicazioni per la sicurezza.

Manutenzione e riparazione:

- 1 **Pulizia regolare, manutenzione e lubrificazione.** Prima di eseguire qualsiasi regolazione, riparazione o manutenzione estrarre la spina di corrente.
- 2 **Far riparare il Vostro apparecchio esclusivamente da personale qualificato e utilizzando solamente ricambi originali.** Ciò permette di garantire la sicurezza dell'apparecchio.

Lavoro in sicurezza:

- 1 **Mantenere in un stato di ordine il proprio ambito di lavoro.** Il disordine nell'ambito di lavoro può causare degli incidenti.
- 2 **Considerare gli influssi ambientali.** Non esporre gli utensili elettrici alla pioggia. Non utilizzare gli utensili elettrici in ambiente umido o bagnato. Provvedere ad una buona illuminazione dell'ambito di lavoro. Non utilizzare gli utensili elettrici, dove sussiste il pericolo di incendio o esplosione.
- 3 **Proteggersi da elettrocuzione.** Evitare il contatto del corpo con i componenti con messa a terra (ad esempio tubi, radiatori, cucine elettriche, frigoriferi).
- 4 **Tenere lontane le altre persone.** Evitare che altre persone, in particolare bambini, entrino in contatto con l'utensile elettrico o il cavo. Tenerli lontani dall'ambito di lavoro.
- 5 **Tenere gli utensili elettrici incustoditi in un luogo sicuro.** Gli utensili elettrici non utilizzati devono essere conservati in un luogo asciutto, posto in alto o richiuso, al di fuori della portata dei bambini.
- 6 **Non sovraccaricare l'utensile elettrico.** È possibile lavorare meglio e in sicurezza mantenendosi nell'ambito di potenza indicato.
- 7 **Utilizzare l'utensile elettrico giusto.** Non utilizzare dei macchinari con potenza insufficiente per l'esecuzione di lavori difficili. Non utilizzare l'utensile elettrico per scopi non previsti per esso. Non utilizzare ad esempio una sega circolare a mano per tagliare tronchi d'albero o ciocchi.
- 8 **Indossare indumenti adeguati.** Non indossare indumenti larghi o gioielli, potrebbero incastrarsi nei componenti in movimento. Nei lavori all'aperto si consiglia di indossare calzature antiscivolo. Utilizzare una rete fermacapelli per i capelli lunghi.
- 9 **Utilizzare i dispositivi di sicurezza.** Indossare occhiali di sicurezza. Nei lavori che producono polvere indossare una maschera respiratoria.
- 10 **Allacciare il dispositivo aspirapolvere.** In presenza di raccordi aspirapolvere o di raccolta sincerarsi che essi siano allacciati e funzionanti in modo corretto.
- 11 **Non utilizzare il cavo per scopi non previsti per esso.** Non utilizzare il cavo per estrarre la spina dalla presa di corrente. Proteggere il cavo da calore, olio e spigoli vivi.
- 12 **Fissare il materiale da lavorare.** Utilizzare dispositivi di serraggio o una morsa da banco per serrare il materiale da lavorare. In tal modo la sicurezza è maggiore rispetto ad una situazione in cui lo si tiene in mano.
- 13 **Evitare una posizione innaturale del corpo.** Garantire una posizione sicura e tenersi sempre in equilibrio.

- 14 **Maneggiare i propri materiali da lavorare con cura.** Mantenere affilati e puliti gli utensili da taglio per garantire un lavoro migliore e più sicuro. Seguire le indicazioni per la lubrificazione e per la sostituzione dell'utensile. Controllare regolarmente la linea di allaccio dell'utensile elettrico e farlo sostituire in caso di danneggiamento da uno specialista abilitato. Controllare regolarmente le prolunghe e sostituirle, se danneggiate. Mantenere le impugnature asciutte, pulite e prive di grasso e olio.
- 15 **Estrarre la spina dalla presa di corrente.** In caso di non utilizzo dell'utensile elettrico, prima della manutenzione e durante la sostituzione di utensili, come ad esempio la lama della sega, il trapano, la fresa.
- 16 **Non lasciare inserita alcuna chiave di utensili.** Verificare prima dell'accensione che la chiave e l'utensile di regolazione siano estratti.
- 17 **Evitare una posizione innaturale del corpo.** Verificare che l'interruttore sia spento quando si inserisce la spina nella presa di corrente.
- 18 **Utilizzare un cavo di prolunga per l'ambiente esterno.** Utilizzare all'aperto solo cavi di prolunga omologati per tale situazione e adeguatamente contrassegnati.
- 19 **Essere accorti.** Fare attenzione a cosa si sta facendo. Nel lavoro procedere con raziocinio. Non utilizzare l'utensile elettrico se non si è concentrati.
- 20 **Verificare la presenza di eventuali danni sull'utensile elettrico.** Prima di continuare ad utilizzare l'utensile elettrico esaminare attentamente il funzionamento perfetto e adeguato allo scopo di utilizzo dei dispositivi di protezione o dei componenti che si danneggiano facilmente. Verificare che i componenti in movimento funzionino in modo perfetto e non siano incastrati e che non ci siano componenti danneggiati. Tutti i componenti devono essere montati in modo corretto e adempiere a tutte le condizioni per garantire un esercizio ineccepibile dell'utensile elettrico.
I dispositivi di protezione e i componenti danneggiati devono essere riparati o sostituiti da un'officina specializzata abilitata conformemente alle disposizioni, purché le istruzioni per l'uso non riportino disposizioni divergenti. Gli interruttori danneggiati devono essere sostituiti in un'officina autorizzata.
Non utilizzare utensili elettrici in cui non sia possibile accendere o spegnere l'interruttore.
- 21 **Attenzione.** L'utilizzo di utensili e accessori diversi può comportare un pericolo di lesioni.
- 22 **Far riparare il proprio utensile elettrico da uno specialista elettrotecnico.** Questo utensile elettrico è conforme alle disposizioni specifiche in materia di sicurezza. Le riparazioni possono essere eseguite solo da uno specialista elettrotecnico che utilizza ricambi originali; altrimenti possono verificarsi degli incidenti per l'utente.

2 Dati tecnici, vedi libretto „dati tecnici“

3 Funzionamento dell'apparecchio

3.1 Descrizione dell'apparecchio

Le saldatrici ROWELD P160-630/5-24B Plus Professional sono saldatrici di testa compatte, trasportabili, dotate di elemento riscaldante, concepite appositamente per l'impiego nell'edilizia e, in particolar modo, nello scavo di cunicoli per tubazioni. Ovviamente le macchine possono trovare impiego anche nell'ambito delle officine.

La versatilità delle saldatrici "Tipo ROWELD" consente di produrre in sicurezza, in tutti i settori di impiego, i seguenti giunti saldati di tubi di PE - PP e PVDF con diametri esterni di 40-630 mm/1 1/4-24":

- I. Tubo - Tubo
- II. Tubo - Curva
- III. Tubo - Raccordo a T
- IV. Tubo - Lega di presaldatura

Le macchine si compongono essenzialmente di:

Macchina base, tenditori/riduttori standard, centralina idraulica, dispositivo di fresatura, elemento riscaldante, cassetta di regolazione.

Durante la saldatura di leghe di presaldatura si deve utilizzare il disco di serraggio a quattro ganasce disponibile tra gli accessori.

ROWELD P160-250/5-8B: Durante la saldatura di curve di tubo a raggio stretto del massimo diametro della macchina, è necessario utilizzare il pezzo superiore smussato dell'utensile di serraggio disponibile come accessorio.

ROWELD P500-630/18-24B Plus: Per inserire e rimuovere fresatrice ed elemento riscaldante si può utilizzare l'estrattore elettrico disponibile come optional.

3.1.1 Macchina base

(A)

1	Elementi di serraggio mobili	5	Elemento di bloccaggio removibile
2	Elemento di serraggio scorrevole	6	Vite di fissaggio sopra
3	Distanziale con tacche di arresto	7	Distanziatore
4	Estrattore dell'elemento riscaldante	8	Vite di fissaggio sotto

3.1.2 Centralina idraulica

(B)

1	Bocchettone di riempimento per l'olio e astina di livello	5	Cavo di rete
2	Connettore giunto rapido	6	Manometro
3	Valvola di sfiato	7	Leva selettoria Sin.-avvicinare, Dx-allontanare
4	Manicotto giunto rapido	8	Valvola di regolazione della pressione

La centralina idraulica consente di eseguire i comandi della saldatrice contrassegnati dai seguenti simboli:



Per avvicinare gli elementi di serraggio premere la leva selettoria verso sinistra. La velocità di avanzamento e di pressurizzazione dipendono dall'angolo di rotazione



Per allontanare gli elementi di serraggio premere la leva selettoria verso destra. La velocità di avanzamento dipende dall'angolo di rotazione



Valvola di regolazione della pressione di fresatura, di compensazione, di riscaldamento e di assemblaggio. La pressione impostata viene visualizzata sul manometro



Valvola di sfiato, con una rotazione a sinistra è possibile ridurre la pressione. La velocità di riduzione dipende dal numero di rotazioni. Rotazione a destra per mantenere la pressione costante

3.2 Istruzioni per l'uso



La saldatrice deve essere impiegata esclusivamente da parte di personale appositamente addestrato e qualificato conformemente alla norma DVS 2212, parte 1!



La macchina deve essere impiegata esclusivamente da parte di personale appositamente addestrato ed autorizzato!

3.2.1 Messa in funzione



Si prega di leggere attentamente le presenti istruzioni per l'uso e le informazioni riguardanti la sicurezza prima di mettere in funzione la saldatrice di t



Non utilizzare l'elemento riscaldante in ambienti a rischio di esplosioni e non metterlo a contatto con sostanze facilmente infiammabili!



Mantenere una distanza di sicurezza dalla macchina, non salire né appoggiarsi sulla macchina. Tenere le altre persone lontane dall'area di lavoro!



Prima di ogni messa in funzione controllare il livello dell'olio del gruppo idraulico; il livello dell'olio deve essere compreso tra la tacca min e quella max sul bocchettone di rabbocco dell'olio con astina di livello. Se necessario, rabboccare l'olio idraulico HLP 46!



Trasportare il gruppo idraulico solo in posizione orizzontale e spegnerlo; in caso di posizione trasversale, l'olio fuoriesce dal bocchettone di ventilazione e sfiato con astina di livello!

- Collegare la macchina base e la centralina idraulica con entrambi i flessibili idraulici.



Proteggere gli attacchi rapidi dallo sporco. Sostituire immediatamente i raccordi privi di tenuta!

- Collegare le prese di fresatrice, centralina idraulica ed elemento riscaldante all'alimentazione di corrente secondo le indicazioni riportate sulla targhetta tipo.

Nel modello P160-250/5-8B:

- Il diodo rosso "stand-by" sull'elemento riscaldante è acceso, cioè: presenza di tensione. Attivare l'elemento riscaldante sulla manopola con il pulsante di grandi dimensioni (è acceso in luce verde) e impostare la temperatura desiderata agendo sui tasti „+“ o „-“ (da 160° C a 285° C / da 320° F a 545° F).

Il riscaldamento viene visualizzato attraverso il diodo giallo sulla manopola. In aggiunta appaiono delle barre orizzontali sull'indicazione della temperatura. Prima del raggiungimento della temperatura impostata teorica (tolleranza $\pm 3^{\circ}\text{C}$ / 5.4°F) il diodo giallo si spegne e si accende il diodo verde. Dopo ulteriori 10 minuti l'elemento riscaldante è pronto per l'uso. Nota: Con il primo raggiungimento della temperatura desiderata, il valore impostato può essere superato per un breve periodo di tempo.

- Controllare la temperatura mediante un misuratore di temperatura esterno. In caso di scostamenti l'elemento riscaldante deve essere ricalibrato: Premere contemporaneamente i tasti „+“ e „-“ e impostare poi la differenza con i tasti „+“ o „-“.

Se appare „Er1“, l'elettronica è difettosa. Se appare „Er2“, il termometro a resistenza è difettoso oppure non è collegato. Inviare l'apparecchio ad un'officina specializzata ROTHENBERGER.



Pericolo di ustioni! L'elemento riscaldante può raggiungere una temperatura fino a 290° C / 554° F e deve essere riposto nell'apposita cassetta di regolazione subito dopo l'uso!

Nel modello P355/12B:

- Accendere l'interruttore principale nella scatola dei comandi, l'interruttore si accende con la luce verde e la temperatura effettiva viene visualizzata sul display. Regolare la temperatura tra 160° C e 270° C / 320° F e 518° F azionando i tasti – e +.

Nel momento in cui viene raggiunta la temperatura impostata l'indicatore passa da "set" a "actual" e l'indicatore "heat" lampeggia. L'elemento riscaldante è pronto per l'uso dopo ulteriori 10 minuti.

- Controllare la temperatura utilizzando un apparecchio di misurazione della temperatura.

Il termoregolatore è impostato in modo ottimale nello stabilimento di produzione, se la temperatura di superficie effettiva non dovesse coincidere con il valore visualizzato, è possibile eseguire un offset. Posizionare in tal senso l'interruttore a levetta sulla posizione 0, azionare i pulsanti - e + e accendere l'interruttore a levetta, dopodiché sul display appare "OFF", "SET" e quindi il valore offset impostato. Impostare corrispondentemente l'offset azionando i pulsanti – e + e salvarlo premendo questi tasti, poi viene visualizzato di nuovo il valore effettivo.

Nel modello P500-630/18-24B Plus:

- Inserire l'interruttore principale nel box comandi / elemento riscaldante (l'interruttore diventa verde). Impostare la temperatura eventualmente richiesta (v. regolatore di temperatura).

L'indicatore nel display mostra di solito l'effettivo valore della temperatura. Secondo DVS l'elemento riscaldante è pronto all'esercizio 10 minuti dopo il raggiungimento della temperatura nominale.

- Controllare la temperatura utilizzando un apparecchio di misurazione della temperatura.



Pericolo di ustioni! L'elemento riscaldante può raggiungere una temperatura fino a 300 °C / 572 °F e deve essere riposto nell'apposita cassetta di regolazione subito dopo l'uso!

La saldatrice è equipaggiata con un regolatore di temperatura digitale del tipo 400.

Il regolatore di temperatura digitale è stato configurato ed impostato in modo ottimale in fabbrica. Per la regolazione della temperatura basta soltanto premere il tasto →F←, finché non viene visualizzata l'indicazione „SP“. A questo punto la temperatura nominale può essere variata in un campo di 0-300 °C / 32-572 °F tramite i tasti a freccia.

Se non viene più premuto alcun tasto, verrà di nuovo visualizzata la temperatura reale ed il regolatore imposta quindi automaticamente la nuova temperatura selezionata. Finché la temperatura reale è più bassa della temperatura nominale impostata, lampeggia la freccia rossa (low). Se invece la temperatura reale è più alta, allora lampeggia la freccia rossa (high). Quando il valore nominale impostato corrisponde al valore reale, si illumina la barra verde. Nel caso la reale temperatura superficiale dell'elemento riscaldante non dovesse corrispondere al valore reale indicato, si potrà immettere un „Offset“. Mantenere a tal fine premuto il tasto →F←, finché nel display non viene visualizzata l'indicazione „InP“ (per ca. 7sec.); rilasciare infine il tasto →F←. Dopodiché premere ripetutamente il tasto →F←, finché non viene visualizzata l'indicazione „oFS“. Dopodiché occorre adattare rispettivamente questo valore. Per terminare la modifica occorre mantenere premuto il tasto →F←, finché non viene nuovamente visualizzato il valore reale.



Attenzione! Tutti gli altri parametri non dovrebbero essere variati!

Impostazione di fabbrica:

Menü „CFG“	Menü „InP“	Menü „Out“	Menü „PAS“
„S.tu“ 0	„Ctr“ 8	„AL.n“ 0	„Prot“ 32
„h.Pb“ 1.0	„tYP“ 16	„r.o.1“ 0	
„h.lt“ 0.68	„FLt“ 0.1	„r.o.2“ 0	
„h.dt“ 0.17	„FLd“ 0.5	„Ct.1“ 20	
„h.P.H“ 100	„dP.S.“ 0	„Ct.2“ 20	
„rst“ 0	„Lo.S“ 0	„rEL.“ 0	
„P.rE“ 0	„HI.S“ 300		
„SoF“ 0	„oFS“ xx		
„Lb.t“ 0	„HI.A“ 0		
„Lb.P“ 25	„Lo.L“ 0		
„FA.P“ 0	„HI.L“ 280		

Nota: tramite la funzione Autotuning le indicazioni in CFG possono mostrare delle lievi deviazioni. Qualora dovessero verificarsi delle oscillazioni di regolazione maggiori, si potrà attivare la funzione Autotuning con l'elemento riscaldante in stato freddo (impostare al valore 2 nel menu CFG il punto „S.tu“; il riassetto avviene automaticamente).

Per sollevare la fresatrice e l'elemento riscaldante utilizzare il dispositivo di sollevamento 53410 o 53323 oppure un attrezzo idoneo.

3.2.2 Misure da adottare per preparare la saldatura

➔ Nel caso di tubi con diametro inferiore rispetto al diametro max da sottoporre a saldatura della macchina è richiesto il montaggio dei seguenti riduttori del diametro del tubo da sottoporre a lavorazione con le viti ad esagono cavo disponibili tra gli accessori.

ROWELD P200B: Ø63-140mm: costituito da 6 semigusci con superficie di serraggio larga e da 2 semigusci con superficie di serraggio stretta. Ø160-180mm: costituito da 8 semigusci con superficie di serraggio larga.

ROWELD P160-355/5-12B: costituito da 6 semigusci con superficie di serraggio larga e da 2 semigusci con superficie di serraggio stretta.

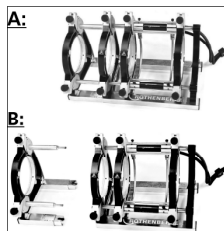
ROWELD P500-630/18-24B Plus: fino ad un diametro di 450mm costituito da 6 semigusci con superficie di serraggio larga e da 2 semigusci con superficie di serraggio stretta, a partire da un diametro di 500 mm da 8 semigusci con superficie di serraggio larga.

Occorre osservare che i semigusci con la superficie di serraggio stretta devono essere posizionati nei due elementi di serraggio di base inferiori esterni. Solo per la saldatura tubo/curva di tubo questi vengono inseriti nella parte inferiore e superiore dell'elemento di serraggio base sinistro.

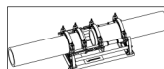
- ➔ Inserire i tubi di plastica o pezzi stampati da sottoporre a saldatura nel dispositivo di serraggio (in caso di tubi più lunghi < 2,5m si devono impiegare cavalletti su ruote) e serrare i dadi di ottone sugli utensili di serraggio superiori. Compensare eventuali difetti di acircularità dei tubi serrando o svitando i dadi di ottone.

Nel modello P200B:

- ➔ In caso di saldatura tubo-tubo la macchina viene azionata con 4 ganasce di base (posizione di saldatura A).
- ➔ In caso di saldature tubo-raccordo strette (posizione di saldatura B) è possibile rimuovere la quarta ganascia. Per fare ciò, rimuovere le viti (3) e allentare lievemente le viti (5). È quindi possibile smontare la quarta ganascia unita alla base. Svitare infine i distanziatori (4) e sostituirli con le viti (3).



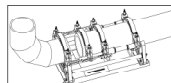
- ➔ Per saldature tubo/tubo, i distanziali devono scattare in sede nei due elementi di serraggio sul lato sinistro (stato di consegna).



Attenzione: I distanziali non devono mai essere montati sfalsati in diagonale!

Ciascun tubo viene tenuto fermo da due elementi di serraggio.

- ➔ **P160/5B:** Per saldature tubo/raccordo i distanziali devono scattare in sede nei due elementi di serraggio centrali.
- ➔ **P250-355/8-12B:** Per saldature tubo/raccordo i distanziali devono scattare in sede nei due elementi di serraggio centrali e l'estrattore dell'elemento riscaldante deve essere agganciato negli elementi di serraggio sul lato sinistro. In caso di lavorazione di alcuni raccordi in determinate posizioni, ad esempio arco in orizzontale, leghe di presaldatura, è necessario rimuovere l'estrattore dell'elemento riscaldante.
- ➔ **P500-630/18-24B Plus:** Per saldature tubo/raccordo i distanziali devono essere ribaltati e fatti scattare in sede nell'elemento di serraggio centrale.



Attenzione: I distanziali non devono mai essere montati sfalsati in diagonale!

- ➔ Il tubo viene inserito in tre elementi di serraggio e il raccordo viene tenuto fermo da un elemento di serraggio. L'elemento di serraggio regolabile può essere spinto sull'asta in base a come richiesto dalle condizioni di spazio durante il serraggio e la saldatura.
- ➔ In fase di spostamento dei pezzi verificarne il corretto posizionamento in sede nell'utensile di serraggio.



Mantenere una distanza di sicurezza dalla macchina, non salire né appoggiarsi sulla macchina. Tenere le altre persone lontane dall'area di lavoro!

- ➔ Verificare altresì che l'elemento riscaldante abbia raggiunto la propria temperatura di esercizio.

! **ATTENZIONE!!!** Per garantire una distribuzione omogenea del calore sull'intero elemento riscaldante, quest'ultimo può essere inserito al più presto dopo 10 minuti dal raggiungimento della temperatura nominale. Controllare la temperatura mediante un apparecchio di misura e, se necessario, regolare!

→ Introdurre la fresatrice elettrica in mezzo ai pezzi da sottoporre a saldatura.

! **P500-630/18-24B Plus:** Controllare il senso di rotazione! Le macchine sono impostate dalla fabbrica per rotazione destrorsa!

→ Inserirla la fresatrice. Le lame della pialla devono muoversi in direzione di taglio, in caso contrario commutare l'invertitore di fase sulla spina con un utensile appropriato.



Pericolo di lesioni! Durante l'esercizio mantenere una distanza di sicurezza dalla macchina e non afferrare le lame rotanti. Azionare la fresatrice solo se inserita (posizione di lavoro) e infine riposizionarla nell'apposita cassetta. La funzionalità dell'interruttore di sicurezza nella fresatrice deve essere garantita costantemente per impedire un azionamento imprevisto al di fuori della macchina.

→ Girare completamente la valvola di regolazione della pressione in senso antiorario.

→ Spingere la leva di comando verso sinistra e aumentare lentamente la pressione di fresatura fino a raggiungere il valore ottimale.



Una pressione troppo elevata della fresa può causare il surriscaldamento e il danneggiamento dell'avanzamento di fresatura. In caso di sovraccarico o arresto del motore della fresatrice, allontanare la macchina e ridurre la pressione!

→ Dopo che il truciolo di piallatura con uno spessore del truciolo inferiore o uguale a 0,2 mm fuoriesce ininterrottamente dalla fresatrice, spingere la leva di comando verso destra e separare la macchina.

→ Spegnerla la fresatrice e attendere l'arresto completo dei dischi di piallatura. Rimuovere la fresatrice dalla macchina base e depositarla nella cassetta di regolazione.

→ Ricongiungere gli utensili e scaricare la pressione attraverso l'apertura della valvola di sfogo della pressione.

→ Verificare che le superfici di saldatura siano allineate in piano, in parallelo e assialmente.

In caso contrario, occorre ripetere l'operazione di fresatura. La trasposizione assiale tra i pezzi di lavorazione (secondo DVS) non deve superare il 10% dello spessore della parete, mentre lo spiraglio tra le superfici piane non deve superare 0,5mm. Con un attrezzo pulito (ad es. pennello) rimuovere eventuali trucioli presenti nel tubo.

! **Attenzione!** Le superfici fresate e preparate per la saldatura non devono mai essere toccate con le mani e devono essere prive di qualsiasi genere di impurità!

3.2.3 Procedimento di saldatura



Pericolo di schiacciamento! Durante lo spostamento simultaneo degli utensili di serraggio e dei tubi mantenere una distanza di sicurezza dalla macchina. Non appoggiarsi mai alla macchina!

→ Durante un nuovo spostamento contemporaneo delle estremità dei pezzi occorre rilevare la pressione di spostamento del pezzo sul manometro dell'unità idraulica (pressione di trascinamento).

Per pressione di trascinamento del pezzo si intende la pressione minima necessaria per effettuare lo spostamento assiale del pezzo in funzione di lunghezza e peso. Questo valore deve essere rilevato in modo esatto, a questo scopo è necessario attivare e disattivare ripetutamente la macchina e regolare la valvola di regolazione della pressione finché la macchina sta per arrestarsi. Il valore della pressione di trascinamento rilevato deve essere aggiunta alla pressione di compensazione, di riscaldamento e di assemblaggio.

→ Inserire l'elemento riscaldante in mezzo ai due pezzi nella macchina base assicurarsi che i supporti della piastra riscaldante siano in sede negli intagli dell'estrattore.

→ Azionare la macchina, regolare e mantenere costante la pressione di compensazione e la pressione di trascinamento necessarie.

- Non appena viene raggiunta la necessaria altezza del cordone in modo uniforme per tutto il perimetro dei due tubi, scaricare la pressione aprendo lentamente la valvola di decompressione.
- Regolare la pressione in modo tale da garantire ancora un contatto uniforme, in quasi totale assenza di pressione, delle estremità del pezzo con l'elemento riscaldante (riscaldamento iniziale).
- Chiudere di nuovo la valvola di decompressione prestando attenzione che le estremità del pezzo non perdano il contatto con l'elemento riscaldante.
- Al termine della fase di riscaldamento iniziale i pezzi vengono di nuovo allontanati, l'elemento riscaldante viene rimosso e le estremità del pezzo vengono riavvicinate. Incrementare quindi la pressione in modo il più possibile lineare rispetto alla pressione di assemblaggio e mantenerla per tutta la fase di raffreddamento.
- Controllare regolarmente la pressione e, se necessario, aumentarla. In caso di eccessiva perdita di pressione, far controllare il sistema idraulico.



Attenzione: Durante i primi 20 fino a 100 secondi tenere premuta la leva selettiva e quindi rilasciarla (in posizione intermedia).

- Riporre l'elemento riscaldante nella cassetta di regolazione.
- Al termine della fase di raffreddamento, scaricare completamente la pressione aprendo la valvola di decompressione, smontare i pezzi saldati e rimuoverli.
- Allontanare la macchina base, stilare un protocollo. La macchina è pronta per il successivo ciclo di saldatura.

Tutti i parametri di saldatura possono essere ricavati dalle tabelle di saldatura allegate.

3.2.4 Messa fuori servizio

- Disinserire l'elemento riscaldante.



Far raffreddare l'elemento riscaldante o riporlo in modo tale da non incendiare i materiali adiacenti!

- Staccare la spina dalla presa della fresatrice, dell'elemento riscaldante e della centralina idraulica e riavvolgere il cavo.



Trasportare il gruppo idraulico solo in posizione orizzontale e spegnerlo; in caso di posizione trasversale, l'olio fuoriesce dal bocchettone di ventilazione e sfiato con astina di livello!

- Staccare i flessibili idraulici e riavvolgerli.



Attenzione! Proteggere i giunti da tracce di sporco!

3.3 Rivendicazioni generali

Poiché gli influssi atmosferici ed ambientali influiscono in maniera determinante sulla saldatura, sono assolutamente da rispettare le rispettive prescrizioni e direttive DVS 2207, parte 1, 11 e 15. Al di fuori della Germania valgono le rispettive direttive nazionali.

I lavori di saldatura devono essere costantemente controllati con la massima accuratezza!

3.4 Informazioni importanti riguardanti i parametri di saldatura

Tutti i necessari parametri di saldatura, quali ad esempio temperatura, forza e tempo sono da apprendere nelle direttive DVS 2207, parte 1, 11 e 15. Al di fuori della Germania valgono le rispettive direttive nazionali.

Riferimento: DVS Media GmbH, Aachener Str. 172, 40223 Düsseldorf
Postfach 10 19 65, 40010 Düsseldorf, Tel.: +49 (0) 211 / 15 91 – 0
Email: media@dvs-hg.de internet: www.dvs-media.info

In casi singoli al produttore dei tubi sono assolutamente da richiedere i parametri di lavorazione specifici al rispettivo materiale utilizzato.

I parametri di saldatura specificati nelle tabelle di saldatura allegate sono valori di riferimento, per i quali la ditta ROTHENBERGER non potrà assumersi alcuna responsabilità!

I valori riportati nelle tabelle di saldatura per la pressione di compensazione e di assemblaggio sono stati calcolati secondo la seguente formula:

Pressione P [bar] = $\frac{\text{superficie di saldatura A [mm}^2\text{]} \times \text{fattore di saldatura SF [N/mm}^2\text{]}}{\text{superficie cilindrica Az [cm}^2\text{]} \times 10}$

Fattore di saldatura (SF): PE = 0,15 N/mm², PP = 0,10 N/mm², PVDF = 0,10 N/mm²

4 Cura e manutenzione

Per conservare la funzionalità della macchina sono da osservare i punti seguenti:

- Le guide devono essere prive di qualsiasi impurità. In caso di danneggiamenti in superficie sarà opportuno sostituire le guide, in caso contrario si potrebbero verificare delle perdite di pressione.
- La fresatrice, l'elemento riscaldante e la centralina idraulica devono essere azionati esclusivamente con la tensione indicata sulla targhetta tipo.
- Per ottenere dei risultati di saldatura perfetti è necessario mantenere costantemente pulito l'elemento riscaldante. In caso di danneggiamenti in superficie è comunque necessario rivestire di nuovo l'elemento riscaldante ovvero sostituirlo. I residui di materiale sul termoflettore riducono notevolmente le proprietà antiattaccanti e devono essere eliminati con una carta non fibrosa e dello spirito (solo con l'elemento riscaldante freddo!).
- Controllare il livello dell'olio del gruppo idraulico prima di ogni messa in funzione (il livello dell'olio dovrebbe essere compreso tra il contrassegno min- e max-). Se necessario, rabboccare l'olio della centralina idraulica (HLP – 46, n. art.: 53649).
- Sostituire ogni 6 mesi l'olio della centralina idraulica (HLP – 46, n. art.: 53649).
- Per evitare anomalie di funzionamento, controllare regolarmente la tenuta ermetica, il corretto posizionamento dei giunti a vite e il perfetto stato del cavo elettrico.
- I giunti rapidi della centralina idraulica e del pacchetto di flessibili devono essere protetti da eventuali tracce di sporco. In presenza di tracce di sporco, eliminarle prima di collegare la macchina.
- Il dispositivo di fresatura è equipaggiato con due lame levigate in due lati. In un calo del rendimento di taglio si possono rivoltare le lame oppure sostituirle con delle nuove.
- È necessario accertarsi sempre che le estremità dei tubi ovvero dei pezzi di lavorazione, in particolare le superfici frontali, siano prive di qualsiasi impurità, poiché altrimenti verrebbe notevolmente ridotta la durata delle lame.



Secondo il DVS 2208, bisogna far eseguire una verifica annuale della macchina da parte del produttore o di un'officina autorizzata. Per le macchine con un carico superiore alla media i cicli di controllo devono essere più frequenti!

5 Accessori

Nome accessorio	Numero componente ROTHENBERGER
ROWELD Blocco a rulli, zincato, Gr.1	53055
ROWELD Blocco a rulli, zincato, Gr.2	53056
ROWELD Blocco a rulli, zincato, Gr.3	53057
ROWELD Blocco a rulli, zincato, Gr.4	53058
Dispositivo di sollevamento per P500B	53410
Dispositivo di sollevamento per P630B	53323
Chiave a cricchetto, 13x17, L=250mm	70272
Chiave a cricchetto, 19x22, L=310mm	70274
Chiave a cricchetto, 24x27, L=360mm	70276
Inserti di serraggio di riduzione	www.rothenberger.com

6 Servizio clienti

I centri di assistenza ROTHENBERGER sono disponibili per darvi supporto (vedere listino sul catalogo oppure online) fornendovi inoltre ricambi e assistenza tecnica.

Ordinate gli accessori e i ricambi presso il vostro rivenditore di fiducia oppure il RoService+ online:

Telefono: + 49 (0) 61 95 / 800 – 8200

Fax: + 49 (0) 61 95 / 800 – 7491

Email: service@rothenberger.com

www.rothenberger.com

7 Smaltimento

Alcuni componenti dell'attrezzo sono riciclabili e sono da raccogliere differenziatamente. Vi sono imprese addette e certificate a tali lavori. Per lo smaltimento ecologico dei componenti non riciclabili (p.es. rifiuti elettronici) rivolgersi alle imprese competenti.

Solo per Paesi UE:



Non smaltire gli utensili elettrici insieme ai rifiuti domestici! Ai sensi della Direttiva Europea 2012/19/EU relativa ai rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e alla sua applicazione nel diritto vigente in ambito nazionale, le apparecchiature elettriche non più utilizzabili devono essere smaltite in modo differenziato e riciclate secondo criteri di ecocompatibilità.

1	Aanwijzingen betreffende de veiligheid	57
1.1	Doelmating gebruik	57
1.2	Algemene veiligheidsaanwijzingen	57
2	Technische gegevens, zie boekje „technische gegevens“	
3	Werking van de machine.....	58
3.1	Toestelbeschrijving.....	58
3.1.1	Basismachine (A)	59
3.1.2	Hydraulisch aggregaat (B).....	59
3.2	Gebruiksaanwijzing	59
3.2.1	In gebruik nemen.....	59
3.2.2	Vorbereidende maatregelen voor de lasbewerking	61
3.2.3	Lasbewerking	63
3.2.4	Buitenbedrijfstelling	64
3.3	Algemene vereisten.....	64
3.4	Belangrijke instructies bij de lasparameters	64
4	Instandhouding en onderhoud	65
5	Toebehoren	65
6	Klantenservice	66
7	Afvalverwijdering	66

Gebruikte symbolen en tekens in dit document:



Gevaar!

Dit symbool waarschuwt voor lichamelijk letsel.



Let op!

Dit teken waarschuwt voor materiële schade en schade aan het milieu.



Verzoek te handelen

1 Aanwijzingen betreffende de veiligheid

1.1 Doelmatig gebruik

De ROWELD P160-630/5-24B Plus Professional zijn voor de productie van lasverbindingen PE - PP - PVDF buizen en gebruikt volgens de technische gegevens.

1.2 Algemene veiligheidsaanwijzingen



LET OP! Voor het gebruik van elektrische gereedschappen dient u om elektrische schokken en gevaar voor verwonding of verbranding te voorkomen, de volgende fundamentele veiligheidsmaatregelen in acht te nemen.

Lees al deze aanwijzingen voor u het elektrische gereedschap in gebruik neemt, en bewaar de veiligheidsaanwijzingen goed.

Service en onderhoud:

- 1 **Regelmatische reiniging, onderhoud en smering.** Haal altijd de stekker uit het stopcontact voor u het apparaat instelt, of onderhoud of reparaties uitvoert.
- 2 **Laat het apparaat alleen door een erkende reparateur en met originele onderdelen repareren.** Dan weet u zeker dat de veiligheid van het apparaat behouden blijft.

Veilig werken:

- 1 **Houd uw werkomgeving opgeruimd.** Slordigheid op de werkplek kan tot ongelukken leiden.
- 2 **Houd rekening met omgevingsinvloeden.** Plaats elektrische gereedschappen niet in de regen. Gebruik elektrische gereedschappen niet in een vochtige of natte omgeving. Zorg voor een goede verlichting van de werkplek. Gebruik elektrische gereedschappen niet op plaatsen waar brand- of explosiegevaar bestaat.
- 3 **Bescherm uzelf tegen elektrische schokken.** Vermijd aanraking met geaarde delen (bv. buizen, radiatoren, elektrische kachels, koelapparatuur).
- 4 **Houd andere mensen weg van het werkgebied.** Laat anderen, met name kinderen, niet aan het elektrische apparaat of aan de kabel komen. Houd hen op afstand van het werkgebied.
- 5 **Berg elektrische gereedschappen die niet in gebruik zijn veilig op.** Ongebruikte elektrische gereedschappen moeten bewaard worden op een droge, hoge of afgesloten plek, buiten het bereik van kinderen.
- 6 **Overbelast het elektrische gereedschap niet.** U werkt beter en veiliger binnen het aangegeven vermogensgebied.
- 7 **Gebruik het juiste elektrische gereedschap.** Gebruik geen apparaten met weinig vermogen voor zware werkzaamheden. Gebruik het elektrische gereedschap niet voor doeleinden, waarvoor het niet bedoeld is. Gebruik bijvoorbeeld geen handcirkelzaag voor het zagen van boomtakken of houtblokken.
- 8 **Draag de juiste kleding.** Draag geen wijde kleding of sieraden, die kunnen gegrepen worden door bewegende delen. Bij werk in de buitenlucht is het dragen van schoenen met antislipzolen aan te bevelen. Draag een haarnet als u lang haar hebt.
- 9 **Maak gebruik van beschermingsmiddelen.** Draag een veiligheidsbril. Gebruik bij stoffige werkzaamheden een beschermingsmasker.
- 10 **Sluit de stofzuig-apparatuur aan.** Als er apparatuur aanwezig is voor het afzuigen en opvangen van stof, zorg er dan voor dat die aangesloten en op de juiste manier gebruikt wordt.
- 11 **Gebruik de kabel niet voor doeleinden, waarvoor hij niet bedoeld is.** Gebruik het netsnoer niet om de stekker uit het stopcontact te trekken. Houd de kabel verwijderd van hitte, olie en scherpe randen.
- 12 **Zet uw werkstuk goed vast.** Maak gebruik van het spangereedschap of een bankschroef, om het werkstuk op zijn plaats te houden. Zo wordt het beter op zijn plaats gehouden dan met uw hand.

- 13 **Vermijd een abnormale lichaamshouding.** Zorg dat u stevig staat en blijf altijd in evenwicht.
- 14 **Onderhoud uw gereedschappen zorgvuldig.** Houd uw gereedschap scherp en schoon, zodat u er beter en veiliger mee kunt werken. Volg de aanwijzingen voor het smeren en voor het wisselen van gereedschap. Controleer regelmatig de aansluitkabel van het elektrische apparaat en laat hem als hij beschadigd is vervangen door een erkende vakman. Controleer de verlengsnoeren regelmatig en vervang ze, als ze beschadigd zijn. Houd de handvatten droog en schoon en zorg dat er geen vet of olie op zit.
- 15 **Trek de stekker uit het stopcontact.** Als u het elektrische apparaat niet gebruikt, voor het onderhoud en bij het verwisselen van gereedschappen zoals bv. zaagbladen, boren, frezen.
- 16 **Verwijder de sleutels.** Controleer voor u het apparaat inschakelt of de sleutels en afstelgereedschappen verwijderd zijn.
- 17 **Voorkom per ongeluk inschakelen.** Controleer of de schakelaar in de uit-stand staat als u de stekker in het stopcontact steekt.
- 18 **Gebruik verlengkabels voor buiten.** Gebruik voor toepassing buiten alleen daarvoor goedgekeurde verlengsnoeren, die de betreffende markering bevatten.
- 19 **Blijf opletten.** Houd uw aandacht bij wat u aan het doen bent. Ga verstandig te werk. Gebruik het elektrische apparaat niet, als u niet geconcentreerd bent.
- 20 **Controleer het elektrische apparaat op eventuele beschadigingen.** Voor een volgend gebruik van het elektrische apparaat moet zorgvuldig gecontroleerd worden of beschermingsonderdelen of licht beschadigde onderdelen correct en volgens de voorschriften werken. Controleer of de bewegende delen correct functioneren en niet klemmen, en of er onderdelen beschadigd zijn. Alle delen moeten op de juiste manier gemonteerd zijn en aan alle voorwaarden voldoen om een correcte werking van het elektrische apparaat te garanderen.
Beschadigde beschermingsonderdelen en andere onderdelen moeten op de juiste manier gerepareerd of vervangen worden door een erkende reparateur, voor zover niet anders aangegeven in de gebruiksaanwijzing. Beschadigde schakelaars moeten in een servicecentrum vervangen worden.
Gebruik elektrische apparaten niet, als de aan/uit-schakelaar niet werkt.
- 21 **Let op.** Het gebruik van andere onderdelen en andere accessoires kan het risico op verwondingen opleveren.
- 22 **Laat uw elektrische gereedschap repareren door een vakman.** Dit elektrische apparaat voldoet aan de toepasselijke veiligheidsvoorschriften. Reparaties mogen alleen uitgevoerd worden door een deskundige en daarbij mogen alleen originele onderdelen gebruikt worden; anders loopt de gebruiker het risico op ongelukken.

2 Technische gegevens, zie boekje „technische gegevens“

3 Werking van de machine

3.1 Toestelbeschrijving

De ROWELD P160-630/5-24B Plus Professional zijn compacte, draagbare verwarmingselement-stompasapparaten, die speciaal werden ontworpen voor het gebruik op bouwplaatsen – en hier in het bijzonder in leidingsleuven. Vanzelfsprekend kunnen de machines ook in werkplaatsen worden gebruikt.

Door de veelzijdigheid van de lasmachines „Type ROWELD“ kunnen in alle toepassingsgebieden de volgende lasverbindingen van PE- PP- en PVDF-pijpen met een buitendiameter van 40-630mm/ 1 1/4-24” zeker tot stand worden gebracht:

- I. pijp - pijp
- II. pijp - pijpbochtstuk
- III. pijp - T - stuk
- IV. pijp - lasrand

De machines bestaan in essentie uit:

Basismachine, reductie-inzetstukken, hydraulisch aggregaat, freesinrichting, verwarmingselement, opbergkast.

Bij het aan elkaar lassen van lasranden moet de als accessoire verkrijgbare vierklauwenspan-schijf worden gebruikt.

ROWELD P160-250/5-8B: Bij het lassen van pijpbochtstukken met een rechte hoek met de maximale diameter van de machine, dient de als accessoire verkrijgbare bovenzijde voor het spanelement gebruikt te worden.

ROWELD P500-630/18-24B Plus: Voor het intillen en uitlichten van frees en verwarmingselement kan de als accessoire verkrijgbare elektrische hefinrichting worden gebruikt.

3.1.1 Basismachine (A)

1	Beweeglijke spanelementen	5	Verwijderbaar spanelement
2	Verschuifbaar spanelement	6	Bevestigingsschroeven boven
3	afstandhouder met vastzetkerven	7	Afstandsstuk
4	Afstandhouder verwarmingselement	8	Bevestigingsschroeven onder

3.1.2 Hydraulisch aggregaat (B)

1	Olievulopening en peilstaaf	5	Netsnoer
2	Snelkoppeling stekker	6	Manometer
3	Ontlastingsklep	7	Stuurknuppel Links-samen Rechts-uit elkaar
4	Snellkoppeling mof	8	Drukregelventiel

Het hydraulisch aggregaat maakt de met de volgende symbolen gekenmerkte bedieningen van de lasmachine mogelijk:

-  Stuurhendel naar links bewegen om de klembeugels naar elkaar toe te bewegen. De snelheid en drukopbouw is afhankelijk van de draaihoek van de hendel
-  Stuurhendel naar rechts bewegen Om de klembeugels uit elkaar te bewegen. De terugloopsnelheid is afhankelijk van de draaihoek van de hendel
-  Drukregelventiel voor regelen van de frees-, afvlak-, opwarm- en lasdruk. De ingestelde druk wordt op de manometer aangeduid
-  Ontluchtingsventiel, door linksom te draaien verlaagt men de druk. De snelheid hiervan is afhankelijk van het aantal toeren. Rechtsom draaien - druk behouden

3.2 Gebruiksaanwijzing

! De lasmachine mag alleen door geïnstrueerde en gekwalificeerde vaklieden Volgens DVS 2212 deel 1 bedient worden!

! De machine mag uitsluitend door getrainde en bevoegde operators gebruikt worden!

3.2.1 In gebruik nemen

-  Deze gebruiksaanwijzing en de richtlijnen voor veiligheid a.u.b. goed doorlezen voordat u de stomplasmachine in gebruik neemt!
-  Het verwarmingselement niet gebruiken in een omgeving waar explosiegevaar aanwezig is en niet in aanraking brengen met licht ontvlambare stoffen!
-  Houd een veilige afstand tot de machine aan, niets in de machine steken en niet in de machine reiken. Houd andere mensen verwijderd van het werkgebied!
-  Controleer voor elk gebruik het oliepeil van het hydraulische aggregaat, het oliepeil moet tussen de min/max-markeringen op de olievuldop met peilstok liggen, zo nodig bijvullen met hydraulische olie HLP 46!



Hydraulisch aggregaat alleen in loodrechte positie vervoeren en neerzetten, bij een schuine stand loopt er olie uit de be- en ontluchtingsopeningen met peilstok!

- De basismachine en het hydraulisch aggregaat met de beide hydraulische slangen verbinden.



Bescherm de snelkoppelingen tegen vervuiling. Koppelingen die niet goed afsluiten meteen vervangen!

- De netstekkers van freesinrichting, hydraulisch aggregaat en verwarmingselement op de elektrische voeding, overeenkomstig het typeplaatje, aansluiten.

Bij P160-250/5-8B:

- De rode led „Stand by“ op het verwarmingselement brandt, d.w.z.: de spanning is ingeschakeld. Schakel het verwarmingselement in middels de grote drukknop (brandt groen) op de handgreep en stel de gewenste temperatuur in met de „+“ of „-“ knop (160 °C tot 285 °C / 320 °F tot 545 °F).

Het opwarmen wordt aangegeven door de gele led op de handgreep. Bovendien verschijnen er horizontale balken op de temperatuurdisplay. Kort voordat de gewenste temperatuur (tolerantie +/- 3 °C/5,4 °F) wordt bereikt, gaat de gele led uit en gaat de groene branden. Na nog eens 10 minuten is het verwarmingselement klaar voor gebruik. Opmerking: bij het voor de eerste keer bereiken van de gewenste temperatuur kan de ingestelde waarde even worden overschreden.

- Controleer de temperatuur met een externe temperatuurmeter. Bij afwijkingen moet het verwarmingselement opnieuw gekalibreerd worden: druk tegelijkertijd op de „+“ en „-“ knop en stel daarna het verschil in met de „+“ of „-“ knop.

Wanneer „Er1“ verschijnt, is de elektronica defect. Bij „Er2“ is de weerstandsthermometer defect of niet aangesloten. Stuur het apparaat op naar een geautoriseerd servicecentrum van ROT-HENBERGER.



Waarschuwing, verbrandingsgevaar! Het verwarmingselement kan een temperatuur tot 290 °C / 554 °F bereiken en moet onmiddellijk na het gebruik in de daartoe voorziene opbergkast worden teruggezet!

Bij P355/12B:

- Hoofdschakelaar van de besturingsbox inschakelen, de schakelaar licht groen op en de werkelijke temperatuurwaarde van de verwarmingsplaat wordt in de display weergegeven. Met de toetsen – en + de gewenste temperatuur tussen 160 °C en 270 °C / 320 °F en 518 °F instellen.

Bij het bereiken van de ingestelde temperatuur springt de indicator van „set“ naar „actual“ en de indicator „heat“ knippert. Het verwarmingselement is na circa 10 minuten klaar voor gebruik.

- Controleer de temperatuur met een temperatuurmeetapparaat.

De temperatuurregelaar is af fabriek optimaal ingesteld; als de werkelijke oppervlaktetemperatuur van het verwarmingselement niet overeenkomt met de weergegeven waarde, dan kan er een „offset“ worden uitgevoerd. Zet daartoe de wipschakelaar op 0, druk op de toetsen – en + en schakel de wipschakelaar in; op de display verschijnt „OFF“, „SET“ en vervolgens de ingestelde offset-waarde. Stel met de – en + toets de offset in en sla deze op door op de – en + toets te drukken, daarna wordt de werkelijke waarde weer weergegeven.

Bij P500-630/18-24B Plus:

- De hoofdschakelaar in de besturingsbox / verwarmingselement inschakelen (de schakelaar licht groen op). De gewenste temperatuur instellen (zie temperatuurregelaar).

De indicatie op het display duidt in de regel de werkelijke temperatuurwaarde aan. Volgens de DVS is het verwarmingselement 10 minuten nadat de ingestelde temperatuur voor het eerst wordt bereikt gebruiksklaar..

- Controleer de temperatuur met een temperatuurmeetapparaat.



Waarschuwing, verbrandingsgevaar! Het verwarmingselement kan een temperatuur tot 300 °C / 572 °F bereiken en moet onmiddellijk na het gebruik in de daartoe voorziene opbergkast worden teruggezet!

Het lasapparaat is met een digitale temperatuurregelaar type 400 uitgerust.

De digitale temperatuurregelaar is af fabriek optimaal geconfigureerd en ingesteld. Voor de temperatuurinstelling moet gewoon de toets $\rightarrow F \leftarrow$ worden ingedrukt tot de indicator „_SP“ vermeldt. Nu kan de gewenste temperatuur met de pijltjestoetsen binnen het bereik van 0-300 °C / 32-572 °F worden veranderd.

Worden geen andere toetsen ingedrukt, dan duidt de indicator weer de werkelijke temperatuur aan; de regelaar stelt automatisch de nieuw gekozen temperatuur in. Zolang de werkelijke temperatuur lager is dan de ingestelde temperatuur knippert de rode pijl (low). Is de werkelijke temperatuur hoger, dan knippert de rode pijl (high). Komt de ingestelde temperatuurwaarde overeen met de werkelijke waarde, dan brandt de groene balk. Mocht de werkelijke oppervlaktetemperatuur aan het verwarmingselement niet overeenstemmen met de aangeduide werkelijke waarde, dan kan een „offset“ worden ingevoerd. Daartoe moet men de toets $\rightarrow F \leftarrow$ ingedrukt houden tot op het display „InP“ verschijnt (ca. 7 sec.); vervolgens de toets $\rightarrow F \leftarrow$ loslaten. Daarna de toets $\rightarrow F \leftarrow$ zo vaak indrukken, tot „oFS“ verschijnt. Deze waarde kan dan zoals nodig worden aangepast. Om de wijziging te beëindigen, de toets $\rightarrow F \leftarrow$ indrukken tot de werkelijke waarde weer wordt weergegeven.



Opgelet! Alle andere parameters mogen niet worden veranderd!

Fabrieksinstelling:

Menü „CFG“	Menü „InP“	Menü „Out“	Menü „PAS“
„S.tu“ 0	„Ctr“ 8	„AL.n“ 0	„Prot“ 32
„h.Pb“ 1.0	„tYP“ 16	„r.o.1“ 0	
„h.lt“ 0.68	„FLt“ 0.1	„r.o.2“ 0	
„h.dt“ 0.17	„FLd“ 0.5	„Ct.1“ 20	
„h.P.H“ 100	„dP.S“ 0	„Ct.2“ 20	
„fst“ 0	„Lo.S“ 0	„rEL.“ 0	
„P.rE“ 0	„HI.S“ 300		
„SoF“ 0	„oFS“ xx		
„Lb.t“ 0	„HI.A“ 0		
„Lb.P“ 25	„Lo.L“ 0		
„FA.P“ 0	„HI.L“ 280		

Opm.: Door de Autotuning-functie kunnen de gegevens onder CFG licht afwijken. Mochten grotere regelschommelingen optreden, dan kan de Autotuning-functie bij een koud verwarmingselement worden geactiveerd (in het menu CFG het punt „S.tu“ op 2 instellen; de terugzetting op 0 gebeurt automatisch).

Gebruik om de frees en het verwarmingselement uit te nemen uitneemgereedschap 53410 resp. 53323 of ander geschikt gereedschap.

3.2.2 Voorbereidende maatregelen voor de lasbewerking

➔ Bij buizen die kleiner zijn dan de max. te lassen diameter van de machine moeten de reductie-inzetstukken van de te verwerken pijpdiameter worden gemonteerd met behulp van de als toebehoren bijgeleverde inbuschroeven.

ROWELD P200B: Ø63-140mm: telkens 6 halve schalen met brede en 2 halve schalen met smalle spanvlakken. Ø160-180mm: telkens 8 halve schalen met brede spanvlakken.

ROWELD P160-355/5-12B: telkens 6 halve schalen met brede en 2 halve schalen met smalle spanvlakken.

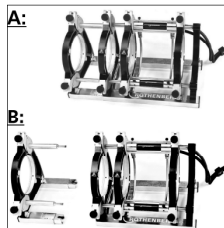
ROWELD P500-630/18-24B Plus: tot diameter 450 mm telkens 6 halve schalen met brede en 2 halve schalen met smalle spanvlakken, vanaf 500mm 8 halve schalen met brede spanvlakken.

Hierbij moet men erop letten dat de halve schalen met de smalle spanvlakken in de beide buitenste onderste basisspanelementen moeten worden ingezet. Alleen bij verbindingen tussen pijp/pijpbochtstuk worden deze onder en boven in het linker basisspanelement geplaatst.

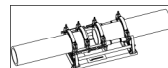
- ➔ De te lassen kunststof buizen of vormstukken in de spaninrichting leggen (bij langere buizen < 2,5m moeten rolbokken worden gebruikt) en de messing moeren aan de bovenste spanwerktuigen aandraaien. Onrondheden van de buizen kunnen worden gecompenseerd door de messing moeren aan of los te draaien.

Bij P200B:

- ➔ Bij pijp-pijpverbindingen wordt de machine met 4 basiscontactwangen uitgerust (laspositie A).
- ➔ Bij nauwe pijp-koppelstukverbindingen (laspositie B), kan de 4e basiscontactwang worden verwijderd. Hiervoor worden eerst de schroeven (3) verwijderd en de schroeven (5) een beetje losgedraaid. Nu kan de 4e contactwang samen met het basisstuk worden afgetrokken. Als laatste worden de afstandsstukken (4) afgeschroefd en door de schroeven (3) vervangen.



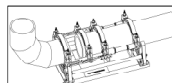
- ➔ Bij pijp/ pijpverbindingen moeten de afstandhouders in de beide linker panelementen bevestigd worden (fabrieksinstelling).



Let op: de afstandhouders mogen in geen geval schuin geplaatst worden!

De pijpen worden altijd door twee panelementen vastgehouden.

- ➔ P160/5B: Bij pijp/fittingverbindingen moeten de afstandhouders in de beide middelste panelementen bevestigd worden.
- ➔ P250-355/8-12B: Bij pijp/fittingverbindingen moeten de afstandhouders in de beide middelste panelementen bevestigd worden en de afstandhouder voor het verwarmingselement in het linker panelement. Bij de verwerking van bepaalde fittingen, zoals haakse bochten, of bij het gebruik van een lasadapter moet de afstandhouder voor het verwarmingselement verwijderd worden.
- ➔ P500-630/18-24B Plus: Bij pijp/fittingverbindingen moeten de afstandhouders omgekeerd en in het middelste panelement bevestigd worden.



Let op: de afstandhouders mogen in geen geval schuin geplaatst worden!

- ➔ De pijp wordt in drie panelementen gelegd en de fitting wordt door een panelement vastgehouden. Hierbij kan het verstelbare panelement zodanig over de stang verschoven worden, als nodig is voor het spannen en lassen.
- ➔ Door de werkstukken naar elkaar te bewegen controleren of deze goed in het spanwerktuig vastzitten.



Houd een veilige afstand tot de machine aan, niets in de machine steken en niet in de machine reiken. Houd andere mensen verwijderd van het werkgebied!

- ➔ Er dient eveneens gecontroleerd te worden of het verwarmingselement zijn bedrijfstemperatuur heeft bereikt.



Let op!!! Om een gelijkmatige warmteverdeling over het hele verwarmingselement te garanderen, mag het verwarmingselement pas op zijn vroegst 10 minuten na het bereiken van de bedrijfstemperatuur gebruikt worden. De temperatuur door middel van een meettoestel controleren en eventueel bijstellen!

- ➔ De elektrische freesinrichting tussen de te lassen werkstukken plaatsen.



P500-630/18-24B Plus: Draairichtingen controleren! Af fabriek zijn de machines rechts-draaiend aangesloten!

- ➔ De freesinrichting inschakelen. De schaafschijven moeten in de snijrichting lopen, anders moet de faseregelaar aan de netstekker met een geschikt werktuig worden omgeschakeld.



Waarschuwing, verbrandingsgevaar! Houd tijdens het gebruik een veilige afstand tot de machine aan en grijp niet in de roterende messen. De frees alleen in gemonteerde toestand (werkpositie) bedienen en aansluitend in de daartoe voorziene opbergkast terugzetten. De functionaliteit van de veiligheidsschakelaar in de freesinrichting moet te allen tijde gegarandeerd zijn, om een onbedoeld starten van de machine te voorkomen.

- Het drukinstelventiel tegen de richting van de klok in volledig naar buiten draaien.
- De stuurknuppel naar links drukken en de freesdruk langzaam verhogen tot de optimale waarde.



Een te hoge freesdruk kan tot oververhitting en beschadiging van de freesaandrijving leiden. Bij overbelasting resp. stilstand van de freesinrichting de machine neerzetten en de druk verminderen!

- Nadat de krul met een dikte van $\leq 0,2$ mm ononderbroken uit de frees komt, de stuurknuppel naar rechts drukken en de machine terughalen.
- Freesinrichting uitschakelen, wachten tot de schijven stilstaan. Freesinrichting uit de basismachine nemen en in de opbergkast plaatsen.
- Werkstukken bij elkaar brengen, druk verminderen door het openen van het drukventiel.
- Testen of de lasoppervlakken vlak, parallel en centrifugaal lopen.

Is dit niet het geval, dan moet de freesbewerking worden herhaald. De axiale afwijking tussen de uiteinden van de werkstukken mag (volgens DVS) niet groter dan 10 % van de wanddikte en de max. spleet tussen de eindvlakken niet groter dan 0,5 mm zijn. Met een rein werktuig (bijv. pen-seel) de eventueel aanwezige schaafkrullen uit de pijp verwijderen.



Let op! De gefreesde, voor de lasbewerking voorbereide oppervlakken mogen niet met de handen worden aangeraakt en moeten volkomen vrij zijn van verontreinigingen!

3.2.3 Lasbewerking



Waarschuwing, knelgevaar! Bij het samenbrengen van de spanwerktuigen en pijpen moet absoluut een veilige afstand tot de machine worden gehouden. Nooit in de machine gaan staan!

- Tijdens een nieuw samenbrengen van de werkstukuiteinden moet op de manometer van de hydraulische eenheid de werkstukbewegingsdruk (sleepdruk) worden afgelezen.

Onder werkstukbewegingsdruk (sleepdruk) wordt de laagst mogelijke druk verstaan die noodzakelijk is om het werkstuk, afhankelijk van lengte en gewicht, axiaal te bewegen. Deze waarde moet uiterst precies worden bepaald. Hierbij is het noodzakelijk de machine meermaals te laten openen en sluiten en het drukafstelventiel zo in te stellen dat de machine net niet blijft stilstaan. Deze vastgestelde sleepdruk moet bij de aanpas-, doorwarm- en aansluitruk worden bijgerekend.

- Het verwarmingselement tussen de beide werkstukken in de basismachine zetten en opletten of de verwarmingsplaten in de vastzetkerven van de afstandhouder zitten.
- De machine sluiten, de vereiste aanpasdruk plus sleepdruk instellen en aanhouden.
- Zodra de vereiste lasverbindingshoogte gelijkmatig aan de volledige omtrek van de beide pijpen is bereikt, de druk aflaten door het ontlastingsventiel langzaam te openen.
- De druk zo instellen, dat gegarandeerd is dat de werkstukuiteinden nog gelijkmatig, vrijwel drukloos tegen het verwarmingselement aanliggen (opwarmen).
- Nu het ontlastingsventiel weer sluiten. Hierbij dient men erop te letten dat de uiteinden van de werkstukken het contact met het verwarmingselement niet verliezen.
- Na afloop van de opwarmtijd worden de werkstukken weer uit elkaar bewogen, het verwarmingselement wordt verwijderd en de werkstukuiteinden worden samengebracht. De druk moet nu zo lineair mogelijk tot de gepaste samenvoegdruk worden verhoogd en gedurende de volledige afkoeltijd worden aangehouden.
- Regelmatig de druk controleren en zo nodig bijpompen. Bij te groot drukverlies het hydraulische systeem laten controleren.



Opgelet: Tijdens de eerste 20 tot 100 seconden de stuurknuppel ingedruwd houden en daarna loslaten (in de middenstand).

- Verwarmingselement terugplaatsen in de opbergkast.
- Nadat de afkoeltijd is verlopen, de druk volledig wegnemen door het ontlastingsventiel te openen, de aan elkaar gelaste werkstukken uitklinken en weg.
- De basismachine openen en het protocol opstellen. De machine is gereed voor de volgende lasbewerking.

De volledige lasparameters vindt men in de bijgevoegde lastabellen.

3.2.4 Buitenbedrijfstelling

- Het verwarmingselement uitschakelen.



Verwarmingselement laten afkoelen resp. zodanig opbergen dat er geen in de nabijheid aanwezige stoffen in brand kunnen vliegen!

- De netstekkers van freesinrichting, verwarmingselement en hydraulisch aggregaat uit de stopcontacten trekken en de snoeren opwickelen.



Hydraulisch aggregaat alleen in loodrechte positie vervoeren en neerzetten, bij een schuine stand loopt er olie uit de be- en ontluuchtingsopeningen met peilstok!

- De hydraulische slangen loskoppelen en opwickelen.



Let op! De koppelingen tegen vuil beschermen!

3.3 Algemene vereisten

Daar weers- en omgevingsinvloeden de lasbewerking wezenlijk beïnvloeden, moeten de betreffende bepalingen in de DVS-richtlijn 2207 deel 1, 11 en 15 worden nageleefd. Buiten het grondgebied van de Bondsrepubliek Duitsland gelden de betreffende nationale richtlijnen.

Er moet permanent en zorgvuldig op de laswerkzaamheden worden toegezien!

3.4 Belangrijke instructies bij de lasparameters

Voor alle vereiste lasparameters, zoals temperatuur, druk en tijd, wordt verwezen naar de DVS-richtlijn 2207 deel 1, 11 en 15. Buiten het grondgebied van de Bondsrepubliek Duitsland gelden de betreffende nationale richtlijnen.

Referentie: DVS Media GmbH, Aachener Str. 172, 40223 Düsseldorf
Postfach 10 19 65, 40010 Düsseldorf, Tel.: +49 (0) 211 / 15 91 – 0
Email: media@dvs-hg.de internet: www.dvs-media.info

Per geval moeten de materiaalspecifieke bewerkingsparameters van de buizenfabrikant onvoorwaardelijk worden aangehouden.

De in de bijgevoegde lastabellen genoemde lasparameters zijn richtwaarden waarvoor de firma ROTHENBERGER geen garantie verleent!

De in de lastabellen vermelde waarden voor de aanpas- en samenvoegdruk werden volgens de volgende formule berekend:

$$\text{druk } P [\text{bar}] = \frac{\text{lasoppervlak } A [\text{mm}^2] \times \text{lasfactor } SF [\text{N/mm}^2]}{\text{cilinderoppervlak } A_z [\text{cm}^2] \times 10}$$

Lasfactor (SF): PE = 0,15 N/mm², PP = 0,10 N/mm², PVDF = 0,10 N/mm²

4 Instandhouding en onderhoud

Om de functionaliteit van de machine te behouden moeten de volgende punten in acht worden genomen:

- De geleidestangen moeten vrij van vuil worden gehouden. Bij beschadigingen aan de oppervlakken moeten de geleidestangen worden vervangen, daar dit evt. tot een drukverlies kan leiden.
- Freesinrichting, verwarmingselement en hydraulisch aggregaat mogen uitsluitend worden gevoed met de op het typeplaatje vermelde spanning.
- Om onberispelijke lasresultaten te behalen, is het noodzakelijk het verwarmingselement rein te houden. Bij beschadigingen van de oppervlakken moet het verwarmingselement van een nieuwe laag worden voorzien of vervangen worden. Materiaalresten op de verwarmingspiegel tasten de antikleef eigenschappen aan en moeten worden verwijderd met een niet-vezelend papier en spiritus (alleen bij een koud verwarmingselement!).
- Het oliepeil van het hydraulische aggregaat moet vóór elk gebruik gecontroleerd worden (het oliepeil moet tussen de min.- en max.-markeringen liggen). Indien nodig moet de hydraulische olie (HLP – 46, art.-nr.: 53649) worden bijgevuld.
- De hydraulische olie (HLP – 46, art.-nr.: 53649) moet alle 6 maanden worden verversd.
- Om functiestoornissen te voorkomen, moet het hydraulisch aggregaat regelmatig worden gecontroleerd op dichtheid, vaste zitting van de schroefverbindingen en onberispelijke toestand van de elektrische kabels.
- De hydraulische snelkoppelingen aan het hydraulisch aggregaat en aan het slangenpakket moeten tegen vervuiling worden beschermd. Bij verontreiniging moeten deze voor het aansluiten worden gereinigd.
- De freesinrichting is uitgerust met twee dubbelzijdig geslepen messen. Bij een afgenomen snijvermogen kunnen de messen omgekeerd of door nieuwe vervangen worden.
- Men dient er steeds op te letten dat de te bewerken pijp- of werkstukuiteinden en vooral de eindvlakken vrij van verontreinigingen zijn, daar anders de levensduur van de messen beduidend wordt verkort.



Conform DVS 2208 dient men jaarlijks een controle van het lasapparaat te laten uitvoeren door de fabrikant of een door hem geautoriseerd servicestation. Bij machines met een meer dan gemiddelde belasting moet de controle-cyclus worden verkort!

5 Toebehoren

Naam	ROTHENBERGER artikelnummer
ROWELD Rolblok, verzinkt, Gr.1	53055
ROWELD Rolblok, verzinkt, Gr.2	53056
ROWELD Rolblok, verzinkt, Gr.3	53057
ROWELD Rolblok, verzinkt, Gr.4	53058
Hefinrichting voor P500B	53410
Hefinrichting voor P630B	53323
Ratchet moersleutel, 13x17, L=250mm	70272
Ratchet moersleutel, 19x22, L=310mm	70274
Ratchet moersleutel, 24x27, L=360mm	70276
Reductiespaninzetstukken	www.rothenberger.com

De ROTHENBERGER service-locaties zijn er om u te helpen (zie lijst in de catalogus of online). Via deze service-locaties zijn ook vervangende onderdelen verkrijgbaar.

Bestel uw accessoires en reserveonderdelen via de vakhandel of RoService+ online:

Telefoon: + 49 (0) 61 95 / 800 – 8200

Fax: + 49 (0) 61 95 / 800 – 7491

Email: service@rothenberger.com

www.rothenberger.com

Delen van het apparaat zijn recyclebare materialen en kunnen dus opnieuw worden gebruikt. Hiertoe staan geregistreerde en gecertificeerde recyclebedrijven ter beschikking. Voor de milieuvriendelijke verwerking van de niet-recyclebare delen (bijv. elektronisch schroot) dient u de plaatselijk bevoegde afvaldiensten te raadplegen.

Alleen voor de EU-landen:



Werp elektrisch gereedschap niet in het huisvuil! Volgens de Europese richtlijn 2012/19/EU betreffende uitgediende elektro- en elektronica-apparatuur en haar omzetting in nationaal recht moet niet meer bruikbaar elektrisch gereedschap afzonderlijk worden verzameld en milieuvriendelijk voor recycling beschikbaar worden gesteld.

1	Indicações sobre a segurança.....	68
1.1	Utilização correcta.....	68
1.2	Instruções de segurança específicas.....	68
2	Dados técnicos, ver caderno „dados técnicos“	
3	Funcionamento do equipamento.....	69
3.1	Descrição do equipamento.....	69
3.1.1	Máquina de base (A).....	70
3.1.2	Unidade hidráulica (B).....	70
3.2	Instruções de serviço.....	70
3.2.1	Primeiro uso.....	70
3.2.2	Medidas para preparar a soldadura.....	72
3.2.3	Soldadura.....	74
3.2.4	Terminar a utilização.....	75
3.3	Condições gerais.....	75
3.4	Informações importantes sobre os parâmetros de soldadura.....	75
4	Conservação e manutenção.....	76
5	Acessórios.....	76
6	Serviço de apoio ao cliente.....	77
7	Eliminação.....	77

Identificações neste documento:



Perigo!

Este símbolo avisa de danos pessoais.



Atenção!

Este símbolo avisa de danos materiais ou ambientais.



Incentivo para acções

1 Indicações sobre a segurança

1.1 Utilização correcta

Os equipamentos ROWELD P160-630/5-24B Plus Professional apenas deve ser utilizado para a produção de ligações soldadas de tubos PE - PP e PVDF, de acordo com os dados técnicos.

1.2 Instruções de segurança específicas



ATENÇÃO! Durante a utilização de ferramentas eléctricas devem ser cumpridas as seguintes medidas de segurança básicas para protecção contra choque eléctrico, risco de lesões e de incêndio.

Leia atentamente todas estas instruções antes de utilizar esta ferramenta eléctrica e guarde as instruções de segurança num local seguro.

Manutenção e colocação em serviço:

- 1 **Limpeza, manutenção e lubrificação regulares.** Antes de cada ajuste, reparação ou manutenção, retire a ficha da tomada.
- 2 **O equipamento deve ser reparado apenas por técnicos qualificados e apenas com peças de substituição originais.** Desse modo é garantido que a segurança do equipamento se mantém.

Trabalho em segurança:

- 1 **Mantenha a sua área de trabalho organizada.** A desorganização da área de trabalho pode provocar acidentes.
- 2 **Tenha em consideração as influências ambientais.** Não exponha ferramentas eléctricas à chuva. Não utilize ferramentas eléctricas em ambientes húmidos ou molhados. Certifique-se de que a área de trabalho se encontra bem iluminada. Não utilize ferramentas eléctricas no caso de existir risco de incêndio ou explosão.
- 3 **Proteja-se contra eventuais choques eléctricos.** Evite o contacto físico com peças ligadas à terra (por ex.: tubos, radiadores, fogões eléctricos, refrigeradores).
- 4 **Mantenha outras pessoas afastadas.** Não permita que outras pessoas, especialmente crianças, toquem na ferramenta eléctrica ou no cabo. Mantenha-se afastado da área de trabalho.
- 5 **Guarde as ferramentas eléctricas não utilizadas num local seguro.** As ferramentas eléctricas não utilizadas devem ser colocadas num local seco, alto ou fechado, fora do alcance das crianças.
- 6 **Não sobrecarregue a sua ferramenta eléctrica.** Trabalhe melhor e com mais segurança com a potência indicada.
- 7 **Utilize a ferramenta eléctrica correcta.** Não utilize máquinas com fraca potência para trabalhos pesados. Não utilize a ferramenta eléctrica para propósitos para os quais não foi concebida. Não utilize serras circulares manuais para cortar postes de construção ou toros de madeira.
- 8 **Use vestuário apropriado.** Não use vestuário largo ou acessórios, pois estes podem ficar presos pelas peças móveis. Durante os trabalhos ao ar livre, recomenda-se o uso de calçado anti-derrapante. Se tiver cabelo comprido, use uma rede para o cabelo.
- 9 **Utilize equipamento de protecção.** Use óculos de protecção. Utilize uma máscara de respiração quando realizar trabalhos que provoquem poeira.
- 10 **Feche o dispositivo de aspiração de poeira.** Caso se encontrem disponíveis ligações para a aspiração de poeira e sistema de recolha, certifique-se de que estes estão fechados e que são utilizados correctamente.
- 11 **Não utilize o cabo para fins para os quais não foi concebido.** Não utilize o cabo para remover a ficha da tomada. Proteja o cabo contra calor, óleo e cantos afiados.
- 12 **Proteja a peça de trabalho.** Utilize dispositivos de fixação ou um torno de apertar para fixar a peça de trabalho. Desse modo fica mais segura do que se for apertada manualmente.
- 13 **Evite uma postura anormal.** Garanta um estado seguro e mantenha sempre o equilíbrio.

- 14 **Faça a manutenção da ferramenta com a devida precaução.** Mantenha a ferramenta de corte afiada e limpa para poder trabalhar melhor e com mais segurança. Siga as instruções para lubrificação e substituição da ferramenta. Controle regularmente a ligação de acesso da ferramenta eléctrica e mande um técnico qualificado substituí-la caso seja danificada. Verifique regularmente os cabos de extensão e substitua-os caso apresentem danos. Mantenha as mãos secas, limpas e sem gordura ou óleo.
- 15 **Retire a ficha da tomada.** Se a ferramenta eléctrica não for utilizada, antes da manutenção e aquando da substituição de ferramentas, tais como por exemplo lâminas de serra, perfuradoras, fresas.
- 16 **Não deixe quaisquer chaves de ferramentas presas.** Antes de ligar a ferramenta verifique se a chave e a ferramenta de ajuste foram removidas.
- 17 **Evite o arranque sem supervisão.** Durante a inserção da ficha na tomada certifique-se de que o interruptor está desligado.
- 18 **Utilize um cabo de extensão para espaços exteriores.** Em espaços ao ar livre utilize apenas cabos de extensão permitidos para esse fim e devidamente identificados.
- 19 **Seja cuidadoso.** Esteja atento aquilo que está a fazer. Trabalhe conscientemente. Não utilize a ferramenta eléctrica se não estiver concentrado.
- 20 **Verifique se a ferramenta eléctrica possui eventuais danos.** Antes de continuar a utilizar a ferramenta eléctrica, os dispositivos de protecção ou as peças ligeiramente danificadas têm de ser cuidadosamente inspeccionados de modo a garantir que se encontram a funcionar em perfeitas e correctas condições. Verifique se as peças móveis estão a funcionar correctamente e se não bloqueiam ou se as peças se encontram danificadas. Todas as peças têm de ser correctamente montadas e todos os requisitos têm de ser cumpridos para garantir o funcionamento correcto da ferramenta eléctrica.
Os dispositivos de protecção e as peças danificados têm de ser correctamente reparados ou substituídos numa oficina certificada, desde que nada seja indicado em contrário no manual de utilização. Os interruptores danificados têm de ser substituídos numa oficina do cliente.
Não utilize qualquer ferramenta eléctrica na qual os interruptores não liguem ou desliguem.
- 21 **Atenção.** A utilização de ferramentas de substituição e acessórios diferentes pode representar risco de lesão para si.
- 22 **A sua ferramenta eléctrica deve ser reparada por um electricista.** Esta ferramenta eléctrica corresponde às condições de segurança relevantes. As reparações apenas devem ser realizadas por um electricista, utilizando peças de substituição originais; caso contrário, podem surgir acidentes para o utilizador.

2 Dados técnicos, ver caderno „dados técnicos“

3 Funcionamento do equipamento

3.1 Descrição do equipamento

Os equipamentos ROWELD P160-630/5-24B Plus Professional são máquinas de soldadura topo a topo por elemento térmico compactas que podem ser transportadas e que foram concebidas em especial para o uso em estaleiros de obras - e aqui em especial em fossos para tubos. Evidentemente, as máquinas também podem ser utilizadas na oficina.

Devido à versatilidade das máquinas de soldadura do modelo "ROWELD", é possível efectuar seguramente em todos os campos de aplicação conexões por soldadura em tubos de PE - PP e PVDF com diâmetros externos de 40-630mm/1 1/4-24", respectivamente:

- I. Tubo - Tubo
- II. Tubo - tubo curvo
- III. Tubo - T - peça
- IV. Tubo - final pré-soldadura

As máquinas consistem basicamente de:

Máquina de base, redutores de fixação, unidade hidráulica, fresadora, elemento térmico e caixa de depósito.

No caso da soldadura de finais pré-soldadura, deve ser utilizado o disco de fixação de quatro sapatas que pode ser comprado como acessório.

ROWELD P160-250/5-8B: Aquando da soldadura de curvas do tubo com um raio estreito do diâmetro max. da máquina, deve ser utilizado como acessório da parte superior da ferramenta tensora biselada disponível.

ROWELD P500-630/18-24B Plus: para instalar e retirar a fresadora e o elemento térmico, é possível utilizar o respectivo dispositivo eléctrico que pode ser comprado como acessório.

3.1.1 Máquina de base (A)

- | | | | |
|---|---|---|---------------------------------|
| 1 | Elementos de fixação móveis | 5 | Elemento tensor móvel |
| 2 | Elemento de fixação de correr | 6 | Parafusos de fixação inferiores |
| 3 | Distanciador com ranhuras de engate | 7 | Peça de afastamento |
| 4 | Dispositivo de extracção do elemento de resistência térmica | 8 | Parafusos de fixação inferiores |

3.1.2 Unidade hidráulica (B)

- | | | | |
|---|---|---|---------------------------------------|
| 1 | Tubuladura de enchimento com óleo e vara de medição | 5 | Cabo da rede |
| 2 | Ficha acoplamento rápido | 6 | Manómetro |
| 3 | Válvula de ajuste da pressão | 7 | Alavanca de comando Fim – da esquerda |
| 4 | Manga acoplamento rápido | 8 | Direita – aberta |

A unidade hidráulica permite utilizar as seguintes funções da máquina de soldadura - cada operação está marcada com o símbolo indicado:



Para juntar os mordentes, mover a alavanca de controlo para o lado esquerdo. A velocidade do avanço e de formação de pressão dependem do ângulo de rotação



Para separar os mordentes, mover a alavanca de controlo para o lado direito. A velocidade do avanço depende do ângulo de rotação



Válvula de ajuste de pressão para as pressões de fresar, igualar, aquecimento e união. A pressão seleccionada aparece no manómetro



Válvula de descarga, mediante rotação à esquerda pode diminuir a pressão. A velocidade de diminuição de pressão depende da quantidade de voltas. Rotação à direita – manter a pressão

3.2 Instruções de serviço



A máquina de soldadura deve ser operada somente por técnicos qualificados e instruídos devidamente conforme a directiva alemã DVS 2212 parte 1!



A máquina deve ser utilizada só por operadores formados e autorizados!

3.2.1 Primeiro uso



Por favor, leia as instruções de serviço e segurança com atenção antes de colocar a máquina de soldadura topo a topo em uso!



Não utilize o elemento de resistência térmica em áreas que apresentem risco de explosão e não o coloque perto de substâncias facilmente inflamáveis!



Mantenha uma distância segura em relação à máquina, não se coloque sobre a máquina nem se agarre a esta. Mantenha outras pessoas longe da área de trabalho!



Antes de cada colocação em funcionamento, verifique o nível do óleo do agregado hidráulico. O nível do óleo tem de estar entre a marcação mín. e máx. na botija de enchimento de óleo com a vareta de detecção, se necessário, reabasteça com óleo hidráulico HLP 46!



Transporte e armazene o agregado hidráulico apenas na posição horizontal. Se for inclinado, o óleo sai da botija de ventilação com a vareta de detecção!

→ Conectar a máquina de base e a unidade hidráulica através dos dois tubos hidráulicos.



Proteja os acoplamentos de fecho rápido contra a sujidade. Os acoplamentos não estanques devem ser imediatamente substituídos!

→ Conectar as fichas de fresadora, unidade hidráulica e elemento térmico à rede eléctrica, conforme indicado na placa de características.

Na P160-250/5-8B:

→ O diodo vermelho "Stand by" no elemento térmico está aceso, ou seja: existe tensão. Ligar o elemento térmico no cabo com o botão de premir grande (luz verde) e ajustar a temperatura pretendida com o botão „+“ ou „-“ (160 °C até 285 °C / 320 °F até 545 °F).

O aquecimento é indicado através do diodo amarelo no cabo. Além disso, surgem barras horizontais na indicação da temperatura. Um pouco antes de atingir a temperatura configurada (tolerância de $\pm 3^\circ\text{C}$ / 5.4°F), o diodo amarelo apaga e o diodo verde acende. Após mais 10 minutos, o elemento térmico está pronto a usar. Dica: Ao atingir a temperatura nominal pela primeira vez, o valor ajustado pode ser ligeiramente excedido.

→ Controlar a temperatura com um medidor de temperatura externo. No caso de desvios, o elemento térmico tem de ser novamente calibrado: Premir o botão „+“ e „-“ simultaneamente e, de seguida, ajustar a diferença com o botão „+“ ou „-“.

Se surgir „Er1“, o sistema eletrónico está anómalo. Com „Er2“, o termómetro resistivo está anómalo ou não está ligado. Enviar o aparelho para uma oficina especializada autorizada pela ROTHENBERGER.



Perigo de queimaduras! O elemento térmico pode atingir temperaturas de até 290 °C / 554 °F e deve ser devolvido logo após o uso na caixa de depósito prevista para este fim!

Na P355/12B:

→ Ligar o interruptor principal da caixa de comando, o interruptor emite uma luz verde e a temperatura real da placa de aquecimento é indicada no visor. Com as teclas – e + ajustar a temperatura desejada entre 160 °C e 270 °C / 320 °F e 518 °F.

Quando a temperatura ajustada for atingida, o indicador muda de "set" para "actual" e o indicador "heat" pisca. O elemento de aquecimento fica operacional após mais 10 minutos.

→ Controlar a temperatura com um medidor de temperatura.

O regulador de temperatura é idealmente ajustado de fábrica, caso a temperatura superficial real no elemento de aquecimento não corresponda ao valor indicado, é possível realizar um desvio. Para isso, colocar o interruptor basculante em 0, premir as teclas – e + e ligar o interruptor basculante, no visor surge "OFF", "SET" e de seguida o valor de desvio ajustado. Com as teclas – e + ajustar o desvio respectivamente e guardar premindo as teclas – e + e, de seguida, é novamente indicado o valor real.

Na P500-630/18-24B Plus:

→ Ligar o interruptor principal no painel de comando / elemento térmico (o botão acende em verde). ajustar a temperatura (veja regulador da temperatura).

A indicação no display indica normalmente o valor real da temperatura. Conforme as instruções alemãs da DVS, o elemento térmico estará preparado para o uso 10 minutos depois de atingir pela primeira vez a temperatura ajustada.

→ Controlar a temperatura com um medidor de temperatura.



Perigo de queimaduras! O elemento térmico pode atingir temperaturas de até 300 °C / 572 °F e deve ser devolvido logo após o uso na caixa de depósito prevista para este fim!

A máquina de soldadura foi equipada com um regulador de temperatura digital do modelo 400. O regulador de temperatura digital já foi configurado e ajustado de modo ideal na fábrica. Para ajustar a temperatura é só premer a tecla →F← até que a mensagem „_SP“ apareça no display. Agora a temperatura desejada pode ser ajustada com as setas numa faixa de 0-300 °C / 32-572 °F.

Se não apertar outras teclas, a indicação apresenta novamente a temperatura real e o regulador ajusta automaticamente a temperatura desejada. Enquanto a temperatura real estiver menor do que a temperatura desejada a seta vermelha pisca (low). Se a temperatura actual estiver mais alta, a seta vermelha pisca (high). Assim que a temperatura real for igual à temperatura desejada, acende a linha verde. Se a temperatura real da superfície no elemento térmico não corresponder ao valor real indicado, é possível efectuar um “Offset”. Para este fim, manter a tecla →F← apertada, até que apareça „InP“ no display (cerca de 7 s); soltar a tecla →F← Depois premer a tecla →F← até que apareça „oFS“. Ajustar este valor em seguida. Para finalizar esta alteração, premer a tecla →F← até que o valor actual for novamente indicado.



Atenção! Todos os outros parâmetros não devem ser alterados!

Ajustes da fábrica:

Menü „CFG“	Menü „InP“	Menü „Out“	Menü „PAS“
„S.tu“ 0	„Ctr“ 8	„AL.n“ 0	„Prot“ 32
„h.Pb“ 1.0	„tYP“ 16	„r.o.1“ 0	
„h.It“ 0.68	„FLt“ 0.1	„r.o.2“ 0	
„h.dt“ 0.17	„FLd“ 0.5	„Ct.1“ 20	
„h.P.H“ 100	„dP.S.“ 0	„Ct.2“ 20	
„rst“ 0	„Lo.S“ 0	„rEL.“ 0	
„P.rE“ 0	„HI.S“ 300		
„SoF“ 0	„oFS“ xx		
„Lb.t“ 0	„HI.A“ 0		
„Lb.P“ 25	„Lo.L“ 0		
„FA.P“ 0	„HI.L“ 280		

Obs.: devido à função „autotuning“, as indicações sob CFG podem diferir destes valores em detalhes. Se houver maiores divergências, a função „autotuning“ pode ser activada com o elemento térmico frio (no menu CFG ajustar o valor „S.tu“ em 2; o reset para 0 é efectuado automaticamente).

Para elevar o dispositivo de fresar e o elemento de resistência térmica, utilize o dispositivo de escavação 53410 ou 53323 ou uma ferramenta apropriada.

3.2.2 Medidas para preparar a soldadura

➔ No caso de tubos menores do que o diâmetro máximo a ser soldado na máquina, utilizar os seguintes redutores de fixação estes devem ser montados com os parafusos sextavados internos que se encontram nos acessórios.

ROWELD P200B: Ø63-140mm: consistindo em 6 redutores semi-redondos com superfície de fixação larga e 2 redutores semi-redondos com superfície de fixação fina. Ø160-180mm: consistindo em 8 redutores semi-redondos com superfície de fixação larga.

ROWELD P160-355/5-12B: consistindo em 6 redutores semi-redondos com superfície de fixação larga e 2 redutores semi-redondos com superfície de fixação fina.

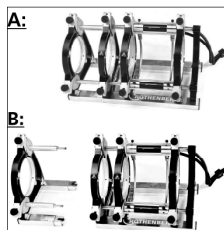
ROWELD P500-630/18-24B Plus: consistindo em 6 redutores semi-redondos com superfície de fixação larga e 2 redutores semi-redondos com superfície de fixação fina para diâmetros de até 450mm, e em 8 redutores semi-redondos com superfície de fixação larga a partir de 500mm.

Neste processo, se deve observar que os redutores com a superfície de fixação fina sejam inseridos sempre nos dois elementos de fixação externos inferiores. Estes apenas serão inseridos nas ligações de tubos / curvas de tubos no elemento tensor principal esquerdo na parte inferior e superior.

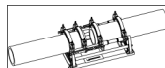
- ➔ Inserir os tubos ou as formas de plástico no dispositivo de fixação (no caso de tubos mais compridos utilizar apoios de rolo) e apertar as porcas de latão nas ferramentas de fixação superiores. Irregularidades na forma redonda dos tubos podem ser compensadas apertando ou soltando as porcas de latão.

Na P200B:

- ➔ Em caso de junções tubo / tubo, a máquina é operada com 4 mordentes de base (posição de soldadura A).
- ➔ Em caso de junções tubo / peça de ligação (posição de soldadura B), é possível remover o 4º mordente de base. Remover, para tal, primeiro os parafusos (3) e soltar ligeiramente os parafusos (5). Agora é possível retirar o 4º mordente juntamente com a sua base estrutural. Desapertar, finalmente, as peças de afastamento (4) e substituir pelos parafusos (3).



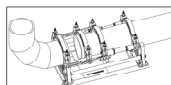
- ➔ No caso de tubos / ligações de tubos, as peças distanciadoras devem ser engatadas em ambos os elementos tensores esquerdos (conforme fornecidos).



Atenção: As peças distanciadoras não devem ser montadas na diagonal em circunstância alguma!

Os tubos são fixados com os dois elementos tensores.

- ➔ **P160/5B:** No caso de ligações de tubos / inserções, as peças distanciadoras devem ser engatadas em ambos os elementos tensores intermédios.
- ➔ **P250-355/8-12B:** No caso de ligações de tubos / inserções, as peças distanciadoras devem ser engatadas em ambos os elementos tensores intermédios e o dispositivo de extracção do elemento de resistência térmica deve ser colocado nos elementos tensores esquerdos. Durante o processamento de algumas inserções em determinadas posições, por exemplo, curva na horizontal, cintas de pré-soldadura, é necessário remover o dispositivo de extracção do elemento de resistência térmica.
- ➔ **P500-630/18-24B Plus:** No caso de ligações de tubos / inserções, as peças distanciadoras devem ser engatadas no lado contrário e no elemento tensor intermédio.



Atenção: As peças distanciadoras não devem ser montadas na diagonal em circunstância alguma!

- ➔ O tudo é colocado em três elementos tensores e a inserção é fixada por um elemento tensor. Deste modo, o elemento tensor deslocável pode ser deslocado na barra, conforme as opções de espaço permitirem durante a tensão e a soldadura.
- ➔ Aproximando as peças, é possível verificar se estão bem fixadas na ferramenta de fixação.



Mantenha uma distância segura em relação à máquina, não se coloque sobre a máquina nem se agarre a esta. Mantenha outras pessoas longe da área de trabalho!

- ➔ Também deve-se verificar se o elemento térmico atingiu a sua temperatura de serviço.



Por favor, observe!!! De modo a garantir uma distribuição térmica uniforme ao longo de todo o elemento de resistência térmica, o elemento de resistência térmica deve ser colocado 10 minutos antes após a temperatura nominal ter sido atingida. Verificar a temperatura com um termómetro e ajustar novamente, se necessário!

- ➔ Inserir a fresadora eléctrica entre as peças a serem juntadas.



P500-630/18-24B Plus: Controlar os sentidos de rotação! Na fábrica, as máquinas são conectadas com rotação para a direita!

- Ligar a fresadora. Os discos de plaina devem girar na direcção de corte, caso contrário, comutar o comutador de fases na ficha com uma ferramenta adequada.



Perigo de ferimento! Durante o funcionamento, mantenha uma distância segura em relação à fresadora e não agarre na lâmina em rotação. Accionar a fresadora só enquanto estiver montada (posição de trabalho) e devolver depois para a caixa de depósito prevista para este fim. O bom funcionamento do interruptor de segurança da fresadora deve estar sempre garantido para garantir que a fresadora não possa ser ligada involuntariamente fora da máquina.

- Desaperte totalmente a válvula de ajuste da pressão no sentido anti-horário.
- Pressione a alavanca de comando para a esquerda e aumente a pressão de fresar lentamente até ao valor ideal.



Uma pressão superior da fresa pode causar sobreaquecimento e danos no accionamento da fresa. No caso de sobrecarga ou imobilização do accionamento de fresar, efectue o arranque da máquina e reduza a pressão!

- Após a apara comprida sair da fresa ininterruptamente com uma espessura de $\leq 0,2\text{mm}$, pressione a alavanca de comando para a direita e afaste a máquina.
- Desligue o dispositivo de fresar, aguarde até que os discos de aparas se imobilizem. Retire o dispositivo de fresar da máquina principal e coloque-o nas caixas de ajuste.
- Desloque as peças de trabalho conjuntamente, permitindo que a pressão seja reduzida através da abertura da válvula de descarga da pressão.
- Verifique se as superfícies de soldadura se encontram planas, paralelas e alinhadas axialmente.

Se não for o caso, o processo de fresar deve ser repetido. A divergência axial entre os finais das peças não deve ser maior de 10% da espessura da parede (conforme DVS) e a fenda máxima entre as superfícies planas não deve ser maior de 0,5mm. Com uma ferramenta limpa (p. ex. um pincel) retirar as aparas que possam estar presentes no tubo.



Por favor, observe! As superfícies fresadas e preparadas para a solda não devem ser tocadas com as mãos e devem estar livres de qualquer sujidade!

3.2.3 Soldadura



Perigo de esmagamento! Ao juntar as ferramentas de fixação e os tubos manter sempre uma distância segura em relação à máquina. Nunca entrar dentro da máquina!

- Enquanto os finais das peças são novamente aproximados, o manómetro da unidade hidráulica exibe a pressão do movimento das peças (pressão de arraste).
- A pressão do movimento das peças (pressão de arraste) é a pressão mínima necessária para o movimento axial da peça (dependendo de comprimento e peso). Este valor deve ser determinado de maneira muito exacta; neste processo, é necessário abrir e fechar a máquina algumas vezes e ajustar a válvula de ajuste da pressão até que a máquina quase pare. Esta pressão de arraste determinada deve ser somada à pressão de ajuste, equalização e junção.
- Inserir o elemento térmico entre as duas peças na máquina de base e tenha em conta que os apoios da placa de soldadura assentam nos entalhes do dispositivo de extracção.
 - Fechar a máquina, ajustar a pressão de ajuste mais a pressão de arraste necessárias e manter esta pressão.
 - Quando a altura de reforço necessária tiver sido criada de modo homogéneo no perímetro completo de ambos os tubos, a pressão deve ser evacuada abrindo lentamente a válvula de descarga.
 - Ajustar a pressão de forma a garantir que os finais das peças ainda encostem de maneira uniforme e sem pressão no elemento térmico (aquecimento).
 - Agora fechar a válvula de descarga novamente. Cuidar para que os finais das peças não percam o contacto com o elemento térmico.

- Após o final do período de aquecimento, as peças são novamente afastadas do elemento térmico, o elemento térmico é retirado e os finais das peças são novamente aproximados. A pressão deve ser aumentada agora em relação linear com a respectiva pressão de junção e deve ser mantida neste nível durante todo o período de arrefecimento.
- Controle regularmente a pressão e, se necessário, volte a bombear. No caso de perda de pressão excessiva, proceda à verificação do sistema hidráulico.



Atenção: durante os primeiros 20 a 100 segundos manter a alavanca de comando apertada e depois soltá-la (na posição no meio).

- Recoloque o elemento de resistência térmica nas caixas de ajuste.
- Após o final de período de arrefecimento, retirar totalmente a pressão abrindo a válvula de descarga, soltar e retirar as peças juntadas por soldadura.
- Abrir a máquina de base, elaborar protocolo. A máquina está preparada para a próxima soldadura.

Todos os parâmetros de soldadura encontram-se nas tabelas de soldadura em anexo.

3.2.4 Terminar a utilização

- Desligar o elemento térmico.



Deixe que o elemento de resistência térmica arrefeça ou assegure que não é possível a inflamação de quaisquer substâncias contíguas!

- Retirar as fichas da rede eléctrica de fresadora, elemento térmico e unidade hidráulica e enrolar os cabos.



Transporte e armazene o agregado hidráulico apenas na posição horizontal. Se for inclinado, o óleo sai da botija de ventilação com a vareta de detecção!

- Desconectar e enrolar tubos hidráulicos.



Atenção! Proteger os acoplamentos contra sujidade!

3.3 Condições gerais

Sendo que o tempo e o ambiente influenciam a soldadura de modo decisivo, devem ser observadas em todos os casos as respectivas instruções da directiva DVS 2207 parte 1, 11 e 15. Fora da Alemanha, valem as respectivas disposições legais nacionais.

Os trabalhos de soldadura devem ser controlados constantemente e com atenção!

3.4 Informações importantes sobre os parâmetros de soldadura

Todos os parâmetros de soldadura necessários como temperatura, pressão e tempo encontram-se nas directivas DVS 2207 parte 1, 11 e 15. Fora da Alemanha, valem as respectivas disposições legais nacionais.

Contacto: DVS Media GmbH, Aachener Str. 172, 40223 Düsseldorf
Postfach 10 19 65, 40010 Düsseldorf, Tel.: +49 (0) 211 / 15 91 – 0
Email: media@dvs-hg.de internet: www.dvs-media.info

Em casos individuais, devem ser observados em todo caso os parâmetros específicos do material que podem ser informados pelo produtor do tubo.

Os parâmetros indicados nas tabelas de soldadura em anexo são apenas valores para orientação pelos quais a empresa ROTHENBERGER não dá garantia nenhuma!

Os valores indicados nas tabelas de soldadura para a pressão de ajuste e junção foram calculados em conformidade com a seguinte fórmula:

Pressão P [bar] = $\frac{\text{Superfície de soldadura } A \text{ [mm}^2\text{]} \times \text{Factor de soldadura SF [N/mm}^2\text{]}}{\text{Superfície de cilindro } A_z \text{ [cm}^2\text{]} \times 10}$

Superfície de cilindro $A_z \text{ [cm}^2\text{]} \times 10$

Factor de soldadura (SF): PE = 0,15 N/mm², PP = 0,10 N/mm², PVDF = 0,10 N/mm²

Para manter a máquina em bom estado para o funcionamento, os seguintes pontos devem ser levados em conta:

- As barras de guia devem ser mantidas livres de sujidade. No caso de danos na superfície, as barras de guia devem ser substituídas sendo que isto pode levar a uma redução da pressão.
- A fresadora, o elemento térmico e a unidade hidráulica podem ser utilizados só com a tensão eléctrica indicada na placa de características.
- Para garantir resultados impecáveis da soldadura, é necessário manter o elemento térmico limpo. No caso de danos na superfície, o elemento térmico deve ser revestido novamente ou substituído. Resíduos de material no espelho térmico reduzem a anti-aderência e devem ser retirados com um papel sem fibras e álcool etílico (sempre no elemento térmico frio!).
- O nível do óleo do agregado hidráulico deve ser verificado antes de cada colocação em funcionamento (o nível deve estar entre as marcações “min.” e “max.”). Caso necessário, encher com óleo hidráulico (HLP – 46, nº de art.: 53649).
- O óleo hidráulico (HLP – 46, nº de art.: 53649) deve ser trocado a cada 6 meses.
- Para evitar falhas de funcionamento, a estanquidade, a boa fixação das conexões aparafusadas e o bom estado do cabo eléctrico da unidade hidráulica devem ser inspecionados regularmente.
- Os acoplamentos rápidos hidráulicos na unidade hidráulica e no conjunto de tubos devem ser protegidos contra sujidade. No caso de sujidade, devem ser limpos antes de conectar a máquina.
- A fresadora está equipada com duas facas polidas dos dois lados. Quando ficarem desafiadas, as facas podem ser viradas ou substituídas por facas novas.
- Os finais das peças ou dos tubos a serem cortados sempre devem estar limpos sendo que isto influencia a vida útil das facas de modo significativo.



A máquina de soldadura deve ser controlada anualmente de acordo com DVS 2208 pelo produtor ou um serviço por ele autorizado. No caso de máquinas com condições de uso especialmente pesadas, este intervalo deve ser encurtado!

5 Acessórios

Nome do acessório	Número de peça da ROTHENBERGER
ROWELD Bloco de rolos, galvanizado, Gr.1	53055
ROWELD Bloco de rolos, galvanizado, Gr.2	53056
ROWELD Bloco de rolos, galvanizado, Gr.3	53057
ROWELD Bloco de rolos, galvanizado, Gr.4	53058
Dispositivo de elevação para P500B	53410
Dispositivo de elevação para P630B	53323
Chave de catraca, 13x17, L=250mm	70272
Chave de catraca, 19x22, L=310mm	70274
Chave de catraca, 24x27, L=360mm	70276
Peças intercaladas tensoras de redução	www.rothenberger.com

6 Serviço de apoio ao cliente

As instalações de assistência da ROTHENBERGER estão disponíveis para ajudá-lo (consulte a lista no catálogo ou online). Estas instalações de assistência colocam também ao seu dispor peças de substituição e assistência.

Encomende os seus acessórios e peças sobresselentes a um revendedor especialista ou de RoService+ online:

Telefone: + 49 (0) 61 95 / 800 – 8200

Fax: + 49 (0) 61 95 / 800 – 7491

Email: service@rothenberger.com

www.rothenberger.com

7 Eliminação

Algumas partes do equipamento são materiais valiosos e podem ser reciclados. Para este fim, há empresas de reciclagem autorizadas e certificadas à sua disposição. Para eliminar as partes não-recicláveis (p. ex. Sucata electrónica) de modo compatível com o ambiente, por favor, entre em contacto com a respectiva autoridade de reciclagem local.

Só para países UE:



Não deite ferramentas eléctricas para o lixo doméstico! De acordo com a Directiva Europeia 2012/19/EU relativa aos resíduos de equipamentos eléctricos e electrónicos e a sua transposição para Direito nacional é obrigatório recolher separadamente ferramentas eléctricas fora de uso e conduzi-las à reciclagem.

1	Henvisninger til sikkerheden	79
1.1	Formålsbestemt anvendelse	79
1.2	Almene sikkerhedshenvisninger	79
2	Tekniske data, se brochure „tekniske data“	
3	Apparatets funktion	80
3.1	Beskrivelse af apparatet	80
3.1.1	Basismaskine (A)	80
3.1.2	Hydraulikaggregat (B)	81
3.2	Betjeningsvejledning	81
3.2.1	Idriftsættelse	81
3.2.2	Klargøring til svejsning	83
3.2.3	Svejsning	85
3.2.4	Standsning	85
3.3	Generelle krav	86
3.4	Vigtige henvisninger vedrørende svejseparametrene	86
4	Pleje og eftersyn	86
5	Tilbehør	87
6	Kundeservice	87
7	Affaldsbehandling	87

Symboler i denne dokumentation:



Fare!

Dette tegn advarer mod personskader.



Pas på!

Dette tegn advarer mod ting- eller miljøskader.



Opfordrer til handling

1 Henvisninger til sikkerheden

1.1 Formålsbestemt anvendelse

ROWELD P160-630/5-24B Plus Professional må kun anvendes til fremstilling af svejsninger af PE- PP og PVDF-rør i henhold til tekniske data.

1.2 Almene sikkerhedshenvisninger



ADVARSEL! Når man anvender elværktøj, skal man overholde følgende grundlæggende sikkerhedsforanstaltninger for at undgå elektrisk stød, tilskadekomst og brandfare.

Læs alle disse anvisninger, før dette elværktøj anvendes, og pas godt på sikkerhedsanvisningerne.

Service og vedligeholdelse:

- 1 **Regelmæssig rengøring, service og smøring.** Netstikket skal altid trækkes ud, før der foretages nogen form for indstilling, vedligeholdelse eller reparation.
- 2 **Lad kun faguddannet personale reparere apparatet og kun med originale reservedele.** Derved sikres det, at produktet vedbliver at være sikkert.

Sådan arbejder man sikkert:

- 1 **Hold orden i det område, hvor der arbejdes.** Uorden i arbejdsområdet kan resultere i uheld.
- 2 **Tag højde for påvirkning fra omgivelserne.** Elværktøj må ikke udsættes for regn. Elværktøj må ikke benyttes i fugtige eller våde omgivelser. Sørg for god belysning i arbejdsområdet. Elværktøj må ikke benyttes, hvor der er brand- eller eksplosionsfare.
- 3 **Sørg for beskyttelse mod elektrisk stød.** Undgå, at kroppen rører ved jordede genstande (f.eks. rør, radiatorer, elektriske komfurer, køleudstyr).
- 4 **Hold andre mennesker på afstand.** Lad ikke andre, især ikke børn, røre ved det elværktøjet eller kablet. De skal holdes borte fra arbejdsområdet.
- 5 **Elværktøj skal opbevares et sikkert sted, når det ikke er i brug.** Ubenyttet elværktøj bør opbevares tørt og enten højt eller et sted, hvor der er aflåst, uden for børns rækkevidde.
- 6 **Overbelast ikke værktøjet.** Man arbejder bedre og sikrere inden for det angivne effektområde.
- 7 **Benyt det rigtige stykke elværktøj.** Små maskiner med lav effekt må ikke anvendes til tungt arbejde. Undgå at benytte elværktøjet til formål, som det ikke er beregnet til. Brug f.eks. ikke en håndrundsav til at save i grene eller brændeknuder.
- 8 **Brug egnet beklædning.** Løst tøj og smykker er ikke egnet beklædning, fordi bevægelige dele kan gribe fat i dem. Det kan anbefales at bruge skridsikert fodtøj, når der arbejdes i det fri. Brug hånet til langt hår.
- 9 **Brug beskyttelsesudstyr.** Brug beskyttelsesbriller. Brug maske under støvende arbejde.
- 10 **Tilslut støvudsugningsanordningen.** Hvis der findes tilslutninger for støvudsugning og opsamlingsanordninger, skal det kontrolleres, at de er tilsluttet og benyttes korrekt.
- 11 **Kablet må ikke anvendes til formål, som det ikke er beregnet til.** Benyt ikke kablet til at trække stikket ud af stikdåsen. Beskyt kablet mod varme, olie og skarpe kanter.
- 12 **Sæt emnet godt fast.** Brug spædeanordninger eller en skruestik til at holde emnet fast med. Det er sikrere end at holde det i hånden.
- 13 **Undgå unaturlige kroppsstillinger.** Sørg for at stå fast og hele tiden være i balance.
- 14 **Plej værktøjet med omhu.** Hold skærende værktøj skarpt og rent; så arbejder man bedre og mere sikkert. Følg anvisningerne vedrørende smøring og udskiftning. Kontroller jævnligt elværktøjets tilslutningsledning, og lad den udskifte af en autoriseret fagmand, hvis den er beskadiget. Kontroller forlængerledningerne jævnligt, og udskift dem, hvis de er beskadiget. Sørg for, at håndtagene er tørre, rene og uden fedt og olie.
- 15 **Træk stikket ud af stikdåsen.** Når elværktøjet ikke er i brug, før service og ved udskiftning af tilbehør som f.eks. savblad, bor, fræser.

- 16 **Sørg for at fjerne alt hjælpeværktøj.** Før der tændes for elværktøjet, skal det kontrolleres, at nøgle og indstillingsredskab er fjernet.
- 17 **Undgå utilsigtet start.** Kontroller, at der er slukket på afbryderen, når stikket sættes i stikdåsen.
- 18 **Benyt forlængerkabler til udendørs brug.** Anvend kun forlængerkabler, der er mærket som godkendt til udendørs brug, når der arbejdes i det fri.
- 19 **Vær koncentreret.** Koncener Dem om den opgave, der udføres. Grib arbejdet fornuftigt an. Benyt ikke elværktøjet, når De er ukoncentreret.
- 20 **Kontroller elværktøjet for eventuelle skader.** Før man går i gang med at arbejde med elværktøjet skal det undersøges omhyggeligt, om beskyttelsesanordninger eller dele, der let beskadiges, fungerer perfekt. Kontroller, om de bevægelige dele fungerer perfekt og ikke sætter sig fast, og om der er beskadigede dele. Samtlige dele skal være korrekt monteret og opfylde alle betingelser for, at elværktøjet kan fungere perfekt.
Beskadigede beskyttelsesanordninger og dele skal repareres på et godkendt værksted eller udskiftes, medmindre andet er angivet i brugsanvisningen. Beskadigede kontakter skal repareres på et kundeværksted.
Benyt aldrig elværktøj, som ikke kan tændes og slukkes på sin egen kontakt.
- 21 **Bemærk.** Brug af andre indsatser og andet tilbehør kan indebære risiko for tilskadekomst.
- 22 **Elværktøj skal repareres af en fagmand.** Dette elværktøj opfylder de relevante sikkerhedsbestemmelser. Reparationer må kun udføres af en fagmand, som anvender originale reservedele; ellers kan brugeren komme til skade.

2 Tekniske data, se brochure „tekniske data“

3 Apparats funktion

3.1 Beskrivelse af apparatet

ROWELD P160-630/5-24B Plus Professional er kompakte, transportable varmespejls stuksvejsemaskiner, som specielt er konstrueret til anvendelsen på byggepladser – og her specielt til ledningstunneller. Maskinen kan selvfølgelig også anvendes i værksteder.

Med de mangesidige funktioner på svejsemaskinen af „typen ROWELD“ kan der fremstilles følgende svejseforbindelser for PE - PP og PVDF -rør med en udvendig diameter på 40-355 mm/ 1 1/4-12" eller 200 - 630mm/8-24":

- I. Rør - Rør
- II. Rør - rørbøjning
- III. Rør - T - stykke
- IV. Rør - Forsvejsningskrave

Maskinen består af:

Basismaskine, reduktionssæt, hydraulikaggregat, fræseanordning, varmespejl, indstillingskasse. Under svejsningen af forsvejsningskraver skal der anvendes fire spændebakker, der fås som tilbehør.

ROWELD P160-250/5-8B: Ved svejsning af rørbøjninger med en snæver radius af maskinens maksimale diameter skal man bruge det skråtslebne opspændingsværktøjs overdel, som fås som tilbehør.

ROWELD P500-630/18-24B Plus: Til isætning og udtagning af fræser og varmespejl kan der anvendes et elektrisk udtagningsanlæg, der fås som tilbehør.

3.1.1 Basismaskine (A)

- | | | | |
|---|-----------------------------------|---|---|
| 1 | Bevægelige fastspændingselementer | 5 | Fastspændingselement der kan afmonteres |
| 2 | Forskydeligt fastspændingselement | 6 | Monteringsskruer oppe |
| 3 | Afstandsstykke med låsehakker | 7 | Afstandsstykke |
| 4 | Varmespejlsaftræksanordning | 8 | Monteringsskruer nede |

- | | | | |
|---|-----------------------------------|---|--|
| 1 | Oliepåfyldnings-studs og målepind | 5 | Strømkabel |
| 2 | Lynkobling stik | 6 | Manometer |
| 3 | Trykaflastningsventil | 7 | Betjeningsarm venstre-lukker i højre-åbner |
| 4 | Lynkobling muffe | 8 | Trykindstillingsventil |

Det hydrauliske aggregat giver mulighed for betjening af svejsemaskinen, der er markeret med følgende symboler:



Tryk betjeningsarmen mod venstre for at køre fastspændings-elementerne sammen. Kørehastigheden samt trykopbygningshastigheden afhænger af drejningsvinklen



Tryk betjeningsarmen mod højre for at trække fastspændings-elementerne fra hinanden. Kørehastigheden afhænger af drejningsvinklen



Trykindstillingsventil til fræsertryk, udlignings-, opvarme- og sammenføjningstryk. Det indstillede tryk ses på manometeret



Trykaflastningsventil, ved at dreje den til venstre kan trykket reduceres. Sænkningens hastighed afhænger af antallet af omdrejninger. Højredrejning – tryk opretholdes

3.2 Betjeningsvejledning



Svejsemaskinen må kun betjenes af autoriseret og tilstrækkeligt kvalificeret personale iht. DVS 2212 del 1!



Maskinen må kun anvendes af uddannet og autoriseret brugere!

3.2.1 Idriftsættelse



Du bedes læse denne betjeningsvejledningen omhyggeligt igennem før stuksvejsemaskinen sættes i drift!



Varmespejlet må ikke bruges i eksplosionstruede omgivelser og ikke, hvor det kan komme i kontakt med brændbare stoffer!



Sørg for at sikkerhedsafstanden til maskinen overholdes, at ingen stiller sig ind i eller griber ind i maskinen. Sørg for at holde andre mennesker væk fra arbejdsområdet!



Kontroller altid oliestanden på hydraulikaggregatet før igangsætning. Oliestanden skal ligge på mellem min. maks. markeringen på oliepåfyldningsstudsens med målepind. Efterfyld evt. med HLP 46 hydraulikolie!



Hydraulikaggregatet må kun transporteres og stilles vandret. Hvis det holdes skråt, løber der olie ud af påfyldnings- og udluftningsstudsens med målepind!

→ Basismaskinen og hydraulikaggregatet forbindes med de to hydraulikslanger.



Beskyt lynkoblinger mod snavs. Utætte koblinger skal udskiftes med det samme!

→ Forbind stikket til fræseanordningen, hydraulikaggregatet og varmespejlet, som anført på typeskiltet.

Ved P160-250/5-8B:

→ Den røde diode "Stand by" på varmeelementet lyser, dvs.: Under spænding. Tænd for varmeelementet på håndgrebet med den store trykknop (lyser grønt) og indstil den ønskede temperatur med tasten „+“ eller „-“, (160 °C til 285 °C/320 °F til 545 °F).

Opvarmingen bliver vist vha. den gule diode på håndgrebet. Derudover vises vandrette bjælker på temperaturvisningen. Lige inden den indstillede nominelle temperatur (tolerance $\pm 3^{\circ}\text{C}$ / 5.4°F) er opnået, slukker den gule diode og den grønne lyser. Efter yderligere 10 minutter er varmeelementet klar til brug. Henvisning: Ved den første opnåelse af den nominelle temperatur kan den indstillede værdi blive overskredet kortvarigt.

- ➔ Kontrollér temperaturen med en ekstern termometermåler. Ved afvigelse skal varmeelementet kalibreres på ny. Tryk samtidigt på tasterne „+“ og „-“, og indstil derefter differensen med tasterne „+“ eller „-“.

Hvis „Er1“ vises, er elektronikken defekt. Ved „Er2“ er modstandstermometeret defekt eller ikke tilsluttet. Send apparatet til et autoriseret ROTHENBERGER-specialværksted.



Risiko for forbrændinger! Varmespejlet kan opnå en temperatur på op til 290°C / 554°F og skal stilles tilbage i indstillingskassen umiddelbart efter brug!

Ved P355/12B:

- ➔ Tænd på kontaktskabets hovedafbryder; kontakten lyser grønt, og varmepladens faktiske temperatur vises på displayet. Brug tasterne – og + til at indstille til den ønskede temperatur fra 160°C til 270°C / 320°F til 518°F .

Når den indstillede temperatur nås, skifter visningen fra „set“ til „actual“, og „heat“ blinker. Der går 10 minutter, før varmeelementet er klar til anvendelse.

- ➔ Kontroller temperaturen med en termometermåler.

Temperaturregulatoren leveres optimalt indstillet; skulle den faktiske overfladetemperatur på varmeelementet ikke svare til den viste værdi, kan der indtastes en offset. Sæt vippekontakten på 0, tryk på tasterne – og +, og tænd på vippekontakten. Displayet viser „OFF“, „SET“ og derefter den indstillede offset-værdi. Brug – og + tasterne til at indstille Offset i overensstemmelse hermed og til at gemme; derefter vises den faktiske værdi igen.

Ved P500-630/18-24B Plus:

- ➔ Tænd for hovedafbryderen i styreboksen / varmespejlet (kontakten lyser grønt). Indstil den ønskede temperatur (se termostaten).

Displayets melding angiver som regel temperaturens faktiske værdi. Iht. DVS er varmespejlet klar til brug 10 minutter efter at det har nået den foreskrevne værdi.

- ➔ Kontroller temperaturen med en termometermåler.



Risiko for forbrændinger! Varmespejlet kan opnå en temperatur på op til 300°C / 572°F og skal stilles tilbage i indstillingskassen umiddelbart efter brug!

Svejsesmaskinen er udstyret med en digital termostat af typen 400.

Den digitale termostat er indstillet og konfigureret på fabrikken. For at indstille temperaturen skal der kun trykkes på $\rightarrow\text{F}\leftarrow$ tasten indtil meldingen „_SP“ ses. Nu kan den foreskrevne temperatur ændres fra $0-300^{\circ}\text{C}$ / $32-572^{\circ}\text{F}$ med piltasterne.

Trykkes der ikke på andre taster, viser displayet igen den faktiske temperatur, termostaten indstiller automatisk til den valgte temperatur. Når den faktiske temperatur er lavere end den ønskede temperatur blinker den røde pil (low). Er den faktiske temperatur højere, blinker den røde pil (high). Svarer den indstillede foreskrevne værdi til den faktiske værdi, lyser den grønne bjælke. Svarer til målte overfladetemperatur på varmespejlet ikke til den viste faktiske værdi, kan der indtastes en „offset“. Tryk på $\rightarrow\text{F}\leftarrow$ tasten, indtil „InP“ ses på displayet (ca. 7sek); slip $\rightarrow\text{F}\leftarrow$ tasten. Tryk derefter flere gange på $\rightarrow\text{F}\leftarrow$ tasten, indtil „oFS“ ses. Tilpas denne værdi. For at afslutte ændringen holdes $\rightarrow\text{F}\leftarrow$ tasten trykket inde, indtil den faktiske værdi igen ses.



NB! Alle andre parametre bør ikke ændres!

Fabriksindstilling:

Menü „CFG“	Menü „InP“	Menü „Out“	Menü „PAS“
„S.tu“ 0	„Ctr“ 8	„AL.n“ 0	„Prot“ 32
„h.Pb“ 1.0	„tYP“ 16	„r.o.1“ 0	
„h.lt“ 0.68	„FLt“ 0.1	„r.o.2“ 0	
„h.dt“ 0.17	„FLd“ 0.5	„Ct.1“ 20	
„h.P.H“ 100	„dP.S.“ 0	„Ct.2“ 20	
„rst“ 0	„Lo.S“ 0	„rEL.“ 0	
„P.rE“ 0	„HI.S“ 300		
„SoF“ 0	„oFS“ xx		
„Lb.t“ 0	„HI.A“ 0		
„Lb.P“ 25	„Lo.L“ 0		
„FA.P“ 0	„HI.L“ 280		

Bemærk: Med autotuningsfunktionen kan oplysningerne under CFG afvige en smule. Skulle der opstå større svingninger, så kan autotuningsfunktionen også tilsluttes ved et koldt varmespejl (i menuen CFG indstilles punktet „S.tu“ til 2; nulstillingen sker automatisk).

Når fræseanordningen og varmespejlet skal løftes, skal man bruge hhv. hæveapparat 53410 eller 53323 eller andet egnet værktøj.

3.2.2 Klargøring til svejsning

- ➔ Ved rør, der er mindre en maskinens maks. sammensvejsede diameter skal der monteres reduktionssæt på den rørdiameter, der skal bearbejdes, med en unbrakoskrue, der findes i tilbehøret.

ROWELD P200B: Ø63-140mm: bestående af hver 6 halvparter med bred og 2 halvparter med smal spændflade. Ø160-180mm: bestående af hver 8 halvparter med bred spændflade.

ROWELD P160-355/5-12B: bestående af hver 6 halvparter med bred og 2 halvparter med smal spændflade.

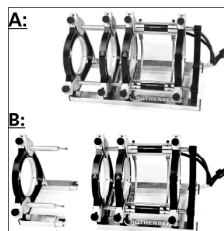
ROWELD P500-630/18-24B Plus: bestående af hver 6 halvparter med bred 2 halvparter med smal spændflade ved en diameter op til 450 mm, fra 500 mm 8 halvparter med bred spændflade.

I den forbindelse skal halvparterne med smalle spændflader sættes ind i de to ydre og nedre fastspændingselementer. Kun ved rør / rørbøjningsforbindelser sættes disse ind i det venstre basisopspændingselement nede og oppe.

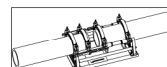
- ➔ Plastrør eller formstykker, der skal svejses sammen, sættes ind i fastspændingsanordningen (ved længere rør <2,5m skal der anvendes understøtninger) og messingnoterne spændes fast på det øverste opspændingsværktøj. Urundheder på rørene kan udlignes ved at fastspænde eller løsne messingnoterne.

Ved P200B:

- ➔ Ved rør / rør – forbindelser drives maskinen med 4 grundopspændingsbakker (svejseposition A).
- ➔ Ved snævre rør / fitting – forbindelser (svejseposition B) kan den 4. grundopspændings-bakke fjernes. Fjern først skruerne (3) og løsne så skruerne (5) en smule. Derefter kan den 4. opspændingsbakke samt underdelen trækkes af. Derefter skrues afstandsstykkerne (4) af og erstattes med skruerne (3).



- ➔ Ved rør / rørforbindelser skal afstandsstykkerne sidde i hak i de to venstre opspændingselementer (leveringstilstand).

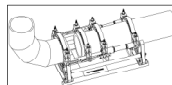




Bemærk: Afstandsstykkerne må under ingen omstændigheder monteres diagonalt!

Rørene holdes af to opspændingselementer.

- **P160/5B:** Ved rør / pakningsforbindelser skal afstandsstykkerne sættes i hak i de to midterste opspændingselementer.
- **P250-355/8-12B:** Ved rør / pakningsforbindelser skal afstandsstykkerne sættes i hak i begge de to midterste opspændingselementer og varmespejlafræksanordningen hænges i de venstre opspændingselementer. Ved forarbejdningen af nogle pakninger i bestemte positioner fx vandrette buer eller svejseringe, tilrådes det at varmespejlsafræksanordningen fjernes.
- **P500-630/18-24B Plus:** Ved rør / pakningsforbindelser skal afstandsstykkerne svinges over og sættes i hak det midterste opspændingselement.



Bemærk: Afstandsstykkerne må under ingen omstændigheder monteres diagonalt!

- Røret lægges ind i tre opspændingselementer, og pakningen holdes af et opspændingselement. Herved kan opspændingselementet, som kan bevæges frem og tilbage, skubbes sådan på stangen, som pladsforholdene ved opspænding og svejsning kræver det.
- Ved at køre emnerne sammen kontrolleres det om disse sidder fast i opspændingsværktøjet.



Sørg for at sikkerhedsafstanden til maskinen overholdes, at ingen stiller sig ind i eller griber ind i maskinen. Sørg for at holde andre mennesker væk fra arbejdsområdet!

- Kontroller ligeledes, om varmespejlet har nået driftstemperaturen.



OBS!!! For at sikre en jævn varmefordeling over hele varmespejlet må varmespejlet tidligst sættes i 10 minutter efter den ønskede temperatur er nået. Temperaturen kontrolleres og efterreguleres efter behov med et måleapparat!

- Den elektriske fræseanordning sættes ind mellem de to emner, der skal svejses sammen.



P500-630/18-24B Plus: Kontroller rotationsretningen! Maskinen er indstillet til højredrejning på fabrikken!

- Start den fræseanordningen. Høvlspån skal dreje i skæreretningen, i modsat fald skal fasevenderen omstilles på stikket med et egnet værktøj.



Risiko for kvæstelser! Hold sikker afstand til maskinen under driften, og grib ikke ind i de roterende knive. Tænd kun for fræsere, når den er monteret (arbejdsposition) og stil den derefter tilbage i den tilhørende indstillingskasse.



Sikkerhedsafbryderens funktion i fræseanordningen skal sikres hele tiden, for at undgå en utilsigtet opstart uden for maskinen.

- Drej trykindstillingsventilen helt ud mod uret.
- Pres betjeningsarmen mod venstre og bring langsom fræsetrykket op på den optimale værdi.



For højt fræsetryk kan føre til overophedning og beskadigelse af fræserdrevet. Ved overbelastning eller standsning af fræserdrevet skal maskinen køres op og trykket mindskes!

- Når høvlspånen kører uafbrudt ud af fræsere med en spånetykkelse på $\leq 0,2\text{mm}$, trykkes betjeningsarmen mod højre, og maskindelene køres væk fra hinanden.
- Sluk fræseanordningen og vent til høvlskiverne står stille. Tag fræseanordningerne ud af basismaskinen og sæt dem i indstillingskassen.
- Kø emnerne sammen, tøm trykket gennem åbningen på trykaflastningsventilen.

- Kontroller om svejseoverfladerne er plane og parallelle og at akserne flugter.

Er dette ikke tilfældet, gentages fræsningen. En aksial forskydning mellem emnerne må ikke være større end 10% af vægtykkelsen og den maks. spalte mellem planfladerne ikke større end 0,5 mm (iht. DVS). Fjern evt. resterende spån i røret med et rent værktøj (f.eks. pensel).



OBS! De fræsedede klargjorte overflader til svejsningen må ikke berøres med hænderne og skal være fri for snavs af enhver art!

3.2.3 Svejsning



Risiko for klemninger! Hold afstand til maskinen når opspændingsværktøjerne og rørene køres sammen. Stil dig ikke ind i maskinen!

- Når emnernes ender igen føres sammen, aflæses emnebevægelsestrykket (slæbetrykket) på hydraulikaggregatets manometer.

Som emnebevægelsestryk (slæbetryk) betegnes det minimale tryk, som er nødvendigt for at bevæge emnet aksialt – afhængigt af længde og vægt. Denne værdi skal udregnes meget præcist, hertil startes og slukkes der flere gange for maskinen og der finindstilles på trykindstillingsventilen, indtil maskinen næsten stopper. Det udregnede slæbetryk tilføjes til udlignings-, opvarme- og sammenføjningstrykket.

- Varmespejlet sættes ind i basismaskinen mellem de to emner sørg også for at at varmepladens støtter sidder i indsnittene på aftræksanordningerne.
- Kør maskinen sammen, indstil og fasthold til det nødvendige udligningstryk plus slæbetrykket.
- Så snart den ønskede vulstbredde er nået på hele omfanget på rørene, reduceres trykket idet aflastningsventilen langsomt åbnes.
- Indstil trykket således, at emnefladerne føres jævnt sammen så trykløst som muligt mod varmespejlet (opvarmning).
- Luk herefter igen for aflastningsventilen. I den forbindelse skal det sikres, at emnefladerne ikke føres væk fra varmespejlet.
- Når opvarmningstiden er udløbet, køres emnerne igen fra hinanden, varmespejlet tages væk og emnerne føres igen sammen. Trykket forhøjes nu så lineært som muligt til det pågældende sammenføjningstryk og holdes under hele afkølingstiden.
- Kontroller regelmæssigt trykket og pump efter, hvis det er nødvendigt. Ved uforholdsmæssigt tryktab skal man få hydrauliksystemet eftersat.



NB: Hold betjeningsarmen trykket inde under de første 20 til 100 sekunder og slip den derefter (i midterposition).

- Sæt varmespejlet tilbage i indstillingskassen.
- Når afkølingen er afsluttet, reduceres trykket helt ved at åbne aflastningsventilen, de sammensvejsede emner spændes ned og tages ud.
- Kør basismaskinen fra hinanden, opret en protokol. Maskinen er nu klar til næste svejsning. Alle svejseparametrene findes i de vedlagte svejsetabeller.

3.2.4 Standsning

- Sluk for varmespejlet.



Lad varmespejlet køle af og opbevar det sådan at materialer, som står ved siden af ikke kan blive antændt!

- Træk stikket på fræseren, varmespejlet og hydraulikaggregatet ud af stikdåsen og rul kablet op.



Hydraulikaggregatet må kun transporteres og stilles vandret. Hvis det holdes skråt, løber der olie ud af påfyldnings- og udluftningsstudsene med målepind!

- Løsn hydraulikslangerne og rul dem op.



NB! Beskyt koblingerne mod snavs!

3.3 Generelle krav

Da vejrlig og ydre omgivelser påvirker svejsningen meget, skal bestemmelserne i DVS – direktiverne 2207 del 1, 11 og 15 ubetinget overholdes. Uden for Tyskland gælder nationale bestemmelser.

Svejsningen skal overvåges konstant og omhyggeligt!

3.4 Vigtige henvisninger vedrørende svejseparametrene

Alle nødvendige svejseparametre såsom temperatur, tryk og tid ses af DVS - direktiverne 2207 del 1, 11 og 15. Uden for Tyskland gælder nationale bestemmelser.

Reference: DVS Media GmbH, Aachener Str. 172, 40223 Düsseldorf
Postfach 10 19 65, 40010 Düsseldorf, Tel.: +49 (0) 211 / 15 91 – 0
Email: media@dvs-hg.de internet: www.dvs-media.info

I særlige tilfælde skal rørleverandørens materialespecifikke bearbejdningsparametre bestilles.

De svejseparametre, der er tilføjet i svejsetabellerne, er vejledende værdier, og firmaet ROTHENBERGER påtager sig ingen garanti herfor!

De værdier, der er anført i svejsetabellerne, for udlignings- og sammenføjningstryk blev udregnet med følgende formel:

$$\text{Tryk P [bar]} = \frac{\text{Svejseflade A [mm}^2\text{]} \times \text{svejsefaktor SF [N/mm}^2\text{]}}{\text{Cylinderflade Az [cm}^2\text{]} \times 10}$$

Svejsefaktor (SF): PE = 0,15 N/mm², PP = 0,10 N/mm², PVDF = 0,10 N/mm²

4 Pleje og eftersyn

For at sikre at maskinen fungerer korrekt, skal følgende punkter overholdes:

- Styrestængerne skal være fri for urenheder. Er overfladen beskadiget skal styrestængerne udskiftes, da beskadigelsen evt. kan medføre tryktab.
- Fræser, varmespejl og hydraulikaggregat må kun anvendes med den spænding, der er angivet på typeskiltet.
- For at opnå de bedste svejseresultater, skal varmespejlet holdes rent. Når overfladen er beskadiget, skal varmespejlet enten overtrækkes igen eller udskiftes. Materialerester på varmedelen forringer non-stick egenskaberne og skal fjernes med en fnugfri klud og alkohol (kun når varmespejlet er koldt!).
- Oliestanden skal ses efter før hver idræftsættelse (olieniveauet bør være mellem min- og maks- markeringen). Efterfyld evt. med hydraulikolie (HLP – 46, Art. nr.: 53649).
- Hydraulikolien (HLP – 46, Art. nr.: 53649) skal udskiftes efter 6 måneder.
- For at undgå funktionsforstyrrelser, skal det regelmæssigt kontrolleres om hydraulikaggregatet er tæt, forskruningerne sidder fast samt om kablet er i orden.
- Lynkoblingen på aggregatet samt på slangebundtet skal beskyttes mod snavs. Er de snavsede skal de rengøres før sammenkoblingen.
- Fræseanordningen er udstyret med to dobbeltsidigt slebne knive. Når skæreeffekten reduceres, skal knivene vendes eller udskiftes med nye.
- Vær især opmærksom på at rør- og emnefladerne, især endefladerne, der skal bearbejdes, er rene, da knivenes levetid i modsat fald reduceres.



Svejsemaskinen skal iht. DVS 2208 kontrolleres en gang om året af fabrikanten eller et serviceværksted, der er godkendt af fabrikanten. For maskiner med usædvanlig høj belastning skal kontrolcyklussen forkortes!

5 Tilbehør

Navn på tilbehør	ROTHENBERGER delnummer
ROWELD Rollerblok, galvaniseret, Gr.1	53055
ROWELD Rollerblok, galvaniseret, Gr.2	53056
ROWELD Rollerblok, galvaniseret, Gr.3	53057
ROWELD Rollerblok, galvaniseret, Gr.4	53058
Løfteanordning til P500B	53410
Løfteanordning til P630B	53323
Skraldenøgle, 13x17, L=250mm	70272
Skraldenøgle, 19x22, L=310mm	70274
Skraldenøgle, 24x27, L=360mm	70276
Reduktions-spændindsats	www.rothenberger.com

6 Kundeservice

ROTHENBERGER servicesteder er til rådighed til at hjælpe dig (se listen i kataloget eller online) og reservedele og service er også tilgængelig via de samme servicesteder.

Du kan bestille tilbehør og reservedele fra din forhandler og via RoService+ online:

Telefon: + 49 (0) 61 95 / 800 – 8200

Fax: + 49 (0) 61 95 / 800 – 7491

Email: service@rothenberger.com

www.rothenberger.com

7 Affaldsbehandling

Dele af apparetet er af brugbart materiale og kann genbruges. Hertil står autoriserede og certificerede genbrugsvirksomheder til rådighed. Til miljøvenlig affaldsbehandling af ikke brugbart materiale (f.eks. elektronikaffald) vær venlig at spørge den myndighed, hvorunder det sorteres.

Kun til EU-lande:



Elektrisk værktøj må ikke smides ud med det almindelige affald! I henhold til det Europæiske Direktiv 2012/19/EU om affald af elektrisk- og elektronisk udstyr og gennemførelsen i national lovgivning skal ikke længere brugbart elektrisk værktøj indsamles separat og tilføres en recyclingsproces.

1	Anvisningar om säkerhet	89
1.1	Föreskriven användning	89
1.2	Allmänna säkerhetsanvisningar	89
2	Tekniska data, se broschyren „tekniska data“	
3	Funktion hos enheten	90
3.1	Beskrivning	90
3.1.1	Basmaskin (A)	90
3.1.2	Hydraulaggregat (B)	91
3.2	Bruksanvisning	91
3.2.1	Inbetriebnahme	91
3.2.2	Åtgärder för att förbereda svetsen	93
3.2.3	Svetsning	95
3.2.4	Urdrifftagning	95
3.3	Allmänna krav	96
3.4	Viktig information om svetsdata	96
4	Skötsel och underhåll	96
5	Tillbehör	97
6	Kundservice	97
7	Avfallshantering	97

Symboler i detta dokument:



Fara!

Denna symbol varnar för personskador.



OBS!

Denna symbol varnar för skador på material eller miljö.



Uppmaning till att agera

1 Anvisningar om säkerhet

1.1 Föreskriven användning

ROWELD P160-630/5-24B Plus Professional är endast avsedd för produktion av svetsfogar av PE-, PP- och PVDF-rör enligt de tekniska specifikationerna.

1.2 Allmänna säkerhetsanvisningar



WARNING! När du använder elverktyg ska följande grundläggande säkerhetsåtgärder följas för att skydda mot elektriska stötar, personskador och brand.

Läs alla dessa anvisningar innan du använder detta verktyg och förvara dem på ett säkert ställe.

Underhåll och reparation:

- 1 **Regelbunden rengöring, underhåll och smörjning.** Dra ut kontakten innan justering, underhåll eller reparationer utförs.
- 2 **Låt apparaten enbart repareras av kvalificerad fackpersonal som endast använder originalreservdelar.** Därmed säkerställs att apparatens säkerhet bibehålls.

Arbeta säkert:

- 1 **Håll din arbetsplats ren.** Avfall och kringliggande delar kan orsaka olyckor.
- 2 **Tänk på miljöfaktorerna.** Ställ inte ut elverktyg i regn. Använd inte elektriska verktyg i fuktiga eller våta miljöer. Sörj för god belysning av arbetsytan. Använd inte elverktyg där brand- eller explosionsrisk föreligger.
- 3 **Skydda dig mot elektriska stötar.** Undvik kroppskontakt med jordade ytor (t.ex. rör, radiatorer, spisar, kylskåp).
- 4 **Håll obehöriga borta.** Låt inga andra personer, särskilt inte barn, komma i kontakt med elverktyget eller sladden. Håll dem borta från arbetsområdet.
- 5 **Förvara elektriska verktyg på ett säkert sätt.** Oanvända elverktyg bör förvaras på en torr, hög eller låst plats, utom räckhåll för barn.
- 6 **Överbelasta inte dina elverktyg.** Gör jobbet bättre och säkrare i angivet driftsområde.
- 7 **Använd rätt elverktyg.** Använd inte maskiner med låga prestanda för tungt arbete. Använd inte verktyget för andra ändamål än de avsedda. Använd till exempel ingen cirkelsåg för att såga stockar och kubbar.
- 8 **Bär lämplig klädsel.** Bär inte löst sittande kläder eller smycken, de kan fastna i rörliga delar. När du arbetar utomhus är halkfria skor att rekommendera. Använd hårnät om du har långt hår.
- 9 **Använd skyddsutrustning.** Använd skyddsglasögon. Använd dammskyddsmask vid dammigt arbete.
- 10 **Stäng av dammsugs-funktionen.** Om det finns anslutningar för dammsug och damminsamlingsenhet, se till att de är anslutna och används på rätt sätt.
- 11 **Använd inte kabeln för andra ändamål än de avsedda.** Använd inte kabeln för att dra ut kontakten ur vägguttaget. Håll sladden borta från värme, olja och skarpa kanter.
- 12 **Säkra verktyget.** Använd skrutvting eller skruvstäd för att hålla fast arbetsstycket. Det är säkrare än att använda handen.
- 13 **Undvik dålig kroppshållning.** Se till att du står stadigt och behåller balansen vid alla tillfällen.
- 14 **Underhåll verktygen med omsorg.** Håll skärverktyg vassa och rena för bättre och säkrare arbete. Följ instruktionerna för smörjning och verktygsbyte. Kontrollera regelbundet sladden till verktyget och få den utbytt av en fackman om den är skadad. Kontrollera förlängningssladdarna med jämna mellanrum och byt ut dem om de är skadade. Håll handtagen torra, rena och fria från fett och olja.
- 15 **Dra ut stickkontakten ur eluttaget.** När du inte använder elverktyget, före service och vid byte av verktyg såsom knivar, bits, blad.
- 16 **Sätt inte in några skiftnycklar.** Kontrollera att nyckeln och monteringsverktyget är borttagna innan du slår på apparaten.

- 17 **Undvika oavsiktlig start.** Se till att strömbrytaren är avstängd när du sätter i kontakten i uttaget.
- 18 **Använd skyddsmarkerad förlängningssladd för utomhusbruk.** Användning utomhus får endast ske med för avseendet godkänd och skyddsmärkt förlängningssladd.
- 19 **Använd skyddsutrustning.** Var försiktig med vad du gör. Använd ditt sunda förnuft i arbetet. Använd inte elverktyget när du är trött.
- 20 **Kontrollera att maskinen inte är skadad.** Innan fortsatt användning av verktyget måste säkerhetsanordningar eller eventuella skadade delar noggrant undersökas för rätt handhavande och funktion. Kontrollera att de rörliga delarna fungerar och inte har fastnat eller att några delar är skadade. Alla delar måste vara korrekt installerade och uppfylla alla krav för att säkerställa korrekt drift av verktyget.
Skadad säkerhetsutrustning och skadade delar måste repareras eller bytas ut av en auktoriserad serviceverkstad, om inte annat anges i bruksanvisningen. En skadad strömbrytare får endast bytas ut av en auktoriserad serviceverkstad.
Använd inte elverktyg där strömbrytaren inte kan slås på och av.
- 21 **Varning.** Användning av andra verktyg och tillbehör kan leda till skador för dig.
- 22 **Låt verktyget endast repareras av en behörig elektriker.** Detta elverktyg uppfyller gällande säkerhetsföreskrifter. Reparationer får endast utföras av en behörig elektriker med hjälp av originalreservdelar, annars kan användaren riskera att råka ut för olyckor.

2 Tekniska data, se broschyren „tekniska data“

3 Funktion hos enheten

3.1 Beskrivning

ROWELD P160-630/5-24B Plus Professional är en kompakt, bärbar, stumsvetsmaskin, speciellt avsedd för användning på byggarbetsplatser - och här speciellt vid arbete på rör/rörschakt. Naturligtvis går det även att använda maskinerna i verkstad.

Svetsmaskinen „ROWELD“ är mångsidig och kan användas för svetsfogar av PE-, PP- och PVDF rör med ytterdiameter på 40-630mm/ 1 1/4"-24" för:

- I. rör - rör
- II. rör - rörböjar
- III. rör - T - tycken
- IV. rör - svetsfogar

Maskinen består i huvudsak av:

Basmaskin, reducerade spänningsatser, hydraulisk motor, fräsenhet, värmare, isoleringsbox.

Vid svetsning av svetsbuntar kan man använda tillbehöret klämkäft-spännskiva.

ROWELD P160-250/5-8B: Vid svetsning av rörböjar med en snäv radie på maskinens maxdiameter finns ett tillbehör för att använda avsmalnande spännverktygs övre del.

ROWELD P500-630/18-24B Plus: För in- och utlyftning av fräs och värmare kan tillvalet elektrisk lyftanordning användas.

3.1.1 Basmaskin

(A)

- | | | | |
|---|-------------------------|---|-------------------------|
| 1 | Rörliga spännelement | 5 | Avtagbara spännelement |
| 2 | Skjutbart spännelement | 6 | Monteringsskruvar ovan |
| 3 | Mellanolägg med spärrar | 7 | Mellanolägg |
| 4 | Uppvärmningsanordning | 8 | Monteringsskruvar nedan |

- | | |
|--------------------------------------|--------------------------------------|
| 1 Oljepåfyllningslock och oljesticka | 5 Nätsladd |
| 2 Snabbkopplingskontakt | 6 Manometer |
| 3 Tryckavlastningsventil | 7 Manöverspak vänster-ner, höger-upp |
| 4 Snabbkopplingskrage | 8 Tryckinställningsventil |

Hydraulaggregatet är markerat med följande symboler för användning av svetsmaskinen:



Tryck manöverspaken åt vänster för att skjuta samman spännelementen. Kör- och tryckupbyggnadshastigheten beror på rotationsvinkeln



Tryck manöverspaken åt höger för att skjuta isär spännelementen. Körhastigheten är beroende av rotationsvinkeln



Tryckinställningsventil för frästryck, matchningstryck, uppvärmningstryck och fogtryck. Det inställda trycket visas på manometern



Tryckavlastningsventil, genom att vrida till vänster kan trycket sänkas. Sänkingshastigheten är beroende på antalet varv. Medurs rotation - håll trycket

3.2 Bruksanvisning



Svetsmaskinen får endast användas av vederbörligen kvalificerad och lämplig utbildad personal enligt DVS 2212 del 1!



Maskinen får endast användas av utbildade och auktoriserade operatörer!

3.2.1 Inbetriebnahme



Vänligen läs bruksanvisningen och säkerhetsanvisningarna noga innan du använder maskinen!



Använd inte värmeelementet i en explosiv miljö och låt det inte komma i kontakt med brännbart material!



Se till att hålla säkert avstånd från maskinen, ställ dig inte i maskinen eller ta tag i den. Håll andra människor borta från arbetsområdet!



Före varje användning ska oljenivån i den hydrauliska enheten kontrolleras vid oljepåfyllningslocket med oljestickan, så den ligger mellan markeringarna min. och max. Fyll på vid behov!



Hydraulaggregatet får endast vara i horisontellt läge vid transport och avställning, vid lutning tränger olja ut från på- och avluftsensheten med oljestickan!

→ Basmaskinen och den hydrauliska enheten ansluts med de bägge hydraulslangarna.



Skydda snabbkopplingarna mot föroreningar. Läckande kopplingar måste bytas omedelbart!

→ Anslut kontakten för fräs, värmare och hydraulisk enhet till till strömförsörjningen, enligt specifikationerna på märkskylten.

För P160-250/5-8B:

→ Den röda lampan „Stand by“ på värmaren är tänd, vilket innebär att spänningen är på. Sätt på värmeelementet på handtaget med den stora tryckknappen (lyser grönt) och ställ in önskad temperatur med knapparna „+“ eller „-“ (160 °C till 285 °C/320 °F till 545 °F).

Värmningen indikeras av den gula lampan på handtaget. Dessutom visas horisontella staplar på temperaturdisplayen. Strax innan den inställda temperaturen uppnås (tolerans +/- 3 °C / 5,4 °F) slocknar den gula lampan och den gröna tänds. Efter ytterligare 10 minuter är värmaren driftsklar. Obs: När den inställda temperaturen först nås kan det inställda värdet överskridas kort.

- ➔ Kontrollera temperaturen med en extern termometer. Om det finns avvikelser måste värmelementet omkalibreras: Tryck samtidigt på knapparna „+“ och „-“ och ställ in skillnaden med „+“ eller „-“.

Visas „Er1“ är elektroniken defekt. Vid „ER2“ är motståndstermometern trasig eller inte ansluten. Skicka enheten till en auktoriserad ROTHENBERGER-verkstad.



Risk för brännskador! Värmeelementet kan nå en temperatur på upp till 290 °C / 554 °F och ska omedelbart ställas tillbaka efter användning i den därför avsedda isoleringsboxen!

För P355/12B:

- ➔ Slå på huvudbrytaren till kontrollboxen, omkopplaren lyser grönt och värmeplattans faktiska temperatur visas i displayen. Ställ in önskad temperatur mellan 160 °C och 270 °C / 320 °F och 518 °F med knapparna + och -.

När den inställda temperaturen uppnås ändras visningen av „set“ (inställning) till „actual“ (faktisk) och „heat“ (värme) blinkar. Värmaren är klar att användas efter 10 minuter.

- ➔ Kontrollera temperaturen med en termometer.

Temperaturregleringen har som grundinställning ställts in optimalt, men om den faktiska ytemperaturen på värmeelementet inte matchar det värde som visas så kan en förskjutning utföras. Ställ vippströmbrytaren på 0, tryck på knapparna - och + och slå på vippströmbrytaren, displayen visar „OFF“, „SET“ och sedan det inställda förskjutningsvärdet. Använd knapparna - och + och ställ in motsvarande förskjutning, spara med knapparna - och +, sedan visas det faktiska värdet igen.

För P500-630/18-24B Plus:

- ➔ Slå på huvudbrytaren vid manöverkontakten (omkopplaren lyser grönt). Ställ in önskad temperatur (se temperaturregulator).

Displayen visar vanligen det faktiska värdet för temperaturen. Enligt DVS är värmeelementet redo 10 minuter efter det att det initiala temperaturbörvärdet nås.

- ➔ Kontrollera temperaturen med en termometer.



Risk för brännskador! Värmeelementet kan nå en temperatur på upp till 300 °C / 572 °F och ska omedelbart ställas tillbaka efter användning i den därför avsedda isoleringsboxen!

Svetsmaskinen är utrustad med en digital termostat av typ 400.

Den digitala termostaten är förkonfigurerad och inställd på fabriken. Vid temperaturinställning måste knappen →F← tryckas in tills displayen visar „_SP“. Nu kan börstemperaturen ändras med piltangenterna i intervallet 0-300 °C / 32-572 °F.

Om inga ytterligare knappar trycks in, visar displayen den faktiska temperaturen igen, styrenheten ställer automatiskt in den nyvalda temperaturen. Så länge som den faktiska temperaturen är lägre än den inställda temperaturen blinkar den röda pilen (låg). Om den faktiska temperaturen är högre blinkar den röda pilen (hög). Motsvarar det inställda värdet det faktiska värdet, tänds den gröna stapeln. Om den faktiska ytemperaturen på värmeelementet inte matchar det värde som visas så kan en förskjutning utföras. Håll ner knappen →F← tills „InP“ visas på displayen (ca. 7 sek), släpp sedan →F←-knappen. Tryck sedan upprepade gånger på →F←-knappen tills „oFS“ visas. Justera sedan detta värde på motsvarande sätt. För att slutföra ändringen trycker du på →F←-knappen tills det faktiska värdet visas igen.



Varning! Inga andra parametrar ska ändras!

Fabriksinställning:

Menü „CFG“	Menü „InP“	Menü „Out“	Menü „PAS“
„S.tu“ 0	„Ctr“ 8	„AL.n“ 0	„Prot“ 32
„h.Pb“ 1.0	„tYP“ 16	„r.o.1“ 0	
„h.lt“ 0.68	„FLt“ 0.1	„r.o.2“ 0	
„h.dt“ 0.17	„FLd“ 0.5	„Ct.1“ 20	
„h.P.H“ 100	„dP.S.“ 0	„Ct.2“ 20	
„rst“ 0	„Lo.S“ 0	„rEL.“ 0	
„P.rE“ 0	„HI.S“ 300		
„SoF“ 0	„oFS“ xx		
„Lb.t“ 0	„HI.A“ 0		
„Lb.P“ 25	„Lo.L“ 0		
„FA.P“ 0	„HI.L“ 280		

Obs.: Med den automatiska sökfunktionen kan informationen nedan avvika något från CFG. Om större kontrollsvängningar förekommer kan den automatiska sökfunktionen aktiveras i kallt värmeelement (ställ in alternativet „S.tu“ på 2 i CFG-menyn så sker återställning till 0 automatiskt).

För lyft av fränsningsenheten och värmare, ska lyftanordning med art.nr 53410 eller 53323 eller lämpligt verktyg användas.

3.2.2 Åtgärder för att förbereda svetsen

- ➔ För rör som är mindre än den maximala diametern måste enheten förses med reduceringsinsatser för den rördiameter som ska bearbetas med insexskruvarna som finns i tillbehören.

ROWELD P200B: Ø63-140mm: bestående av 6 halvskal med bred och 2 halvskal med smal klämyta. Ø160-180mm: 8 halvskal med bred klämyta.

ROWELD P160-355/5-12B: bestående av 6 halvskal med bred och 2 halvskal med smal klämyta.

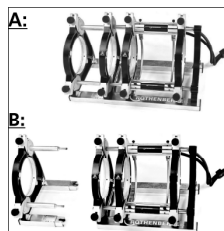
ROWELD P500-630/18-24B Plus: består av till 450 mm diameter på 6 halvskal med bred och 2 halvskal med smal klämyta, från 500 mm 8 halvskal med bred klämyta.

Det bör noteras att halv-skalen med den smala klämytan ska införas i de två yttre nedre basspännelementen. Endast för rör/rörböjanslutning som kan sättas in i det vänstra gripelementet ovanför och nedanför.

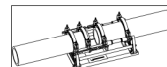
- ➔ Lägg i de plaströr eller beslag som ska svetsas i spännanordningen (vid långa rör över 2,5 m måste rullblock användas) och sätt i mässingsmuttrarna för att dra åt vid det övre fastspänningsverktyget. Rörens rundhet kan kompenseras genom att dra åt eller lossamässingsmuttrarna.

För P200B:

- ➔ För rör / rör - föreningar maskinen drivs med 4 grundbackar (Svetsläge A).
- ➔ I trånga rör / montering - föreningar (Svetsläge B), ska det 4 grundläggande käken bort. För detta är skruvarna (6) först avlägsnas och bultarna (8) är något lossas. Nu den 4 käken inklusive underbyggnad dras. Slutligen distanserna (7) som skall skruvas av och skruvarna (6) ersätts.



- ➔ För rör / rör - föreningar måste distanser användas i de bägge vänstra spännelementen (standard).

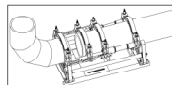




Varning: Distanserna får aldrig monteras diagonalt!

Rören hålls av två spännelement.

- **P160/5B:** Vid rör/monterings - anslutningar, måste distanserna användas i de bägge mittersta spännelementen.
- **P250-355/8-12B:** Vid rör/monterings - anslutningar, måste distanserna användas i de bägge mittersta spännelementen och värmaravsågsinställningen hängas upp i de vänstra spännelementen. Vid arbete på vissa rördelar på särskilda platser, t.ex. horisontella böjar eller svetsbuntar är det nödvändigt att ta bort värmaravsågsinställningen.
- **P500-630/18-24B Plus:** För rör/monterings-föreningar måste distanser snurras och användas i de bägge mittersta spännelementen.



Varning: Distanserna får aldrig monteras diagonalt!

- Röret sätts in i tre spännelement, monteringen hålls av ett klämelement. Härmed kan det rörliga klämelementet förflyttas på stängen, beroende på vilket utrymme som krävs för fastspänning och svetsning.
- Kontrollera om arbetsstyckena sitter fast i spännverktyget under sammanskjutningen.



Se till att hålla säkert avstånd från maskinen, ställ dig inte i maskinen eller ta tag i den. Håll andra människor borta från arbetsområdet!

- Det är också nödvändigt att kontrollera om värmaren har uppnått sin arbetstemperatur.



Observera!!! För att säkerställa en jämn värmefördelning över hela värmeelementet, kan värmeelementet användas tidigast 10 minuter efter att ha nått den inställda temperaturen. Kontrollera temperaturen med hjälp av ett instrument och justera vid behov!

- Sätt in elfräsen mellan arbetsstyckena som skall svetsas och slå på den.



P500-630/18-24B Plus: Kontrollera rotation! På fabriken är maskinerna fastklämda medurs!

- Slå på fräsenheten. Hyvlingsskivorna måste köras i skärriktningen, annars måste fasvändaren på huvudströmbrytaren kopplas om med ett lämpligt verktyg.



Risk för skador! Under drift av fräsen är det viktigt att hålla säkert avstånd från maskinen så att ingen fastnar i de roterande knivarna. Använd endast fräsen i insatt tillstånd (arbetsläge), och sätt den sedan i den därför avsedda isoleringsboxen.



Funktionen hos säkerhetsbrytaren vid fräsen måste alltid kontrolleras för att undvika oavsiktlig start utanför maskinen.

- Dra ut tryckinställningsventilen moturs hela vägen ut.
- Skjut manöverspaken till vänster och öka långsamt frästrycket upp till det optimala värdet.



För högt frästryck kan leda till överhettning och skador på skärenheten. Vid överbelastning eller stillestånd hos fräsen lyfts maskinen och trycket minskas!

- Efter det att hyvlsplan med en tjocklek på $\leq 0,2$ mm kommer ut ur fräsen, skjut manöverspaken åt höger och ta isär maskinen.
- Stäng av fräsenheten, vänta tills hyvlskivorna står still. Ta ut fräsenheten ur basmaskinen och sätt in den i isoleringsboxen.
- Flytta ihop arbetsstyckena, släpp trycket genom att öppna tryckavlastningsventilen.
- Kontrollera att svetsytorna är plana, parallella och axiellt inriktade.

Om detta är inte fallet, måste fräsprocessen upprepas. Den axiella förskjutningen mellan ändarna av arbetsstycket får (enligt DVS) inte är större än 10 % av vägg tjockleken, och max. avstånd mellan de plana ytorna får inte vara större än 0,5 mm. Använd ett rent verktyg (t.ex. en borste) och ta bort eventuella spån i röret.



Observera! De frästa ytorna som är preparerade för svetsning bör inte vidröras med händerna, och måste vara fri från föroreningar!

3.2.3 Svetsning



Klämrisk! När spännverktygen och rören åker samman är det viktigt att hålla ett säkert avstånd till maskinen. Stå aldrig i maskinen!

- Vid upprepad sammanskjutning av ändarna av arbetsstycket kan arbetsstyckets rörelse (topptryck) läsas av på manometern till den hydrauliska enheten.

Arbetsstyckets rörelsetryck (topptryck) definieras som det minsta tryck som är nödvändigt för att arbetsstycket - beroende på längd och vikt - kan röra sig axiellt. Detta värde måste bestämmas mycket noggrant, och det är det nödvändigt att låta maskinen köra flera gånger fram och tillbaka och justera tryckinställningens ventilen tills maskinen är nästan står stilla. Det uppmätta bromstrycket läggs till matchningstryck, blötläggningstryck och fogtryck.

- Sätt in värmeelementet mellan de två delarna i basmaskinen och säkerställ att stöden i värmeplattan sitter i skårorna på utsugsmekanismen.
- Skjut ihop maskinen, ställ in motsvarande matchningstryck och bromstryck.
- När önskad höjd uppnås jämnt runt hela omkretsen av båda rören, frigör trycket genom att långsamt öppna reduceringsventilen.
- Justera trycket så att arbetsstyckena ändrar ligger an liksidigt och nästan trycklöst mot värmeelementet (uppvärmning).
- Nu stänger du reduceringsventilen igen. Se till att ändarna av arbetsstycket inte förlorar kontakt med värmeelementet.
- Efter uppvärmningstiden glider arbetsstyckena isär igen, ta sedan bort värmaren och kör ihop ändarna på arbetsstycket. Trycket är nu möjligt att ökas linjärt på motsvarande fogtryck och hållas hela kylningen.
- Kontrollera regelbundet trycket och efterpumpa vid behov. Vid överdrivet tryckfall, låt kontrollera hydraulsystemet.



Varning: Under de första 20 till 100 sekunder håll manöverspaken intryckt och släpp den sedan igen (i mittläget).

- Sätt tillbaka värmeelement i isoleringsboxen.
 - Efter att kyltiden har förflutit, dra helt tillbaka trycket genom att öppna reduceringsventilen och lossa och ta bort de svetsade arbetsstyckena.
 - Flytta isär basmaskinen, skapa protokoll. Maskinen är klar för nästa svetscykel.
- Samtliga svetsparametrar kan anges i de bifogade svetstabellerna.

3.2.4 Urdrifttagning

- Slå av värmaren.



Låt värmaren svalna och tillse att inga intilliggande material kan antändas!

- Dra ut kontakten för fräs, värmare och hydraulisk enhet från vägguttaget och rulla ihop kabeln.



Hydraulaggregat får endast stå i horisontellt läge vid transport och avställning, vid lutning tränger olja ut från på- och avluftningsenheten med oljestickan!

- Koppla loss hydraulslangarna och vira ihop dem.



Varning! Skydda kopplingarna från smuts!

3.3 Allmänna krav

Eftersom vädret och miljömässiga faktorer påverkar svetsningen måste motsvarande anvisningar i DVS - Riktlinjer 2207 Del 1, 11 och 15 följas. Utanför Tyskland gäller motsvarande nationella riktlinjer.

Svetsning skall övervakas kontinuerligt och noggrant!

3.4 Viktig information om svetsdata

Alla nödvändiga svetsdata såsom temperatur, tryck och tid ska beaktas med hänsyn till DVS - Riktlinjer 2207 Del 1, 11 och 15. Utanför Tyskland gäller motsvarande nationella riktlinjer.

Referenser: DVS Media GmbH, Aachener Str. 172, 40223 Düsseldorf

Postfach 10 19 65, 40010 Düsseldorf, Tel: +49 (0) 211/ 15 91 – 0

E-post: media@dvs-hq.de internet: www.dvs-media.info

I individuella fall skall de grundläggande materialspecifika bearbetningsparametrarna hämtas från rörtillverkaren.

De medföljande svetstabellerna med nämnda svetsparametrar är endast referensvärden för vilka bolaget ROTHENBERGER inte lämnar några garantier!

De värden som anges i svetstabellerna för matchnings-tryck och sammanfogningstryck beräknades med användning av följande formel:

Svetstryck P [bar] = $\frac{\text{svetsområdet A [mm}^2\text{]} \times \text{svetsfaktor SF [N/mm}^2\text{]}}{\text{Cylinderyta Az [cm}^2\text{]} \times 10}$

Svetsfaktor (SF): PE = 0,15 N/mm², PP = 0,10 N/mm², PVDF = 0,10 N/mm²

4 Skötsel och underhåll

För att bevara funktionaliteten hos maskinen, ha följande punkter i åtanke:

- Styrstängerna måste hållas fri från smuts. I händelse av skada på ytan ska styrstängerna bytas ut, eftersom detta kan leda till tryckfall.
- Fräs, värmare och hydraulisk enhet får endast användas med den spänning som anges på märkskylten.
- För att erhålla perfekt svetsresultat är det nödvändigt att värmeelementet hålls rent. Vid skador på ytan, måste värmeelementet få en ny yta eller ersättas. Material som ligger kvar på uppvärmningsspegeln minskar antihäftegenskaperna och bör därför tas bort med luddfritt papper och alkohol (endast på kall värmare!).
- Oljenivån i den hydrauliska enheten ska kontrolleras före varje användning (oljenivån ska ligga mellan MIN- och MAX-märkena). Vid behov ska hydraulikolja (HLP – 46 art. nr.: 5.3649) fyllas på.
- Hydraulik - olja (HLP – 46 Art. nr.: 53649) bör bytas ut var 6:e månad.
- För att undvika störningar ska den hydrauliska enheten inspekteras regelbundet för läckor, lösa beslag och att elkabeln är i gott skick.
- Hydrauliksnabbkopplingen på den hydrauliska enheten och slangpaketet måste skyddas från föroreningar. Om de är smutsiga de måste rengöras före anslutning.
- Fräsen är försedd med två vässade dubbelsidiga knivar. Vid minskad skärkraft kan knivarna vändas eller ersättas med nya.
- Det måste alltid säkerställas att röret som skall bearbetas - och arbetsstyckets ändar, i synnerhet ändytorna, är fria från föroreningar, annars minskas knivens livslängd.



En årlig översyn av svetsmaskinen, enligt DVS 2208, ska ske av tillverkaren eller av en verkstad som är auktoriserad av denne. På maskiner med mer än genomsnittlig belastning bör intervallet förkortas!

5 Tillbehör

Tillbehörs namn	ROTHENBERGER artikelnummer
ROWELD Rulleblock, galvaniserad, Gr.1	53055
ROWELD Rulleblock, galvaniserad, Gr.2	53056
ROWELD Rulleblock, galvaniserad, Gr.3	53057
ROWELD Rulleblock, galvaniserad, Gr.4	53058
Lyftanordning för P500B	53410
Lyftanordning för P630B	53323
Ratchet skiftnyckel, 13x17, L=250mm	70272
Ratchet skiftnyckel, 19x22, L=310mm	70274
Ratchet skiftnyckel, 24x27, L=360mm	70276
Reducerade spänninsatser	www.rothenberger.com

6 Kundservice

ROTHENBERGER serviceplatser finns tillgängliga för att hjälpa dig (se listan i katalogen eller online) och reservdelar och service finns också tillgängligt via samma serviceplatser.

Beställ dina tillbehör och reservdelar från din specialiståterförsäljare eller använd RoService+ online:

Telefon: + 49 (0) 61 95 / 800 – 8200

Fax: + 49 (0) 61 95 / 800 – 7491

Email: service@rothenberger.com

www.rothenberger.com

7 Avfallshantering

Vissa delar i detta verktyg innehåller ämnen som kan återvinnas. Detta kan utföras av certifierade återvinningsföretag. Vid skrotning av icke återvinningsbara ämnen (t.ex. elektronikskrot) skall du ta kontakt med ansvarig kommunal instans.

Gäller endast EU-länder:



Kasta inte elektriska verktyg bland hushållsavfall! Enligt direktiv 2012/19/EU om avfall som utgörs av eller innehåller elektriska eller elektroniska produkter och nationell lagstiftning genom vilken direktivet införlivats ska elektriska verktyg som inte längre är användbara samlas in separat och tillföras miljövänlig återvinning.

1	Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa.....	99
1.1	Zastosowanie zgodne z przeznaczenie	99
1.2	Ogólne wskazówki bezpieczeństwa.....	99
2	Dane techniczne, patrz zeszyt „dane techniczne”	
3	Funkcjonowanie urządzenia	100
3.1	Opis urządzenia	100
3.1.1	Maszyna podstawowa (A)	101
3.1.2	Agregat hydrauliczny (B)	101
3.2	Instrukcja obsługi	101
3.2.1	Rozruch.....	101
3.2.2	Przygotowania do przeprowadzenia zgrzewania	103
3.2.3	Proces zgrzewania	105
3.2.4	Wyłączenie maszyny	106
3.3	Ogólne wymagania.....	106
3.4	Ważne wskazówki dotyczące parametrów zgrzewania	107
4	Utrzymywanie w dobrym stanie i konserwacja.....	107
5	Akcesoria	108
6	Obsługa klienta.....	108
7	Utylizacja.....	108

Oznakowanie w tym dokumencie:



Niebezpieczeństwo!

Ten znak ostrzega przed zagrożeniem dla ludzi.



Uwaga!

Ten znak ostrzega przed możliwością powstania zagrożenia dla dóbr materialnych i środowiska naturalnego.



Wezwanie do działania

1 Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

1.1 Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem

Urządzenia ROWELD P160-630/5-24B Plus Professional należy stosować wyłącznie do zgrzewania rur PE - PP i PVDF zgodnie z danymi technicznymi.

1.2 Ogólne wskazówki bezpieczeństwa



UWAGA! Podczas użytkowania elektronarzędzi należy, w celu ochrony przed porażeniem elektrycznym, odniesieniem obrażeń i niebezpieczeństwem spowodowania pożaru, należy przestrzegać następujących środków bezpieczeństwa.

Przed przystąpieniem do pracy z elektronarzędziami przeczytać wszystkie zamieszczone tu wskazówki i przetrzymywać instrukcję ze wskazówkami bezpieczeństwa w bezpiecznym miejscu.

Konserwacja i utrzymanie w dobrym stanie:

- 1 **Regularne czyszczenie, konserwacja i smarowanie.** Zawsze przed przystąpieniem do ustawiania, prac związanych z utrzymaniem w dobrym stanie lub naprawą wyjmij wtyczkę z gniazdka sieciowego.
- 2 **Naprawę urządzenia powierzać wyłącznie wykwalifikowanemu personelowi, a także do napraw stosować wyłącznie oryginalne części zamienne.** W ten sposób można zapewnić bezpieczeństwo urządzenia.

Bezpieczna praca:

- 1 **Utrzymuj porządek w miejscu pracy.** Brak porządku w miejscu pracy może doprowadzić do wypadków.
- 2 **Zwracaj uwagę na warunki otoczenia.** Nie wystawiaj elektronarzędzi na deszcz. Nie używaj elektronarzędzi w wilgotnym lub mokrym otoczeniu. Zadbaj o dobre oświetlenie w miejscu pracy. Nie używaj elektronarzędzi gdy występuje zagrożenie wybuchu pożaru lub eksplozji.
- 3 **Chroń się przed porażeniem prądem elektrycznym.** Unikaj kontaktu z uziemionymi elementami (np. rurami, wentylatorami, piecykami elektrycznymi, urządzeniami chłodniczymi).
- 4 **Trzymaj z dala inne osoby.** Nie zezwalaj na dotykanie elektronarzędzi przez inne osoby, w szczególności dzieci. Nie dopuszczaj innych osób, w tym dzieci, do obszaru pracy.
- 5 **Nie używane elektronarzędzia przechowuj w bezpiecznym miejscu.** Nie używane elektronarzędzia należy przechowywać w suchym, wysoko rozmieszczonym lub zamkniętym miejscu, z dala od zasięgu dzieci.
- 6 **Nie przeciążaj elektronarzędzi.** Pracują one lepiej i bezpiecznie w podanym zakresie mocy.
- 7 **Używaj właściwych elektronarzędzi do właściwych prac.** Nie używaj zbyt słabych maszyn do trudnych prac. Nie używaj elektronarzędzi do celów, do których nie zostały one przewidziane. Nie używaj np. ręcznej piły tarczowej do cięcia gałęzi drzew lub drewna kominkowego.
- 8 **Zakładaj odpowiednią odzież.** Nie zakładaj szerokiej odzieży ani biżuterii, gdyż elementy te mogłyby zostać wciągnięte przez ruchome części. Do prac na wolnym powietrzu zaleca się zakładanie antypoślizgowego obuwia. Długi włosy zakrywaj specjalną siatką.
- 9 **Korzystaj z wyposażenia ochronnego.** Zakładaj okulary ochronne. W pracach wiążących się z silnym zapyleniem używaj maski oddechowej.
- 10 **Podłącz urządzenie do odsysania pyłu.** W razie dostępnych przyłączy do odsysania pyłu i elementów wylapujących, sprawdź, czy elementy to zostały podłączone i są prawidłowo używane.
- 11 **Nie używaj kabla do celów, do których nie został on przewidziany.** Nie ciągnij za kabel przy wyjmowaniu wtyczki z gniazdka sieciowego. Chroń kabel przed wysokimi temperaturami, kontaktem z olejem i ostrymi krawędziami.

- 12 **Zabezpiecz przedmiot obrabiany.** Użyj urządzeń mocujących lub imadła do unieruchomienia przedmiotu obrabianego. W ten sposób przedmiot będzie pewnie przetrzymywany, niż w ręku.
- 13 **Unikaj pracy w nienaturalnej postawie ciała.** Podczas pracy stale utrzymuj stabilność i równowagę.
- 14 **Dbaj o narzędzia.** Narzędzia do cięcia powinny być zawsze naostrzone i czyste, co zagwarantuje ich skuteczniejsze działanie. Przestrzegaj wskazówek dotyczących smarowania i zmiany narzędzia. Regularnie sprawdzaj stan przewodu przyłączeniowego elektronarzędzia i w razie jego uszkodzenia zwróć się do autoryzowanego punktu serwisowego. Regularnie sprawdzaj stan przedłużacza i w razie uszkodzenia wymień je. Uchwyty narzędzie muszą być suche, czyste i wolne od smaru i oleju.
- 15 **Wymij wtyczkę z gniazdka sieciowego.** Gdy nie używasz elektronarzędzia, przed przystąpieniem do konserwacji i zmiany narzędzi, np. tarczy pilarskiej, wiertła, frezu.
- 16 **Nie zostawiaj założonych kluczy narzędziowych.** Przed włączeniem sprawdź, czy klucz i narzędzie nastawcze zostały zdjęte.
- 17 **Unikaj przypadkowego rozruchu urządzenia.** Włącznik przy wkładaniu wtyczki do gniazdka sieciowego musi być wyłączony.
- 18 **Używaj przedłużaczy przystosowanych do pracy na zewnątrz pomieszczeń.** W pracy na zewnątrz pomieszczeń używaj wyłącznie przystosowanych do tego i odpowiednio oznakowanych przedłużaczy.
- 19 **Zachowaj ostrożność.** Zwracaj uwagę na to, co robisz. Zachowaj rozsądek w pracy. Nie używaj elektronarzędzia, gdy nie możesz się skoncentrować na pracy.
- 20 **Sprawdź, czy urządzenie nie uległo ewentualnym uszkodzeniom.** Przed przystąpieniem do dalszego użytkowania elektronarzędzia należy sprawdzić, czy urządzenia ochronne lub nieznacznie uszkodzone elementy zapewniają prawidłowe działanie. Sprawdź, czy ruchome elementy prawidłowo działają, nie blokują się i nie uległy uszkodzeniu. Wszystkie części muszą być prawidłowo zamontowane i wszystkie warunki spełnione, w celu zagwarantowania prawidłowego działania elektronarzędzia.
Uszkodzone urządzenia ochronne i części należy przekazać do naprawy lub wymiany autoryzowanemu punktowi serwisowemu, o ile nie podano inaczej w instrukcji użytkowania. Uszkodzone włączniki należy wymieniać w warsztacie klienta.
Nie używaj elektronarzędzi, w których nie można włączać i wyłączać włącznika.
- 21 **Uwaga.** Używanie innych narzędzi roboczych i innych akcesoriów może stwarzać niebezpieczeństwo odniesienia obrażeń.
- 22 **Uszkodzone elektronarzędzie przekaz do naprawy wykwalifikowanemu elektrykowi.** Niniejsze elektronarzędzie odpowiada obowiązującym przepisom bezpieczeństwa. Naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez elektryka z zastosowaniem oryginalnych części zamiennych; w przeciwnym wypadku użytkownik może być narażony na niebezpieczeństwo wypadku.

2 Dane techniczne, patrz zeszyt „dane techniczne”

3 Funkcjonowanie urządzenia

3.1 Opis urządzenia

ROWELD P160-630/5-24B Plus Professional są to doczołowe przenośne zgrzewarki o niewielkich wymiarach z elementami grzewczymi, które skonstruowane zostały specjalnie do użytku na terenie budów, a w szczególności bezpośrednio w wykopach rurociągowych. Możliwe jest również używanie tych maszyn w warsztatach.

Dzięki wielostronności zgrzewarki doczołowej „Typ ROWELD” wykonane mogą zostać w każdych warunkach użytkowania następujące połączenia zgrzewane rur PE - PP i PVDF o przekrojach od 40 do 630 mm/1 1/4-24” względnie:

- I. Rura - Rura
- II. Rura - łuk rurowy
- III. Rura - trójkąt

IV. kołnierz wpawany

Głównymi grupami składowymi maszyny są:

Maszyny podstawowej, wkładów redukujących, agregatu hydraulicznego, głowicy frezującej, elementu grzewczego oraz skrzyni do przechowywania osprzętu.

Podczas zgrzewania kołnierzy wpawanych należy używać czteroszczękowej tarczy mocującej, którą można nabyć jako osprzęt.

ROWELD P160-250/5-8B: Podczas zgrzewania łuków rurowych o wąskim promieniu przy maksymalnej średnicy zgrzewania przez maszynę, należy użyć dostępnego jako osprzęt górnego skośnego zacisku.

ROWELD P500-630/18-24B Plus: Do wyjęcia bądź włożenia freza i elementu grzewczego można użyć elektrycznego urządzenia wydźwigowego, które jest do nabycia jako osprzęt.

3.1.1 Maszyna podstawowa

(A)

- | | |
|--|-------------------------------|
| 1 Ruchome elementy mocujące | 5 Zdejmowany element mocujący |
| 2 Przesuwalny element mocujący | 6 Śruby mocujące u góry |
| 3 Wkładka odległościowa z nacięciami blokującymi | 7 Element dystansowy |
| 4 Wyciągacz elementu grzewczego | 8 Śruby mocujące u dołu |

3.1.2 Agregat hydrauliczny

(B)

- | | |
|--|---|
| 1 Króciec wlewowy oleju i głębokościomierz prętowy | 5 Kabel sieciowy |
| 2 Włącznik sprzęgła szybkowłączalnego | 6 Manometry |
| 3 Zawór redukcji ciśnienia | 7 Dźwignia sterująca W lewo – docisnąć, |
| 4 Nasuwa sprzęgła szybko włączalnego | 8 W prawo – poluzować |

Agregat hydrauliczny umożliwia obsługę funkcji zgrzewarki oznaczonych następującymi symbolami:



W celu docisnięcia elementów mocujących należy przesunąć dźwignię sterującą w lewo. Prędkość ściskania i wytworzenia ciśnienia zależy od kąta obrotu



W celu rozsunienia elementów mocujących należy przesunąć dźwignię sterującą w prawo. Prędkość ściskania zależy od kąta obrotu



Zawór nastawczy ciśnienia dla nacisku frezu, dla ciśnienia naciągu wstępnego, ciśnienia fazy nagrzewania i ciśnienia zgrzewania. Nastawione ciśnienie pokazane będzie na manometrze



Zawór odciążający ciśnienia, wykonując obrót w lewo można zredukować ciśnienie. Prędkość obniżania zależy od ilości obrotów. Obrót w prawo – utrzymywanie ciśnienia

3.2 Instrukcja obsługi



Zgrzewarka może być obsługiwana tylko przez upoważniony do tego i dostatecznie wykwalifikowany fachowy personel zgodnie z przepisami DVS 2212 część 1!



Maszyna może być używana tylko przez autoryzowany i wykwalifikowany personel obsługujący!

3.2.1 Rozruch



Przed uruchomieniem zgrzewarki doczołowej należy dokładnie przeczytać instrukcję obsługi!



Nie używać elementu grzewczego w otoczeniu wybuchowym i nie stykać z łatwopalnymi materiałami!



Zachować bezpieczny odstęp od maszyny i nie sięgać do maszyny. Inne osoby muszą znajdować się z dala od obszaru pracy maszyny!



Przed każdym użyciem należy sprawdzać poziom oleju. Poziom oleju musi znajdować się pomiędzy oznaczeniem minimalnego poziomu a oznaczeniem maksymalnego poziomu korka wlewu z prętowym wskaźnikiem poziomu. W razie potrzeby uzupełnić olejem hydraulicznym HLP 46!



Agregat hydrauliczny należy transportować, stawiać i używać tylko poziomo. W przypadku odchylenia od poziomu olej będzie wypływać przez korek odpowietrzający i korek wlewu z prętowym wskaźnikiem poziomu!

- ➔ Maszynę podstawową i agregat hydrauliczny należy połączyć giętkimi przewodami hydraulicznymi.



Szybkozłączka należy chronić. Nieszczelne złącza należy natychmiast wymienić!

- ➔ Włącznik sieciowy urządzenia frezowego, agregat hydrauliczny i element grzewczy należy podłączyć do zasilania prądem odpowiednio do danych na tabliczce identyfikacyjnej.

Dotyczy P160-250/5-8B:

- ➔ Czerwona dioda gotowości "Stand by" a elemencie grzewczym jest włączona, tzn.: Napięcie jest podłączone. Włącz element grzewczy za pomocą znajdującego się na uchwycie dużego, zielonego przycisku (podświetlonego na zielono) i ustaw odpowiednią temperaturę za pomocą przycisków „+” lub „-” (160 °C do 285 °C / 320 °F do 545 °F).

Nagrzewanie jest symbolizowane żółtym kolorem światła umieszczonej na uchwycie diody LED. Dodatkowo, na wskaźniku temperatury pojawi się pozioma belka. Krótko przed uzyskaniem zadanej temperatury (tolerancja $\pm 3^{\circ}\text{C}$ / $5,4^{\circ}\text{F}$), kolor światła diody zmieni się z żółtego na zielony. Po kolejnych 10 minutach element grzewczy jest gotowy do zastosowania. Uwaga: Przy pierwszym uzyskaniu temperatury zadanej, ustawiona wartość może zostać przekroczona.

- ➔ Sprawdź temperaturę za pomocą zewnętrznego miernika. W przypadku zbyt dużej odchyłki konieczna jest kalibracja elementu grzewczego. Jednocześnie naciśnij przyciski „+” oraz „-” i następnie ustaw różnicę za pomocą tych przycisków.

Pojawienie się komunikatu „Er1” oznacza usterkę elektroniki. Komunikat „Er2” oznacza uszkodzenie termometru oporowego lub jego rozłączenie. Wyślij urządzenie do autoryzowanego serwisu ROTHENBERGER.



Niebezpieczeństwo poparzenia! Element grzewczy może osiągnąć temperaturę do 290 °C / 554 °F. Bezpośrednio po użyciu należy włożyć go z powrotem do przeznaczonej do tego celu skrzyni do przechowywania osprzętu!

Dotyczy P355/12B:

- ➔ Włączyć włącznik główny skrzynki sterującej. Włącznik zaświeci się na zielono, a na wyświetlaczu pojawi się bieżąca temperatura płyty grzejnej. Ustawić żądaną temperaturę przyciskami – i + w zakresie od 160 °C do 270 °C / 320 °F do 518 °F.

Po osiągnięciu ustawionej temperatury wyświetlany tekst zmienia się z „set” (ustawiona) na „actual” (rzeczywista), a tekst „heat” (grzanie) miga. Element grzejny jest gotowy do pracy po upływie kolejnych 10 minut.

- ➔ Temperaturę należy kontrolować przyrządem do pomiaru temperatury.

Termoregulator jest fabrycznie ustawiony optymalnie, ale jeśli faktyczna temperatura powierzchni elementu grzejnego nie odpowiada wyświetlanej wartości, można przeprowadzić regulację wyświetlania. W tym celu należy przestawić przełącznik na 0, wcisnąć przyciski – oraz +, a następnie włączyć przełącznik. Na wyświetlaczu pojawi się „OFF”, „SET”, a potem ustawiona wartość przesunięcia wartości (regulacji). Ustawić odpowiednie przesunięcie (regulację) wartości przyciskami – oraz +, a następnie zapisać ją, naciskając przyciski – oraz +. Następnie rzeczywista wartość zostanie wyświetlona ponownie.

Dotyczy P500-630/18-24B Plus:

- ➔ Włączyć włącznik główny w skrzynce sterowniczej / element grzewczy (zapali się zielone światło włącznika). Nastawić żądaną temperaturę (patrz regulator temperatury).

Wskazanie na wyświetlaczu pokazuje z reguły rzeczywistą wartość temperatury. Według DVS element grzewczy jest gotowy do podjęcia pracy dopiero po 10 minutach po pierwszym osiągnięciu zadanej temperatury.

➔ Temperaturę należy kontrolować przyrządem do pomiaru temperatury.



Niebezpieczeństwo poparzenia! Element grzewczy może osiągnąć temperaturę do 300 °C / 572 °F. Bezpośrednio po użyciu należy włożyć go z powrotem do przeznaczonej do tego celu skrzyni do przechowywania osprzętu!

Zgrzewarka wyposażona jest w cyfrowy regulator temperatury Typ 400.

Cyfrowy regulator temperatury jest fabrycznie optymalnie skonfigurowany i nastawiony. W celu nastawienia temperatury należy tylko nadusić przycisk →F← aż do momentu, gdy ukaże się wskazanie „_SP“. Teraz można przy pomocy przycisków ze strzałkami zmienić temperaturę zadaną w zakresie od 0 do 300 °C / 32 do 572 °F.

Jeżeli żaden inny przycisk nie zostanie naciśnięty, to wskaźnik pokaże ponownie temperaturę rzeczywistą, a regulator nastawi automatycznie nowo wybraną temperaturę. Czerwona strzałka (low) będzie migotała tak długo, jak długo temperatura rzeczywista będzie niższa od nastawionej temperatury zadanej. Natomiast, gdy temperatura rzeczywista będzie wyższa to migotać będzie czerwona strzałka (high). Jeżeli temperatura rzeczywista odpowiada temperaturze zadanej świeci się zielona belka. W przypadku, gdy rzeczywista temperatura powierzchni elementu grzewczego nie odpowiada wskazanej wartości rzeczywistej, możliwe jest wprowadzenie stałej temperatury korygującej („Offset“). W tym celu należy trzymać przyciśnięty przycisk →F← tak długo, aż na wyświetlaczu pokaże się „oFS“. Teraz należy dopasować odpowiednio tę wartość. Dla potwierdzenia zmiany i zakończenia korektury należy przycisnąć przycisk →F← tak długo, aż wyświetlona zostanie ponownie wartość rzeczywista.



Uwaga! Nie należy zmieniać żadnych innych parametrów!

Nastawienia robocze:

Menü „CFG“	Menü „InP“	Menü „Out“	Menü „PAS“
„S.tu“ 0	„Ctr“ 8	„AL.n“ 0	„Prot“ 32
„h.Pb“ 1.0	„tYP“ 16	„r.o.1“ 0	
„h.lt“ 0.68	„FLt“ 0.1	„r.o.2“ 0	
„h.dt“ 0.17	„FLd“ 0.5	„Ct.1“ 20	
„h.P.H“ 100	„dP.S“ 0	„Ct.2“ 20	
„fst“ 0	„Lo.S“ 0	„rEL.“ 0	
„P.rE“ 0	„HI.S“ 300		
„SoF“ 0	„oFS“ xx		
„Lb.t“ 0	„HI.A“ 0		
„Lb.P“ 25	„Lo.L“ 0		
„FA.P“ 0	„HI.L“ 280		

Uwaga: Funkcją automatycznego dostrajania (Autotuning) przyczynić się może do tego, że dane w CFG mogą się w niewielkim stopniu różnić. Gdyby wystąpiły wibracje regulatora, to można uaktywnić funkcję Autotuning na zimnym elemencie grzewczym (nastawić punkt „S.tu“ na 2 w wykazie funkcji CFG; nastawienie pierwotne na 0 nastąpi automatycznie).

Do wyciągania frezu i elementu grzewczego należy używać urządzenia wydźwigowego 53410 lub 53323 lub odpowiedniego narzędzia.

3.2.2 Przygotowania do przeprowadzenia zgrzewania

➔ W przypadku rur, które są mniejsze niż maksymalna średnica zgrzewania maszyny należy, przy pomocy znajdujących się w osprzęcie śrub z łbem okrągłym o gnieździe sześciokątnym, zamontować następujące wkładki redukcyjne średnicy rur obrabianych.

ROWELD P200B; Ø63-140mm: składa się z 6 półkolistych segmentów o szerokiej powierzchni mocującej i z 2 o wąskiej powierzchni mocującej. **Ø63-140mm:** składa się z 8 półkolistych segmentów o szerokiej powierzchni mocującej.

ROWELD P160-355/5-12B: składa się z 6 półkolistych segmentów o szerokiej powierzchni mocującej i z 2 o wąskiej powierzchni mocującej.

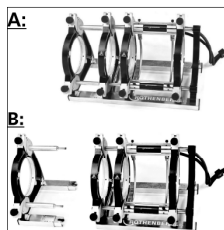
ROWELD P500-630/18-24B Plus: składa się (do średnicy 450 mm) z 6 półkolistych segmentów o szerokiej powierzchni mocującej i z 2 o wąskiej powierzchni mocującej oraz (od średnicy 500 mm) z 8 półkolistych segmentów o szerokiej powierzchni mocującej.

Należy przy tym zwrócić uwagę na to, że ww. półkoliste segmenty z wąską powierzchnią mocującą należy wsadzić do obu dolnych, zewnętrznych podstawowych elementów mocujących. Te segmenty należy wsadzić do obu lewych podstawowych elementów mocujących tylko w przypadku obróbki połączeń pomiędzy rurą a łukiem rurowym.

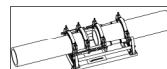
- ➔ Przeznaczone do zgrzewania rury ze sztucznego tworzywa bądź kształtki (przy dłuższych rurach <2,5m należy używać koźłów na kołach) włożyć do urządzenia mocującego i dociągnąć nakrętki z mosiądzu znajdujące się na górnych narzędziach mocujących. Nierówności na rurach można wyrównać poprzez dociąganie bądź poluzowanie mosiężnych nakrętek.

Dotyczy P200B:

- ➔ W połączeniach rura / rura maszyna pracuje z 4 podstawowymi szczękami mocującymi (pozycja zgrzewania A).
- ➔ W ciasnych połączeniach rura / element (pozycja zgrzewania B), można usunąć czwartą szczękę mocującą. W tym celu należy usunąć najpierw śruby (3) i nieco poluzować śruby (5). Teraz można wyciągnąć czwartą szczękę razem z podstawą. Na koniec odkręcić elementy dystansowe (4) i zastąpić je śrubami (3).



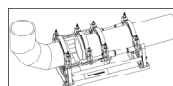
- ➔ W przypadku połączeń pomiędzy rurą a łukiem rurowym wkładki redukcyjne należy włożyć w oba lewe elementy mocujące (stan po dostawie).



Uwaga: Wkładek redukcyjnych nie wolno pod żadnym pozorem montować ukośnie!

W każdym razie rury będą przytrzymywane przez dwa elementy mocujące.

- ➔ **P160/5B:** W przypadku połączeń między rurą a kształtką wkładki redukcyjne należy włożyć w oba środkowe elementy mocujące.
- ➔ **P250-355/8-12B:** W przypadku połączeń między rurą a kształtką wkładki redukcyjne należy włożyć w oba środkowe elementy mocujące i zamocować wyciągacz elementu grzewczego w lewym elemencie mocującym. Podczas obróbki niektórych kształtek przy pewnych ułożeniach, np. poziomych łuków, kołnierzy wpawalnych, zalecamy odłączenie wyciągacza elementu grzewczego.
- ➔ **P500-630/18-24B Plus:** W przypadku połączeń między rurą a kształtką wkładki redukcyjne należy odwrócić i włożyć w środkowy element mocujący.



Uwaga: Wkładek redukcyjnych nie wolno pod żadnym pozorem montować ukośnie!

- ➔ Rura jest umieszczona w trzech elementach mocujących a kształtka jest przytrzymywana przez jeden element mocujący. W ten sposób przesuwalny element mocujący można przesunąć na prowadnicy w zakresie, jaki umożliwiała ilość wolnego miejsca podczas mocowania i zgrzewania.
- ➔ Poprzez zsunięcie części obrabianych sprawdzić, czy są one pewnie osadzone w narzędziu mocującym.



Zachować bezpieczny odstęp od maszyny i nie sięgać do maszyny. Inne osoby muszą znajdować się z dala od obszaru pracy maszyny!

- ➔ Należy również skontrolować, czy element grzewczy osiągnął wymaganą temperaturę roboczą.



UWAGA!!! Aby zapewnić równomierne rozłożenie ciepła na całym elemencie grzewczym, elementu grzewczego należy używać nie wcześniej niż 10 minut po osiągnięciu żądanej temperatury roboczej. Następnie sprawdzić temperaturę przy pomocy urządzenia pomiarowego i w razie potrzeby skorygować!

- ➔ Elektryczną głowicę frezującą osadzić pomiędzy przeznaczone do zgrzewania części obrabiane.



P500-630/18-24B Plus: Sprawdzić kierunek obrotu! Urządzenie jest fabrycznie podłączone prawoskrętnie!

- ➔ Frezową włożyć włączyć. Tarcze strugarskie muszą się poruszać w kierunku cięcia. Jeżeli tak nie jest, to należy przy pomocy odpowiedniego narzędzia przełączyć nawrotnik fazowy we wtyczce sieciowej.



Niebezpieczeństwo zranienia! Podczas użytkowania należy zachować bezpieczny odstęp od maszyny i nie chwycać obracających się ostrzy. Głowicę uruchomić tylko wtedy, gdy jest ona osadzona w maszynie (pozycja robocza), a następnie ułożyć ją do przeznaczonej do tego celu skrzyni do przechowywania osprzętu. Niezbędne jest zagwarantowanie zdolności funkcjonowania wyłącznika bezpieczeństwa głowicy frezującej, aby uniknąć niezamierzonego włączenia go poza maszyną.

- ➔ Przekręcić zawór nastawczy ciśnienia do końca w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
- ➔ Nacisnąć dźwignię sterującą w lewo i powoli podnosić ciśnienie nacisku frezu do optymalnej wartości.



Zbyt wysokie ciśnienie frezowania może prowadzić do przegrzania i uszkodzenia napędu frezarki. W przypadku przeciążenia lub utknięcia napędu frezu należy podnieść maszynę i zmniejszyć ciśnienie!

- ➔ W przypadku oderwania i wypadnięcia wióra o grubości $\leq 0,2$ mm z frezu, należy nacisnąć dźwignię sterującą w prawo i rozsunąć maszynę.
- ➔ Wyłączyć głowicę frezującą i odczekać aż tarcze strugarskie się zatrzymają. Zdjąć głowicę frezującą z maszyny głównej i włożyć do skrzyni do przechowywania osprzętu.
- ➔ Zsunąć części obrabiane i zwolnić ciśnienie, otwierając zawór redukcji ciśnienia.
- ➔ Sprawdzić, czy powierzchnie zgrzewane są płaskie, ustawione równoległe i w osi.

Jeżeli tak nie jest, to należy powtórzyć proces frezowania. Przesunięcie osiowe pomiędzy częściami obrabianymi nie może być większe niż 10% grubości ściany (według DVS) a maksymalna szczelina pomiędzy płaskimi powierzchniami nie większa niż 0,5 mm. Przy pomocy czystych narzędzi (np. pędzla) należy usunąć wióry znajdujące się ewentualnie w rurze.



Uwaga! Wyfrezowane i przygotowane do zgrzewania powierzchnie nie mogą być w żaden sposób zabrudzone i nie wolno ich dotykać rękami!

3.2.3 Proces zgrzewania



Niebezpieczeństwo zmiążdżenia! Przy zsuwaniu się narzędzi mocujących i rur należy zachować z zasady bezpieczny odstęp od maszyny. Nigdy nie wchodzić w obręb działania maszyny!

- ➔ Podczas ponownego zsunęcia części obrabianych należy odczytać na manometrze jednostki hydraulicznej ciśnienie posuwu części obrabianych (ciśnienie holownicze).

Ciśnieniem posuwu części obrabianych (ciśnienie holownicze) określa się minimalne ciśnienie, które jest niezbędne do poruszenia osiowego części obrabianej. Jest ono zależne od długości i ciężaru zgrzewanych części. Wartość tę należy bardzo dokładnie ustalić. W tym celu maszynę kilka razy zsunąć i rozsunąć i nastawiać zawór redukcyjny tak długo, aby znaleźć wartość progową ciśnienia, przy którym maszyna znajdzie się w sytuacji na krótko przed zatrzymaniem przez siły oporu. Ustalone ciśnienie holownicze należy doliczyć do ciśnienia naciągu wstępnego, ciśnienia fazy nagrzewania oraz ciśnienia łączenia.

- Element grzewczy ułożyć w maszynie pomiędzy obie części obrabiane i dopilnować by podpory powierzchni grzewczej znajdowały się we wgłębieniach wyciągacza.
- Maszynę zsunąć, nastawić i utrzymywać wymagane ciśnienie holownicze plus ciśnienie naciągu wstępnego plus.
- Jak tylko na całym obwodzie obu rur osiągnięta zostanie równomiernie niezbędna wysokość zgrubienia, zredukować ciśnienie poprzez powolne otworenie zaworu odciążającego ciśnienie.
- Ciśnienie należy tak nastawić, aby osiągnąć prawie beznaciskowe, równomierne przyleganie końców części obrabianych na elemencie grzewczym (nagrzewanie).
- Zawór odciążający ciśnienia ponownie zamknąć. Należy zwracać przy tym uwagę na to, aby końcówki części obrabianych nie straciły kontaktu z elementem grzewczym.
- Po upływie czasu podgrzewania obie części obrabiane zostaną rozsunięte, element grzewczy wyjęty i części obrabiane ponownie zsunięte. Ciśnienie należy zwiększać możliwie liniowo do osiągnięcia wymaganego ciśnienia łączenia i następnie tak je utrzymywać przez cały czas chłodzenia.
- Regularnie sprawdzać ciśnienie i zwiększać je w razie potrzeby. W przypadku nadmiernych spadków ciśnienia należy zlecić kontrolę układu hydraulicznego.



Uwaga: podczas pierwszych 20 do 100 sekund należy trzymać (naciskać) dźwignię sterującą a następnie nacisk zwolnić (do pozycji środkowej).

- Włożyć element grzewczy na miejsce w skrzyni do przechowywania osprzętu.
- Po upływie czasu chłodzenia zredukować całkowicie ciśnienie poprzez otwarcie zaworu odciążającego ciśnienie, nacisk mocujący zgrzane części obrabiane zwolnić i zgrzane części wyjąć.
- Maszynę podstawową rozsunąć i sporządzić protokół. Maszyna jest teraz gotowa do następnego cyklu zgrzewania.

Wszystkie parametry zgrzewania znajdują się w załączonych tabelach zgrzewania.

3.2.4 Wyłączenie maszyny

- Wyłączyć element grzewczy.



Poczekać, aż element grzewczy ostygnie, lub umieścić go w taki sposób, aby wykluczyć możliwość zapłonu otaczających go materiałów!

- Wyciągnąć z gniazda wtyczkę sieciową głowicy frezującej, elementu grzewczego i agregatu hydraulicznego oraz nawinąć kabel.



Agregat hydrauliczny należy transportować, stawiać i używać tylko poziomo. W przypadku odchylenia od poziomu olej będzie wypływać przez korek odpowietrzający i korek wlewu z prętowym wskaźnikiem poziomu!

- Odłączyć i nawinąć giętkie przewody hydrauliczne.



Uwaga! Chronić sprężła przed zabrudzeniem!

3.3 Ogólne wymagania

Ponieważ warunki atmosferyczne i sytuacyjne w znacznym stopniu wpływają na proces zgrzewania, dlatego też należy koniecznie przestrzegać odpowiednich wiążących zaleceń znajdujących się w dyrektywach DVS 2207, część 1, 11 i 15. Poza terytorium Niemiec obowiązują odpowiednie dyrektywy danego państwa.

Prace zgrzewarskie muszą być zawsze nadzorowane!

3.4 Ważne wskazówki dotyczące parametrów zgrzewania

Wszystkie niezbędne parametry zgrzewania jak temperatura, ciśnienie i czas znajdują się w dyrektywach DVS 2207, część 1, 11 i 15. Poza terytorium Niemiec obowiązują odpowiednie dyrektywy danego państwa.

Możliwość nabycia: DVS Media GmbH, Aachener Str. 172, 40223 Düsseldorf
Postfach 10 19 65, 40010 Düsseldorf, Tel.: +49 (0) 211 / 15 91 – 0
Email: media@dvs-hq.de internet: www.dvs-media.info

W poszczególnych przypadkach niezbędne jest uzyskanie parametrów obróbki dotyczących danego materiału od producenta rur.

Parametry zgrzewania podane w załączonych tabelach zgrzewania są tylko wartościami przybliżonymi, za które firma ROTHENBERGER nie przejmuje żadnej odpowiedzialności! Podane w tabeli zgrzewania wartości dla ciśnienia naciągu wstępnego i potrzebnego obliczone zostały na podstawie następującego wzoru:

Ciśnienie P [bar] = $\frac{\text{powierzchnia zgrzewania } A \text{ [mm}^2\text{]} \times \text{współczynnik zgrzewania SF [N/mm}^2\text{]}}{\text{powierzchnia cylindra } A_z \text{ [cm}^2\text{]} \times 10}$

Współczynnik zgrzewania (SF): PE = 0,15 N/mm², PP = 0,10 N/mm², PVDF = 0,10 N/mm²

4 Utrzymywanie w dobrym stanie i konserwacja

W celu zagwarantowania prawidłowego funkcjonowania maszyny należy przestrzegać następujących punktów:

- Prowadnice należy utrzymywać w czystości. W przypadku uszkodzeń powierzchni należy prowadnice wymienić, ponieważ uszkodzenie prowadzić może ewentualnie do utraty ciśnienia.
- Głowicę frezującą, element grzewczy i agregat hydrauliczny należy zasilać tylko podanym na tabliczce identyfikacyjnej napięciem.
- W celu uzyskania bezbłędnych wyników zgrzewania konieczne jest utrzymywanie elementu grzewczego w czystości. W przypadku uszkodzeń powierzchni element grzewczy otrzymać musi nową warstwę powlekającą bądź zostać wymieniony. Pozostałości materiałowe na powierzchni grzejnej redukują właściwości antyadhezyjne i należy je usunąć przy pomocy papieru niepozostawiającego włókien i spirytusu (element grzewczy musi być zimny).
- Poziom oleju w agregacie hydraulicznym należy sprawdzać przed każdym użyciem (stan oleju powinien znajdować się pomiędzy oznakowaniem minimum i maksimum). W razie potrzeby olej hydrauliczny należy uzupełnić (HLP – 46, no. 53649).
- Olej hydrauliczny (HLP – 46, no. 53649) należy zmieniać co 6 miesięcy
- W celu uniknięcia zakłóceń w funkcjonowaniu należy sprawdzać agregat hydrauliczny pod względem szczelności, ewentualnego poluzowania połączeń śrubowych oraz nienagannego stanu kabla elektrycznego.
- Złącza szybkiego łączenia przy agregacie hydraulicznym oraz złącza na przewodach giętkich należy chronić przed zabrudzeniem. W przypadku zabrudzenia należy je przed podłączeniem wyczyścić.
- Głowica frezująca wyposażona jest w dwa obustronnie wyszlifowane noże. W przypadku obniżenia się jakości cięcia można noże obrócić bądź wymienić je na nowe.
- Zawsze należy zwracać uwagę na to, aby końcówki przeznaczonych do obróbki rur bądź części obrabianych, a w szczególności powierzchnia czołowa, nie były zabrudzone, gdyż nieprzestrzeganie tego przyczyni się do istotnego obniżenia czasu używania noży.



Należy przeprowadzać raz w roku kontrolę zgrzewarki przez producenta bądź przez autoryzowaną przez niego stację serwisową zgodnie z DVS 2208. W przypadku maszyn z ponadprzeciętnym obciążeniem należy skrócić odstępy pomiędzy kolejnymi przeglądami!

5 Akcesoria

Nazwa akcesorium	Numer katalogowy ROTHENBERGER
ROWELD Blok rolkowy, ocynkowany, Gr.1	53055
ROWELD Blok rolkowy, ocynkowany, Gr.2	53056
ROWELD Blok rolkowy, ocynkowany, Gr.3	53057
ROWELD Blok rolkowy, ocynkowany, Gr.4	53058
Urządzenie podnoszące do P500B	53410
Urządzenie podnoszące do P630B	53323
Klucz zapadkowy, 13x17, L=250mm	70272
Klucz zapadkowy, 19x22, L=310mm	70274
Klucz zapadkowy, 24x27, L=360mm	70276
Redukcyjnych wkładek mocujących	www.rothenberger.com

6 Obsługa klienta

Pracownicy serwisu ROTHENBERGER chętnie udzielą Państwu pomocy (lista lokalizacji w katalogu lub w Internecie). W serwisie można także zakupić części zamienne i dokonać naprawy urządzenia.

Akcesoria i części zamienne można zamawiać u specjalistycznego sprzedawcy oraz przy RoService+ online:

Telefon: + 49 (0) 61 95 / 800 – 8200

Faks: + 49 (0) 61 95 / 800 – 7491

Email: service@rothenberger.com

www.rothenberger.com

7 Utylizacja

Części urządzenia są materiałami o wartości utylizacyjnej i można je odprowadzić do przedsiębiorstw zajmujących się odzyskiem surowców wtórnych i unieszkodliwianiem pozostałości, posiadających wymaganą koncesję i certyfikaty. O nieszkodliwy dla środowiska sposób utylizacji części, których nie można odprowadzić do ponownego obiegu (np. odpady elektroniczne), należy zapytać właściwy urząd zajmujący się sprawami utylizacji.

Tylko dla krajów UE:



Nie należy wyrzucać elektronarzędzi do śmieci domowych! Zgodnie z Dyrektywą Europejską 2012/19/EU o zużytych przyrządach elektrycznych i elektronicznych i jej wprowadzeniem do prawa krajowego, niesprawne już elektronarzędzia muszą być zbierane osobno i doprowadzane do utylizacji zgodnie z zasadami ochrony środowiska.

1	Upozornění k bezpečnosti	110
1.1	Vymezení účelu použití	110
1.2	Všeobecné bezpečnostní pokyny	110
2	Technické údaje, viz brožury „Technické údaje“	
3	Funkce zařízení.....	111
3.1	Popis zařízení	111
3.1.1	Základní stroj (A)	112
3.1.2	Hydraulický agregát (B)	112
3.2	Návod k obsluze.....	112
3.2.1	Uvedení do provozu	112
3.2.2	Opatření pro přípravu svařování	114
3.2.3	Svařovací postup	116
3.2.4	Odstavení z provozu	116
3.3	Všeobecné požadavky	117
3.4	Důležité pokyny k parametrům svařování	117
4	Péče a údržba	117
5	Příslušenství	118
6	Zákaznické služby	118
7	Likvidace	118

Značky obsažené v textu:



Výstraha!

Tento symbol varuje před nebezpečím úrazu.



Varování!

Tento symbol varuje před nebezpečím škod na majetku a poškozením životního prostředí.



Výzva k provedení úkonu

1.1 Vymezení účelu použití

Stroje ROWELD P160-630/5-24B Plus Professional se používají jen pro zajištění spojení PE - PP a PVDF trubek svařem podle technických údajů.

1.2 Všeobecné bezpečnostní pokyny



POZOR! Při používání elektrického nářadí dodržujte následující zásadní bezpečnostní opatření na ochranu před úrazem elektrickým proudem, nebezpečím zranění a nebezpečím požáru.

Přečtěte si všechny tyto pokyny, než budete používat toto elektrické nářadí, a dobře tyto bezpečnostní pokyny uložte.

Obsluha a údržba:

- 1 **Pravidelné čištění, údržba a mazání.** Před každým seřizováním, údržbou nebo opravou vytáhněte síťovou zástrčku.
- 2 **Opravy svěřujte výhradně specializovaným opravárnám, které mají k dispozici originální náhradní díly.** Zajistíte tak dlouhodobou provozní bezpečnost přístroje.

Bezpečná práce:

- 1 **Pracovní plochu udržujte v pořádku.** Nepořádek na pracovní ploše může vést ke zraněním.
- 2 **Mějte na zřeteli vnější vlivy.** Nevystavujte elektrické nářadí dešti. Nepoužívejte elektrické nářadí ve vlhkém nebo mokřím prostředí. Postarejte se o dobré osvětlení pracovní plochy. Nepoužívejte elektrické nářadí tam, kde hrozí nebezpečí požáru nebo nebezpečí výbuchu.
- 3 **Chraňte se před úrazem elektrickým proudem.** Zabraňte kontaktu těla s uzemněnými díly (např. trubkami, radiátory, elektrickými sporáky, chladicími jednotkami).
- 4 **Udržujte ostatní osoby v bezpečné vzdálenosti.** Nenechte další osoby, obzvlášť děti, dotýkat se elektrického nářadí nebo kabelů. Udržujte je v bezpečné vzdálenosti od pracovní plochy.
- 5 **Bezpečně ukládejte nepoužívané elektrické nářadí.** Nepoužívané elektrické nářadí musí být uloženo na suchém, vysoko položeném nebo uzavřeném místě, mimo dosah dětí.
- 6 **Nepřetěžujte elektrická nářadí.** Pracují lépe a bezpečněji ve stanoveném rozsahu výkonů.
- 7 **Používejte správné elektrické nářadí.** Na těžké práce nepoužívejte žádné stroje o malém výkonu. Nepoužívejte elektrické nářadí pro takové účely, pro které není určeno. Např. nepoužívejte ruční okružní pilu pro řezání větví nebo polen.
- 8 **Noste vhodný oděv.** Nenoste žádné oblečení nebo šperky, které by mohly být zachyceny pohyblivými díly. Při práci na volném prostranství se doporučuje používat obuv odolnou proti skluzu. Na dlouhé vlasy používejte síťku.
- 9 **Používejte ochrannou výbavu.** Používejte ochranné brýle. Při prašných pracích používejte ochrannou masku.
- 10 **Připojte odsávací zařízení.** Pokud jsou k dispozici přípojky na odsávání prachu a jímací zařízení, ujistěte se, že jsou připojené a správně používané.
- 11 **Nepoužívejte kabel pro účely, pro které není určen.** Nepoužívejte kabel na vytahování zástrčky ze zásuvky. Chraňte kabel před horkem, olejem a ostrými hranami.
- 12 **Zajistěte opracovávaný kus.** Používejte upínací zařízení nebo svěrák, aby opracovávaný kus pevně držel. Tak je držen spolehlivěji než rukou.
- 13 **Vyvarujte se nenormálního postoje.** Stůjte na stabilním povrchu a udržujte si neustále rovnováhu.
- 14 **Pečlivě se starejte o nářadí.** Řezací nářadí udržujte ostré a čisté, aby mohlo pracovat lépe a spolehlivěji. Dodržujte pokyny pro mazání a výměnu nástrojů. Pravidelně kontrolujte přípojně vedení elektrického nářadí a poškození nechte opravit zkušeným specialistou. Pravidelně kontrolujte prodlužovací vedení, a když jsou poškozená, vyměňte je. Rukojeti udržujte v suchu a čistotě, aby nebyly znečištěné mazivem a olejem.

- 15 **Vytáhněte zástrčku ze zásuvky.** Pokud nepoužíváte elektrické nářadí, před údržbou a při výměně nástrojů jako např. pilového kotouče, vrtáku, frézy.
- 16 **Nenechávejte nasazený žádný klíč.** Před zapnutím zkontrolujte, že je odstraněn klíč a seřizovací nářadí.
- 17 **Vyvarujte se neúmyslného spuštění.** Při zasunutí zástrčky do zásuvky se ujistěte, že je vypínač vypnutý.
- 18 **Používejte prodlužovací kabel pro venkovní použití.** Venku používejte pouze k tomu vhodný a odpovídajícím způsobem označený prodlužovací kabel.
- 19 **Bud'te opatrní.** Všimněte si, co se děje. Pracujte s rozumem. Nepoužívejte elektrické nářadí, když nejste soustředěni.
- 20 **Zkontrolujte elektrické nářadí na možné poškození.** Před dalším použitím elektrického nářadí musí být bezpečnostní zařízení nebo lehce poškozené díly pečlivě zkontrolovány na bezvadnou funkci a daný účel. Zkontrolujte, že pohyblivé díly fungují bezvadně a nezadírají se, nebo že díly nejsou poškozené. Veškeré díly musí být správně namontovány a všechny podmínky splněny, aby byl zajištěn bezvadný provoz elektrického nářadí.
Poškozená bezpečnostní zařízení a díly musí být podle účelu opraveny ve specializované dílně nebo vyměněny, pokud není v návodu k obsluze uvedeno jinak. Poškozený vypínač musí být vyměněn v servisní dílně.
Nepoužívejte žádné elektrické nářadí, u kterého se nedá vypínač zapnout a vypnout.
- 21 **Pozor.** Použití jiných nástrojů a jiného příslušenství pro vás může znamenat nebezpečí úrazu.
- 22 **Elektrické nářadí nechejte opravit specializovaným elektrikářem.** Toto elektrické nářadí odpovídá příslušným bezpečnostním směrnicím. Opravy smí být prováděny pouze elektrikářem, a smí být použity pouze originální náhradní díly; jinak se může uživateli stát úraz.

2 Technické údaje, viz brožury „Technické údaje“

3 Funkce zařízení

3.1 Popis zařízení

ROWELD P160-630/5-24B Plus Professional jsou kompaktní přenosné svářečky natupo s topnými tělesy, které byly speciálně koncipovány po použití v oblasti staveníšť – a zde speciálně ve výkopech pro potrubí. Samozřejmě že je možné tyto stroje použít i v dílně.

Díky univerzálnosti svářeček „typ ROWELD“ je možné bezpečně vytvořit ve všech oblastech použití následující svařované spoje trubek PE, PP a PVDF s vnějším průměrem 40-630 mm/ 1 1/4-24“:

- I. Trubka - Trubka
- II. Trubka - trubkový oblouk
- III. Trubka - T - kus
- IV. Trubka - přivařovací nákrůžek

Stroje se v podstatě skládají z:

Základní stroj, redukční upínací nástavce, hydraulický agregát, frézovací zařízení, topné těleso, odkládací skříňka.

Při svařování přivařovacích nákrůžků je nutné použít čtyřčelistovou upínací desku, kterou lze obdržet jako příslušenství.

ROWELD P160-250/5-8B: Při svařování potrubních oblouků s malým poloměrem max. průměru stroje je nutné použít horní díl zkoseného upínacího přípravku, který lze obdržet jako příslušenství.

ROWELD P500-630/18-24B Plus: Pro umístění a vyzvednutí frézy a topného tělesa může být použito elektrické zvedací zařízení, které lze obdržet jako příslušenství.

3.1.1 Základní stroj

(A)

- | | |
|--|-----------------------------|
| 1 Pohyblivé upínací prvek | 5 Odnímatelný upínací prvek |
| 2 Posouvateľný upínací prvek | 6 Upevňovací šrouby horní |
| 3 Distanční vložka s aretačními zářezy | 7 Distanční vložka |
| 4 Přípravek na odtažení topného prvku | 8 Upevňovací šrouby dolní |

3.1.2 Hydraulický agregát

(B)

- | | |
|--|--|
| 1 Hrdlo pro nalévání oleje a měrka oleje | 5 Síťový kabel |
| 2 Rychlospojka zástrčka | 6 Manometru |
| 3 Ventil pro snižování tlaku | 7 Řídící páka Doleva-najetí , Doprava-oddálení |
| 4 Rychlospojka objímka | 8 Ventil pro nastavení tlaku |

Hydraulický agregát umožňuje obsluhu svářečky vyznačenou pomocí následujících symbolů:



Pro najetí upínacích prvků k sobě stisknete řídicí páku doleva. Rychlost pojíždění a rychlost nárůstu tlaku je závislá na úhlu natočení



Pro oddálení upínacích prvků stisknete řídicí páku doprava. Rychlost pojíždění je závislá na úhlu natočení



Ventil pro nastavení tlaku pro frézovací tlak, srovnávací tlak, tlak ohřevu a spojovací tlak. Nastavený tlak se zobrazí na manometru



Ventil pro snižování tlaku, prostřednictvím otočení doleva je možné tlak snížit. Rychlost snížení je závislá na počtu otáček. Otočení doprava – udržování tlaku

3.2 Návod k obsluze



Svářečka smí být obsluhována pouze odbornými pracovníky, kteří jsou k tomuto oprávnění a kteří jsou přiměřeně kvalifikováni dle DVS 2212 díl 1!



Stroj smí používat pouze vyškolení a autorizovaní operátoři!

3.2.1 Uvedení do provozu



Prosím, přečtěte si pozorně provozní návod před uvedením svářečky natupo do provozu!



Topný prvek nepoužívejte v prostředí, kde hrozí výbuch a zabraňte jeho styku se snadno hořlavými látkami!



Udržujte bezpečný odstup od stroje, nevstupujte do něj, ani do něj nesahejte. Nepovoláním osobám nepovolte vstup do pracovního úseku stroje!



Před každým uvedením do provozu zkontrolujte hladinu oleje hydraulického agregátu, hladina oleje se musí pohybovat mezi značkami min. a max. na zátce plnicího otvoru oleje s měrkou, popřípadě doplňte hydraulický olej HLP 46!



Hydraulický agregát přepravujte a odstavujte pouze ve vodorovné poloze, v nakloněné poloze olej z odvzdušňovací zátky s měrkou vytéká!

→ Základní stroj a hydraulický agregát propojte pomocí obou hydraulických hadic.



Rychlospojky chraňte před znečištěním. Netěsnící spojky okamžitě vyměňte!

→ Síťové zástrčky frézovacího zařízení, hydraulického agregátu a topného tělesa připojte ke zdroji elektrického proudu odpovídajícím způsobem dle typového štítku.

Pro P160-250/5-8B:

- ➔ Svítí červená dioda „Pohotovostní stav“ na topném článku, což znamená: je připojeno napětí. Zapněte topný článek pomocí velkého tlačítka na rukojeti (svítícího zeleně) a nastavte požadovanou teplotu pomocí tlačítka „+“ nebo „-“ (160 °C až 285 °C / 320 °F až 545 °F).

Zahřívání je signalizováno rozsvícením žluté diody na rukojeti. Současně se zobrazí vodorovné pruhy na ukazateli teploty. Krátce před dosažením nastavené požadované teploty (tolerance ± 3 °C / 5,4 °F) zhasne žlutá dioda a rozsvítí se zelená dioda. Po dalších 10 minutách je topný článek připraven k použití. Upozornění: Při prvním dosažení požadované teploty může dojít ke krátkodobému překročení nastavené hodnoty.

- ➔ Teplotu kontrolujte pomocí externího přístroje k měření teploty. Při výskytu odchylek je nutno provést novou kalibraci topného článku: Stiskněte současně tlačítka „+“ a „-“ a následně nastavte rozdíl pomocí tlačítka „+“ nebo „-“.

Zobrazí-li se chybové hlášení „Er1“, znamená to, že elektronika přístroje je vadná. V případě zobrazení chybového hlášení „Er2“ je vadný odporový teploměr nebo není připojen. Zasuňte přístroj servisní dílně autorizované společností ROTHENBERGER.



Nebezpečný popálení ! Topné těleso může dosáhnout teploty až 290 °C / 554 °F a je nutné ho bezprostředně po použití vrátit do odkládací skříňky, která je určena pro toto použití!

Pro P355/12B:

- ➔ Zapněte hlavní spínač ovládací skříň, spínač se rozsvítí zeleně a na displeji se zobrazí skutečná teplota topné desky. Pomocí tlačítek – a + nastavte požadovanou teplotu mezi 160 °C a 270 °C / 320 °F a 518 °F.

Při dosažení nastavené teploty přeskočí indikátor ze „set“ (nastavená) na „actual“ (aktuální) a bliká ukazatel „heat“ (zahřívání). Topný článek je po dalších 10 minutách připravený k použití.

- ➔ Teplotu je kontrolovat pomocí přístroje na měření teploty.

Regulátor teploty je optimálně nastaven, pokud skutečná teplota povrchu topného článku neodpovídá zobrazené hodnotě, tak může být proveden posun. Při tom nastavte kolébkový spínač na 0, stiskněte tlačítka – a + a zapněte kolébkový spínač, na displeji se rozsvítí „OFF“, „SET“ a potom nastavená hodnota posunu. Tlačítka – a + nastavte odpovídající posun a uložte jej stiskem tlačítek – a +, potom se znovu zobrazí skutečná hodnota.

Pro P500-630/18-24B Plus:

- ➔ Zapněte hlavní spínač v řídicím boxu / topné těleso (spínač se rozsvítí zeleně). Požadovanou teplotu (viz termostat).

Indikace na displeji ukazuje zpravidla skutečnou naměřenou hodnotu teploty. Dle DVS je topné těleso připraveno k použití 10 minut po prvotním dosažení nastavené teploty.

- ➔ Teplotu je kontrolovat pomocí přístroje na měření teploty.



Nebezpečný popálení ! Topné těleso může dosáhnout teploty až 300 °C / 572 °F a je nutné ho bezprostředně po použití vrátit do odkládací skříňky, která je určena pro toto použití!

Svářečka je vybavena digitálním termostatem typ 400.

Digitální termostat je ze závodu optimálně nakonfigurován a nastaven. Pro nastavení teploty je nutné stisknout pouze tlačítko $\rightarrow F \leftarrow$, dokud se nezobrazí „_SP“. Nyní může být pomocí tlačítek se šipkami změněna nastavená teplota v rozsahu 0-300 °C / 32-572 °F.

Nebudou-li stisknuta žádná další tlačítka, bude opět zobrazena skutečná teplota, termostat automaticky nastaví nově zvolenou teplotu. Pokud je skutečná teplota nižší, než nastavená požadovaná teplota, pak bliká červená šipka (low). Pokud je skutečná teplota vyšší, pak bliká červená šipka (high). Odpovídá-li nastavená požadovaná teplota skutečné hodnotě, pak svítí zelená indikace. Pokud by skutečná teplota povrchu na topném tělese neodpovídala zobrazené naměřené hodnotě, pak můžete zadat „Offset“. Za tímto účelem držte stisknuté tlačítko $\rightarrow F \leftarrow$, dokud se na displeji nezobrazí „InP“ (cca. 7 sekund); tlačítko $\rightarrow F \leftarrow$ uvolněte. Poté se dotýkejte tlačítka $\rightarrow F \leftarrow$ tak často, dokud se nezobrazí „oFS“. Tuto hodnotu pak odpovídajícím způsobem přizpůsobte. Pro dokončení změny stiskněte tlačítko $\rightarrow F \leftarrow$ tak dlouho, dokud se opět nezobrazí skutečná hodnota.



Pozor ! Žádné další parametry by neměly být změněny!

Nastavení ze závodu:

Menü „CFG“	Menü „InP“	Menü „Out“	Menü „PAS“
„S.tu“ 0	„Ctr“ 8	„AL.n“ 0	„Prot“ 32
„h.Pb“ 1.0	„tYP“ 16	„r.o.1“ 0	
„h.lt“ 0.68	„FLt“ 0.1	„r.o.2“ 0	
„h.dt“ 0.17	„FLd“ 0.5	„Ct.1“ 20	
„h.P.H“ 100	„dP.S.“ 0	„Ct.2“ 20	
„rst“ 0	„Lo.S“ 0	„rEL.“ 0	
„P.rE“ 0	„HI.S“ 300		
„SoF“ 0	„oFS“ xx		
„Lb.t“ 0	„HI.A“ 0		
„Lb.P“ 25	„Lo.L“ 0		
„FA.P“ 0	„HI.L“ 280		

Pozn.: Prostřednictvím funkce Autotuning se mohou údaje v CFG nepatrně lišit. Jestliže se vyskytnou větší výkyvy v regulaci, pak může být na chladném topném tělese aktivována funkce Autotuning. (V menu CFG nastavte bod „S.tu“ na 2; původní nastavení na 0 se uskuteční automaticky).

Ke zvedání frézovacího zařízení a topného prvku použijte zvedák 53410 popř. 53323 nebo vhodné nářadí.

3.2.2 Opatření pro přípravu svařování

- ➔ U trubek, které jsou menší než průměr, který může stroj maximálně svařit, je nutné namontovat redukční nástavce trubkového průměru, který je určen ke zpracování a to pomocí šroubů s vnitřním šestihranem, které se nachází v příslušenství.

ROWELD P200B: Ø63-140mm: skládající se z 6 poloskořepin se širokou a ze 2 poloskořepin s úzkou upínací plochou. Ø160-180mm: skládající se z 8 poloskořepin se širokou upínací plochou.

ROWELD P160-355/5-12B: skládající se z 6 poloskořepin se širokou a ze 2 poloskořepin s úzkou upínací plochou.

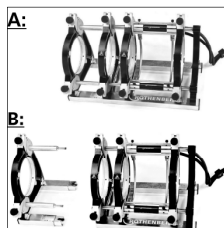
ROWELD P500-630/18-24B Plus: skládající se, do průměru 450 mm, ze 6 poloskořepin se širokou a 2 poloskořepin s úzkou upínací plochou, od 500 mm z 8 poloskořepin se širokou upínací plochou.

Přitom je nutné respektovat, že poloskořepiny s úzkou upínací plochou musí být nasazeny do obou vnějších spodních základních upínacích prvků. Pouze při spojování trubky s trubním obloukem se tyto díly vkládají do levého základního upínacího prvku dole a nahoře.

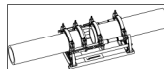
- ➔ Trubky z umělé hmoty nebo tvarované díly, které jsou určeny ke svaření, vložte do upínacího zařízení (v případě delších trubek < 2,5m musí být použity podvalky) a pevně utáhněte mosazné matice na horních upínacích nástrojích. Uchytky kruhovitosti trubek mohou být vyrovnány pomocí utážení nebo uvolnění mosazných matic.

Pro P200B:

- ➔ U trubek a trubkových spojů se stroj používá se 4 základními upínacími čelistmi (svařovací poloha A).
- ➔ U úzkých trubek a přírubových spojů (svařovací poloha B) je možno 4. upínací čelist odložit. K tomuto účelu je nejdříve třeba odstranit šrouby (3) a trochu povolit šrouby (5). Poté je možno 4. upínací čelist včetně podstavce vyjmout. Nakonec se odšroubují distanční vložky (4) a nahradí se šrouby (3).



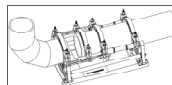
- ➔ Při spojování trubky s trubkou musí být distanční vložky zaklesnuty do obou levých upínacích prvků (stav při dodání).



Pozor: Distanční vložky nesmějí být v žádném případě namontovány s příčným přesazením!

Trubky jsou drženy vždy dvěma upínacími prvky.

- ➔ **P160/5B:** Při spojování trubky se spojovací tvarovkou musí být distanční vložky zaklesnuty do obou středních upínacích prvků.
- ➔ **P250-355/8-12B:** Při spojování trubky se spojovací tvarovkou musejí být distanční vložky zaklesnuty do obou středních upínacích prvků a odtahovací přípravek topných prvků musí být zavěšen do levých upínacích prvků. Při zpracování některých tvarovek v určitých polohách, např. oblouky vodorovné, přivařovací nákrůžky, je nutné odstranit přípravek na odtahování topných prvků.
- ➔ **P500-630/18-24B Plus:** Při spojování trubky s tvarovkou je nutné distanční vložky překlopot a zaklesnout do středního upínacího prvku.



Pozor: Distanční vložky nesmějí být v žádném případě namontovány s příčným přesazením!

- ➔ Trubka se vkládá do tří upínacích prvků a spojovací tvarovka je držena jedním upínacím prvkem. Posuvný upínací prvek lze přitom na tyči posouvat tak, jak to vyžadují prostorové podmínky při upínání a svařování.
- ➔ Prostřednictvím najetí zpracovávaných dílů k sobě překontrolujte, zda tyto díly sedí v upínacím nástroji pevně.



Udržujte bezpečný odstup od stroje, nevstupujte do něj, ani do něj nesahejte. Nepovoláním osobám nepovolte vstup do pracovního úseku stroje!

- ➔ Rovněž je nezbytné překontrolovat, zda topné těleso dosáhlo své provozní teploty.



Prosím, respektujte!!! Aby bylo zaručeno rovnoměrné rozložení tepla po celém topném prvku, smí se topný prvek použít nejdříve 10 minut po dosažení požadované teploty. Teplota musí být překontrolována pomocí měřicího přístroje a popřípadě musí být doregulována!

- ➔ Elektrické frézovací zařízení nasadíte mezi zpracovávané díly určené ke svařování a toto zařízení zapnete.



P500-630/18-24B Plus: Překontrolujte směry otáčení! Stroje jsou ze závodu přisvorkovány pravotočivě!

- ➔ Frézování a spusťte. Hoblovací nože musí běžet ve směru řezání, v opačném případě přepněte pomocí vhodného nářadí přepínač fází na síťové zástrčce.



Nebezpečí zranění! Během provozu udržujte bezpečný odstup od stroje a nesahejte do rotujících nožů. Frézu uvádějte do činnosti pouze v nasazeném stavu (pracovní pozice) a následně ji vraťte zpět do odkládací skříňky, která je určena pro toto použití. Funkčnost bezpečnostního spínače na frézovacím zařízení musí být neustále zajištěna, aby bylo možné zabránit neúmyslnému spuštění mimo stroj.



- ➔ Tlakový redukční ventil úplně vyšroubujte proti směru hodinových ručiček.
- ➔ Řídicí páku zatlačte doleva a pomalu zvyšujte frézovací tlak až na optimální hodnotu.



Příliš vysoký frézovací tlak může mít za následek přehřátí a poškození pohonu frézy. Při přetížení popř. nečinnosti pohonu frézy se strojem vyjeďte a snižte tlak!

- ➔ Jakmile začne z frézy plynule vycházet tříska o tloušťce $\leq 0,2$ mm, stlačte řídicí páku doprava a stroj roztáhněte od sebe.
- ➔ Frézovací přípravek vypněte, vyčkejte dokud se hoblovací kotouče nezastaví. Vyměňte frézovací přípravek ze základního stroje a odložte jej do odkládací skříňky.

→ Přiblížte obrobky k sobě, otevřením tlakového odlehčovacího ventilu snižte tlak.

→ Zkontrolujte, zda jsou plochy určené pro svařování rovné, rovnoběžné a souosé.

Jestliže tomu tak není, musí být frézování zopakováno. Axiální přesazení mezi zpracovávanými díly nesmí být (dle DVS) větší než 10% tloušťky stěny a max. mezera mezi rovinnými plochami nesmí být větší než 0,5mm. Pomocí čistého nástroje (např. štětec) odstraňte třísky, které se v trubce případně vyskytují.



Prosím, respektujte! Plochy, které byly ofrézovány a které jsou připraveny ke svařování, musí být zbaveny všech nečistot a nesmíte se jich dotknout rukou!

3.2.3 Svařovací postup



Nebezpečí stlačením! Při najíždění upínacích nástrojů a trubek k sobě zásadně dodržujte bezpečný odstup od stroje. Nikdy nevkládejte do stroje!

→ Během opětovného najetí konců zpracovávaných dílů k sobě je nutné na manometru hydraulické jednotky odečíst tlak pohybu zpracovávaného dílu (vlečný tlak).

Jako tlak pohybu zpracovávaného dílu (vlečný tlak) je označován minimální tlak, který je nezbytný k tomu, aby se zpracovávaný díl – v závislosti na délce a hmotnosti – axiálně pohyboval. Tato hodnota musí být zjištěna zcela přesně, přitom je nezbytné stroj několikrát nechat oddálit a najet k sobě a ventil pro nastavení tlaku nastavovat tak dlouho, až bude stroj krátce před zastavením. Tento zjištěný vlečný tlak musí být připočten k srovnávacímu tlaku, k tlaku ohřevu a ke spojovacímu tlaku.

→ Topný prvek nasadte mezi oba zpracovávané díly do základního stroje a dbejte na to, aby dosedací plochy topné desky spočívaly v zářezech přípravku pro odtažení.

→ Stroj nechejte najet k sobě, nastavte nezbytný srovnávací tlak plus tažný tlak a udržujte.

→ Jakmile bude po celém obvodu obou trubek rovnoměrně dosažena patřičná výška zesíleného okraje, snižte tlak pomocí pomalého otevření ventilu pro snižování tlaku.

→ Tlak nastavte tak, aby bylo zajištěno rovnoměrné téměř beztlaké dosednutí konců zpracovávaných dílů na topném tělese (ohřev).

→ Nyní znovu zavřete ventil pro snižování tlaku. Přitom dejte pozor na to, aby konce zpracovávaných dílů neztratily kontakt s topným tělesem.

→ Po uplynutí doby ohřevy se zpracovávané díly opět od sebe oddálí, topné těleso bude vyjmuto a konce zpracovávaných dílů najedou k sobě. Nyní je nutné zvýšit tlak, pokud možno lineárně, na odpovídající spojovací tlak a udržovat ho po celou dobu ochlazování.

→ Tlak kontrolujte pravidelně a popřípadě jej dodatečně upravte. Při nadměrné ztrátě tlaku nechejte zkontrolovat hydraulický systém.



Pozor: Během prvních 20 až 100 sekund je nutné držet řídicí páku stisknutou a poté ji uvolnit (v prostřední poloze).

→ Topný prvek odložte zpět do odkládací skříňky.

→ Poté, co uplynula doba ochlazování, zcela snižte tlak prostřednictvím otevření ventilu pro snižování tlaku, svařené díly uvolněte a odeberte.

→ Základní stroj nechejte oddálit, vystavte protokol. Stroj je připraven pro následující svařovací cyklus.

Celkové parametry ke svařování můžete vyčíst z příložených svařovacích tabulek.

3.2.4 Odstavení z provozu

→ Vypněte topné těleso.



Topný prvek nechejte vychladnout, popř. jej uložte tak, aby se žádné sousední látky nemohly vznítit!

→ Vytáhněte ze zásuvky síťovou zástrčku frézovacího zařízení, topného tělesa a hydraulického agregátu a kabel namotejte.



Hydraulický agregát přepravujte a odstavujte pouze ve vodorovné poloze, v nakloněné poloze olej z odvzdušňovací zátky s měrkou vytéká!

→ Hydraulické hadice odpojte a namotejte.



Pozor! Chraňte spojky před znečištěním!

3.3 Všeobecné požadavky

Protože povětrnostní vlivy a vlivy okolního prostředí mohou svařování ovlivnit rozhodující měrou, je nezbytně nutné dodržet odpovídající předpisy v DVS – směrnice 2207 díl 1, 11 a 15. Mimo území Německa platí příslušné národní směrnice.

Svářečské práce musí být neustále a pečlivě monitorovány!

3.4 Důležité pokyny k parametrům svařování

Všechny důležité parametry pro svařování, jako jsou teplota, tlak a čas, je nutné vyhledat v DVS - směrnice 2207 díl 1, 11 a 15. Mimo území Německa platí příslušné národní směrnice.

Odkaz: DVS Media GmbH, Aachener Str. 172, 40223 Düsseldorf
Postfach 10 19 65, 40010 Düsseldorf, Tel.: +49 (0) 211 / 15 91 – 0
Email: media@dvs-hq.de internet: www.dvs-media.info

V jednotlivých případech je nezbytné si od výrobce trubek opatřit zpracovací parametry specifické pro daný materiál.

Parametry pro svařování, které jsou uvedeny v přiložených svařovacích tabulkách, jsou orientační hodnoty, za které firma ROTHENBERGER nepřebírá záruku!

Hodnoty pro srovnávací a spojovací tlak, které jsou uvedeny ve svařovacích tabulkách, byly vypočítány podle následujícího vzorce:

$$\text{Tlak } P \text{ [bar]} = \frac{\text{Svarová plocha } A \text{ [mm}^2\text{]} \times \text{součinitel hodnoty svaru } SF \text{ [N/mm}^2\text{]}}{\text{válcová plocha } Az \text{ [cm}^2\text{]} \times 10}$$

Součinitel hodnoty svaru (SF): PE = 0,15 N/mm², PP = 0,10 N/mm², PVDF = 0,10 N/mm²

4 Péče a údržba

Aby byla uchována funkčnost stroje, je nezbytné dodržovat následující body:

- Vodicí tyče musí být zbavovány jakékoliv nečistoty. V případě poškození povrchu je nutné tyto vodicí tyče vyměnit, protože by toto mohlo eventuálně způsobit pokles tlaku.
- Frézovací zařízení, topné těleso a hydraulický agregát smí být připojeni pouze k takovému napětí, které je uvedeno na typovém štítku.
- Aby jste získali bezvadné výsledky svařování, je nezbytné, aby jste udržovali topné těleso v čistotě. V případě poškození povrchu musí být topné těleso znovu povrstveno popř. vyměněno. Zbytky materiálu na topném zrcadle snižují protiadhezivní vlastnosti a měly by být odstraněny pomocí papíru neuvolňujícího vlákna a pomocí lihu (pouze když je topné těleso studené).
- Hladinu oleje hydraulického agregátu je nutné kontrolovat před každým uvedením do provozu (hladina oleje by se měla pohybovat mezi značkami min a max). Popřípadě je nutné doplnit hydraulický olej (HLP – 46, zboží č.: 53649).
- Hydraulický olej (HLP – 46, zboží č.: 53649) musí být vyměněn každých 6 měsíců.
- Aby jste zabránili funkčním poruchám, je nezbytné na hydraulickém agregátu pravidelně překontrolovat těsnost, pevné uložení šroubových spojů a rovněž bezvadný stav elektrokabelu.
- Hydraulické rychlospojky na hydraulickém agregátu a na svazku hadic musí být chráněny před znečištěním. V případě znečištění musí být před připojením vyčištěny.
- Frézovací zařízení je vybaveno dvěma oboustranně nabroušenými noži. V případě zhoršujícího se rezného výkonu mohou být nože otočeny popř. vyměněny za nové
- Je nezbytné neustále dbát na to, aby konce trubek popř. částí určených k opracování obzvláště čelní plochy byly zbaveny nečistot, protože v opačném případě se životnost nožů rapidně snižuje.



Je nezbytné nechat provést roční kontrolu svářečky dle DVS 2208 a to od výrobce nebo od jedné ze servisních služeb, které jsou tímto výrobcem pověřeny. U strojů s nadprůměrným zatížením by měl být cyklus kontrol zkrácen!

5 Příslušenství

Název příslušenství	Číslo dílu ROTHENBERGER
ROWELD Válečkový blok, pozinkovaný, Gr.1	53055
ROWELD Válečkový blok, pozinkovaný, Gr.2	53056
ROWELD Válečkový blok, pozinkovaný, Gr.3	53057
ROWELD Válečkový blok, pozinkovaný, Gr.4	53058
Zvedací zařízení pro P500B	53410
Zvedací zařízení pro P630B	53323
Klíč řehtačka, 13x17, L=250mm	70272
Klíč řehtačka, 19x22, L=310mm	70274
Klíč řehtačka, 24x27, L=360mm	70276
Redukčními upínacími vložkami	www.rothenberger.com

6 Zákaznické služby

K dispozici je síť servisních středisek společnosti ROTHENBERGER, která vám poskytnou potřebnou pomoc a jejichž prostřednictvím jsou rovněž dodávány náhradní díly a zajišťovány servisní zásahy (viz seznam v katalogu nebo na webových stránkách).

Příslušenství a náhradní díly můžete objednávat prostřednictvím svého specializovaného prodejce nebo RoService+ online služeb:

Telefon: + 49 (0) 61 95 / 800 – 8200

Fax: + 49 (0) 61 95 / 800 – 7491

Email: service@rothenberger.com

www.rothenberger.com

7 Likvidace

Části tohoto zařízení představují zhodnotitelný materiál a mohou být předány k recyklaci. K tomuto účelu jsou k dispozici schválené a certifikované recyklační závody. K tomu, aby jste mohli provést ekologicky přijatelnou likvidaci částí, které nelze zhodnotit (např. elektronický šrot), je nutné provést konzultaci s Vaším úřadem, který je kompetentní pro likvidaci odpadů.

Pouze pro země EU:



Neodhazujte elektrické nástroje do odpadu! Podle Evropské směrnice 2012/19/EU o odpadních elektrických a elektronických zařízeních (OEEZ) a podle jejího převedení do národního práva musejí být opotřebené elektronické nástroje sbírány odděleně a ode vzdány do ekologicky šetrného zpracování.

1	Útmutatások a biztonsághoz	120
1.1	Rendeltetésszerű használat	120
1.2	Általános biztonsági utasítások	120
2	Műszaki adatok, lásd a füzetet „műszaki adatok”	
3	A készülék működése	121
3.1	A készülék leírása	121
3.1.1	Alapgép (A)	122
3.1.2	Hidraulikus aggregátor (B).....	122
3.2	Használati utasítás	122
3.2.1	Üzembevétel	122
3.2.2	Intézkedések a hegesztés előkészítéséhez	124
3.2.3	Hegesztés	126
3.2.4	Kikapcsolás	127
3.3	Általános követelmények	127
3.4	Fontos tanácsok a hegesztési paraméterekhez	127
4	Gondozás és karbantartás	127
5	Kiegészítők	128
6	Ügyfélszolgálat	128
7	Ártalmatlanítás.....	129

Az anyagban használt jelölések:



Balesetveszély!

Ez a jel a személyi sérülésektől óv.



Figyelem!

Ez a jel anyagi- vagy környezeti károktól óv.



Felhívás cselekvésre

1.1 Rendeltetésszerű használat

A ROWELD P160-630/5-24B Plus Professional csak a PE - PP és PVDF csövek hegesztéséhez használható a műszaki adatoknak megfelelően.

1.2 Általános biztonsági utasítások

FIGYELEM! Az elektromos szerszámok használata során az elektromos áramütés, baleset- és tűzveszély megelőzése érdekében be kell tartani a következő alapvető fontosságú biztonsági utasításokat.

Az elektromos szerszám használata előtt olvassa el az összes utasítást, és őrizze azokat meg egy biztonságos helyen.

Karbantartás és állagmegóvás:

- 1 **Rendszeres tisztítás, karbantartás és kenés.** Minden állítás, állagmegóvó vagy karbantartó művelet előtt húzza ki az elektromos csatlakozót.
- 2 **A készüléket csak képzett szakemberrel javíttassa, és csak eredeti alkatrészeket használjon.** A készülék (javítás utáni) biztonságos működése csak így biztosítható.

Biztonságos munkavégzés:

- 1 **Tartson rendet a munkahelyen.** A rendetlen munkahely balesetet okozhat.
- 2 **Vegye figyelembe a környezetet is (annak befolyásoló hatását).** Ne tegye ki az elektromos szerszámot esőnek. Az elektromos szerszámot ne használja nedves vagy nyirkos környezetben. Biztosítson megfelelő megvilágítást a munkaterületen. Ne használjon elektromos szerszámot tűz- és robbanásveszélyes helyeken.
- 3 **Védje magát az elektromos áramütés ellen.** Kerülje, hogy valamely testrésze földelt tárggyal (pl. csövekkel, radiátorral, elektromos sütővel, hűtőszekrénnel) érintkezzen.
- 4 **Tartsa távol a bámészkodókat (többi személyt).** Ne engedje, hogy más személy, különösképpen gyermek az elektromos szerszám közelében tartózkodjon vagy megérintse annak kábelét. Tartsa őket távol a munkavégzés helyétől.
- 5 **A nem használt elektromos szerszámokat biztonságos helyen tárolja.** A nem használt elektromos szerszámokat száraz, magas (nehezen elérhető) vagy zárt helyen tárolja, ott, ahol azokhoz a gyerekek nem férhetnek hozzá.
- 6 **Az elektromos szerszámokat ne terhelje túl.** A megadott teljesítménytartományban a szerszámok jobban és biztonságosabban működnek.
- 7 **A feladathoz megfelelő elektromos szerszámot használja.** Ne használjon gyenge teljesítményű gépet nehéz (nagy teljesítményt igénylő) feladatokhoz. Ne használja az elektromos szerszámot olyan célra, amelyre azt nem tervezték. Ne használjon pl. kézi körfűrészt fatörzsek vagy fahasábok fűrészeléséhez.
- 8 **A munkavégzéshez megfelelő öltözetet viseljen.** Ha hordjon olyan ruhát vagy ékszert, amelyet a mozgó alkatrészek elkaphatnak. Ha szabadban végez munkát, akkor csúszásgátló lábbeli használatát javasolt. Ha a haja hosszú, akkor használjon hajhálót.
- 9 **Használjon védőfelszerelést.** Használjon munkavédelmi védőszemüveget. Poros, pornak kitett munkahelyen használjon védőmaszkot.
- 10 **Csatlakoztassa a porszívó(eszköz)t.** Ha a szerszámon van porszívó-csatlakozás vagy felfogórendszer, akkor győződjön meg ezek megfelelő csatlakoztatásáról, ill. használatáról.
- 11 **A kábelt csak rendeltetésszerűen, azzal ellentétesen ne használja.** A csatlakozódugót az aljzatból ne a kábelt húzva húzza ki. Védje a kábelt a hőtől, az olajtól és az éles élektől.
- 12 **Rögzítse a munkadarabot.** Használjon pillanatszorítót vagy más rögzítőeszközt/satut a munkadarab le- vagy befogására. Ezek az eszközök biztonságban tartják a munkadarabot, mintha azt a kezében tartaná.
- 13 **Kerülje a természetellenes testtartást.** Vegyen fel biztos tartást és folyamatosan őrizze meg az egyensúlyát.
- 14 **A szerszámot gondosan ápolja.** A vágószerszámokat tartsa élesen és tisztán, hogy velük jobban és biztonságosabban dolgozhasson. Kövesse a kenési és a szerszámcseré

utasításokat. Rendszeresen ellenőrizze az elektromos szerszám vezetékét; ha a vezeték megsérült, akkor azt cseréltesse le képzett villanszerelővel. Rendszeresen ellenőrizze a hosszabbító vezetékét; ha az sérül cserélje le. Tartsa a fogantyúkat szárazon, tisztán, zsír- és olajmentesen.

- 15 **A csatlakozódugót húzza ki az aljzathból.** Ha nem használja az elektromos szerszámot, ill. a karbantartása és a szerszámcseré - pl. fűrészlap, fűrőfej, marófej - előtt.
- 16 **A szerszámkulcsot vegye le a szerszámról.** A bekapcsolás előtt a kulcsot, és az állítószerszámot vegye le.
- 17 **Kerülje a véletlen (akaratlan) bekapcsolást.** Győződjön meg arról, hogy a kapcsolót a csatlakozódugó aljzathoz való csatlakoztatása előtt kikapcsolta.
- 18 **Kültéri használatra való hosszabbítókábelt használjon.** A szabadban csak erre engedélyezett és megfelelően megjelölt hosszabbítókábelt használjon.
- 19 **Legyen óvatos/figyelmes.** Figyeljen arra, amit csinál. A munkát megfontoltan végezze. Ne használja az elektromos szerszámot, ha fáradt, figyelme nem elég koncentrált.
- 20 **Ellenőrizze az elektromos szerszámot potenciális sérülésekre.** Az elektromos szerszám használata előtt a védőszközöket és az alkatrészeket ellenőrizni kell - akadálymentes, a rendeltetésüknek megfelelő működésre. Ellenőrizze, hogy a mozgó alkatrészek akadálymentesen működjenek, ne szoruljanak, és az alkatrészek ne legyenek sérültek. Egyes alkatrészeket megfelelően fel kell szerelni ahhoz, hogy minden elvárást (követelményt) teljesítsenek, és biztosítsák az elektromos szerszám problémamentes használatát.
A sérült védelmeket és alkatrészeket hivatalos szakszervízben meg kell javíttatni vagy le kell cseréltetni, kivéve, ha ezt a használati útmutató másképp definiálja. A sérült kapcsolót műhelyben kell lecseréltetni.
Ne használjon olyan elektromos szerszámot, amelyet a kapcsolójával nem lehet be- vagy kikapcsolni.
- 21 **Figyelem!** Más (gyártó által gyártott) szerszám vagy tartozék használata balesetveszélyes lehet.
- 22 **Az elektromos szerszámot csak képzett villanszerelővel javíttassa.** Ez az elektromos szerszám megfelel a vonatkozó biztonsági előírásoknak. Javítását csak képzett villanszerelő végezheti, a javításhoz csak eredeti cserealkatrészeket szabad használni, különben a szerszám használója balesetet szenvedhet.

2 Műszaki adatok, lásd a füzetet „műszaki adatok”

3 A készülék működése

3.1 A készülék leírása

A ROWELD P160-630/5-24B Plus Professional készülékek kompakt, szállítható fűtőelemcsonk hegesztőgépek, amelyek speciálisan az építkezések területén – és itt speciálisan a csőárkokban – történő felhasználásra kerültek kidolgozásra. Természetesen a gépek műhelyben történő felhasználása is lehetséges.

A „ROWELD” típusú hegesztőgépek sokoldalúsága által minden felhasználási területen a következő hegesztési kötések hozhatók létre biztosan a PE, PP és PVDF csővekkel, amelyeknek a külső átmérője 40-630 mm/1 1/4-24” között található:

- I. Cső - Cső
- II. Cső - csőkönyök
- III. Cső - T - idom
- IV. Cső - előhegesztő bilincs

A gépek lényegében a következőkből állnak:

Alapgép, redukciós betétek, hidraulikus aggregátor, maróberendezés, fűtőelem, beállító láda
Előhegesztő bilincsek hegesztésekor a tartozékként kapható négypofás feszítő-befogótárcsa alkalmazható.

ROWELD P160-250/5-8B: Max. a gép átmérőjével megegyező kis keresztmetszetű csővek hegesztésénél a tartozékként beszerezhető ferde feszítőszerszámot kell használni.

ROWELD P500-630/18-24B Plus: A maró és a fűtőelem be- és kiemeléséhez a tartozékként kapható elektromos kiemelő berendezés alkalmazható.

3.1.1 Alapgép (A)

1	Mozgatható feszítőelemek	5	Levehető feszítőelem
2	Eltolható feszítőelem	6	Rögzítő csavarok felül
3	Távolságtartó elem rögzítő bevágással	7	Távtartó darab
4	Fűtőelem lehúzó szerkezet	8	Rögzítő csavarok alul

3.1.2 Hidraulikus aggregátor (B)

1	Olajbetöltő és mérőpálca	5	Hálózati kábel
2	Gyorsklung csatlakozó	6	Nyomásmérő
3	Nyomás mentesítő szelep	7	Szabályozókar Balra – indítás, Jobbra – befejezés
4	Gyorsklung karanytű	8	Gyorsklung karanytű

A hidraulikus aggregátor lehetővé teszi a hegesztő készülék következő jelekkel megjelölt használatát:



A feszítőelemek összekötéséhez fordítsa balra a szabályozókart. Az eljárási és nyomás növekedési sebesség az elfordítás szögétől függ



A feszítőelemek szétválasztásához fordítsa jobbra a szabályozókart. Az eljárási sebesség az elfordítás szögétől függ



Nyomás beállítási szelep a marási nyomás, kiegyenlítési, felmelegítési és illesztési nyomás számára. A beállított nyomást a nyomásmérő mutatja



Nyomáscsökkentő szelep, balra fordítva a nyomás csökkenthető. A csökkentési sebesség az elforgatások számától függ. Jobbra fordítás – nyomás tartás

3.2 Használati utasítás



A hegesztő készüléket csak az erre jogosult és megfelelően kiképzett szakember kezelheti a DVS 2212 1. résznek megfelelően!



A gépet csak a kiképzett és feljogosított kezelő használhatja!

3.2.1 Üzembevétele



A tompahegesztőgép használatba vétele előtt figyelmesen olvassa el a használati utasítást!



A fűtőelemet ne használja robbanásveszélyes környezetben és ügyeljen arra, hogy ne érintkezzen gyúlékony anyaggal!



Tartsa be a biztonságos távolságot, ne álljon a gép közelébe, ne nyúljon a gépbe. Ügyeljen arra, hogy illetéktelen személyek ne közelíthessék meg a gépet!



Minden üzem behelyezés előtt ellenőrizze a hidraulikus egységben az olajsintet, az előírt olajsint az olajszint az olajtöltő szerkezeten a min. max. jelölésénél legyen, szükség esetén tölts fel HLP 46 hidraulika olajjal!



A hidraulikus egység csak vízszintes helyzetben szállítható, ha a talajra helyezéskor ferde helyzetben van, folyik az olaj az olajtöltő szerkezeten!

→ Kapcsolja össze az alapgépet és a hidraulikus aggregátort mindkét hidraulikus tömlővel.



Ügyeljen arra, hogy a gyorsklung ne legyen szennyezett. A tömítetlen klungokat haladéktalanul ki kell cserélni!

→ A maróberendezést, a hidraulikus aggregátort és a fűtőelemet csatlakoztassa a hálózatra a típustáblának megfelelően.

A P160-250/5-8B nél:

- Piros „Készenlét” dióda világít a fűtőelemnél; jelentése: van feszültség. A fűtőelemet kapcsolja be a fogantyúnál a nagy nyomógombbal (zölden világít) és a + és - gombok segítségével állítsa be a kívánt hőmérsékletet (160 ... 285 °C / 320 °F ... 545 °F).

A rendszer a fűtőelem felfűtését a fogantyúnál található sárga diódával jelzi. Ez mellett a hőmérsékletkijelzőn a rendszer vízszintes oszlopokat jelenít meg. A beállított cél hőmérséklet elérte előtt (tűrés: ± 3 °C / 5.4 °F) nem sokkal a sárga dióda kikapcsol, és a zöld el kezd világítani. További tíz perc múlva a fűtőelem üzemkész. Tudnivaló: A cél hőmérséklet első elérésekor a beállított értéket a rendszer rövid ideig meghaladhatja.

- Hőmérséklet szabályozása külső hőmérőberendezéssel. Eltérés esetén a fűtőelemet újra kalibrálni kell: a + és - gombok egyidejű megnyomásával, majd az eltérés + és - gombokkal való beállításával.

Az „Er1” üzenet elektronika hibát jelez. Az „Er1” üzenet ellenállás-hőmérő hibát jelez, ill. az nincs csatlakoztatva. A készüléket küldje hivatalos ROTHENBERGER szakszervizbe.



Égésveszély! A fűtőelem 290 °C / 554 °F-os hőmérsékletet érhet el és a használat után az erre a célra előírt beállító ládába kell visszahelyezni!

A P355/12B nél:

- Kapcsolja be a vezérlődoboz főkapcsolóját, a kapcsoló erre zölden világít, és a rendszer megjeleníti a fűtőlemez névleges hőmérséklet értékét. A - és + gombokkal állítsa be a megfelelő hőmérsékletet a 160 °C - 270 °C / 320 °F - 518 °F-os tartományban.

A beállított hőmérséklet elérésekor a kijelző a „set” (beállított) kijelzésről az „actual” (tényleges) kijelzésre vált és a kijelző „heat” (fűtés) eleme villog. A fűtőelem további 10 perc eltelte után áll készen a használatra.

- Ellenőrizze a hőmérsékletet egy hőmérővel.

A hőmérsékletszabályozót a gyárban optimálisan beállítottuk; ha a fűtőelem felületi hőmérséklete nem egyezik a megjelenített értékkel, akkor azt ún. eltolással módosítani kell. Ehhez állítsa a billenőkapcsolót a 0-ra; nyomja meg a - és a + gombokat billenőkapcsoló bekapcsolásához. Erre a kijelzőn megjelenik az „OFF”, „SET” (Eltolás) felirat és a beállított eltolás érték. A - és a + gombokkal állítsa be a megfelelő eltolást; és a - és a + gombok együttes megnyomásával tárolja azt. Ezután a kijelző a névleges értéket jeleníti meg.

A P500-630/18-24B Plus nél:

- Kapcsolja be a vezérlő doboz főkapcsolóját (a főkapcsoló zölden világít). Állítsa be a kívánt hőmérsékletet (lásd hőmérséklet-szabályozó).

A kijelző mutatója rendszerint a valódi hőmérsékletet mutatja. A végrehajtási utasítás szerint a fűtőelem 10 perccel a kívánt hőmérséklet első elérése után használatra kész.

- A hőmérsékletet ellenőrizni kell hőmérsékletmérővel.



Égésveszély! A fűtőelem 300 °C / 572 °F-os hőmérsékletet érhet el és a használat után az erre a célra előírt beállító ládába kell visszahelyezni!

A hegesztő készülék digitális 400-as típusú hőmérséklet-szabályozóval van felszerelve.

A digitális hőmérséklet-szabályozó gyárilag optimálisan konfigurált és beállításra került. A hőmérséklet beállításához csupán az →F← gombot kell megnyomni, amíg a kijelző „_SP”-t mutat. Most megváltoztatható a kívánt hőmérséklet 0-300 °C / 32-572 °F-ig a nyilazott gombokkal.

Ha semmilyen más gomb nem kerül megnyomásra, akkor a kijelző ismét az aktuális hőmérsékletet mutatja, a szabályozó automatikusan az újra kiválasztott hőmérsékletet állítja be. Mindaddig, amíg az aktuális hőmérséklet alacsonyabb, mint a beállított kívánt hőmérséklet, addig a piros nyíl villog (low). Ha az aktuális hőmérséklet magasabb, akkor a piros nyíl villog (high). Ha a beállított kívánt hőmérséklet megfelel az aktuális értéknek, akkor a zöld mérőszáv világít. Ha a fűtőelem tényleges felületi hőmérséklete nem egyezik meg a mutatott aktuális hőmérséklettel, akkor egy „Offset” adható be. Ehhez tartsa az →F← gombot lenyomva, amíg a képernyőn „InP” jelenik meg (kb. 7 mp); majd engedje el az →F← gombot. Ezután az →F← gombot mindaddig nyomkodni, amíg „oFS” megjelenik. Ezt az értéket azután megfelelően beállítani. A változtatás befejezéseként az →F← gombot mindaddig tartsa lenyomva, amíg az aktuális hőmérséklet ismét bemutatásra kerül.



Figyelem! Az összes többi paramétert nem szabad megváltoztatni!

Gyári beállítás:

Menü „CFG“	Menü „InP“	Menü „Out“	Menü „PAS“
„S.tu“ 0	„Ctr“ 8	„AL.n“ 0	„Prot“ 32
„h.Pb“ 1.0	„tYP“ 16	„r.o.1“ 0	
„h.lt“ 0.68	„FLt“ 0.1	„r.o.2“ 0	
„h.dt“ 0.17	„FLd“ 0.5	„Ct.1“ 20	
„h.P.H“ 100	„dP.S.“ 0	„Ct.2“ 20	
„rst“ 0	„Lo.S“ 0	„rEL.“ 0	
„P.rE“ 0	„HI.S“ 300		
„SoF“ 0	„oFS“ xx		
„Lb.t“ 0	„HI.A“ 0		
„Lb.P“ 25	„Lo.L“ 0		
„FA.P“ 0	„HI.L“ 280		

Megjegyzés: Az automatikus hangolási funkció által az adatok a CFG alatt enyhén eltérhetnek.

Ha nagyobb szabályozási ingadozások lépnek fel, akkor az automatikus hangolási funkciót hideg fűtőelem esetén lehet aktiválni. (A CFG menüben az „S.tu“ pontot 2-re állítani; a 0-ra történő visszaállítás automatikusan bekövetkezik).

A maróberendezés és fűtőelem emeléséhez 53410 vagy 53323 típusjeli emelőszerkezetet vagy megfelelő szerszámot kell használni.

3.2.2 Intézkedések a hegesztés előkészítéséhez

➔ A csöveknél, amelyek kisebbek, mint a géppel maximálisan hegeszthető átmérő, fel kell szerelni a redukciós betéteket a feldolgozandó csőátmérőre a tartozékokban található imbuszkulccsal.

ROWELD P200B: Ø63-140mm: 6 széles feszítő felületű félhéből és 2 keskeny feszítő felületű félhéből áll. Ø160-180mm: 8 széles feszítő felületű félhéből áll.

ROWELD P160-355/5-12B: 6 széles feszítő felületű félhéből és 2 keskeny feszítő felületű félhéből áll.

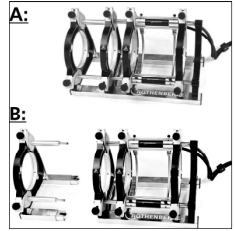
ROWELD P500-630/18-24B Plus: 450 mm-es átmérőig 6 széles feszítő felületű félhéből és 2 keskeny feszítő felületű félhéből áll, 500 mm-től 8 széles feszítő felületű félhéből áll.

Ennél arra kell ügyelni, hogy a félhéjak a keskeny feszítő felülettel a két külső alsó alapfeszítő elembe kerüljenek behelyezésre. Csak cső-/csőívkötéseknél helyezhetők be ezek az alsó és felső bal alap feszítőelembe.

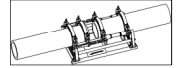
➔ A hegesztendő műanyag csöveket vagy formadarabokat helyezze be a feszítő berendezésbe (hosszabb <2,5m csövek esetén görgős bakokat kell alkalmazni) és a sárgaréz anyákat meg kell húzni a felső feszítő szerszámon. A csövek nem kerekességét a sárgaréz anyák meghúzásával vagy lazításával lehet kiegyenlíteni.

A P200B nél:

- Cső- / cső kötéseknel a gépet 4 darab alapkivitelű szorítópozával üzemeltetjük (A hegesztési helyzet).
- Szűk cső- / szerelvény kötéseknel (B hegesztési helyzet) el lehet távolítani a 4. alapkivitelű szorítópozát. Ehhez először eltávolítjuk a (3) csavarokat és kissé meglazítjuk az (5) csavarokat. Ekkor le lehet húzni a 4. pozát aléptímenyestül. Végül lecsavarjuk a (4) távtartó darabokat és a helyükre a (3) csavarokat csavarjuk be.



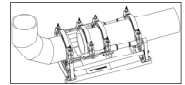
- A cső-/csőívkötéseknél a távtartókat a bal feszítő elemek között kell elhelyezni (szállítási állapot).



Figyelem: A távtartókat tilos átlós irányban felszerelni!!

Gondoskodjon arról, hogy a csöveket két feszítőelem tartsa.

- **P160/5B:** A cső-/csőívkötéseknél a távtartókat a középső feszítő elemek között kell elhelyezni.
- **P250-355/8-12B:** A cső-/csőívkötéseknél a távtartókat a középső feszítő elemek között kell elhelyezni és a fűtőelem-lehúzószervezetet a bal feszítő elemre kell felfüggeszteni. Néhány fitting feldolgozásánál bizonyos helyzetben, pl. vízszintes íveknél, a hegesztett darabokat ki kell venni a fűtőelem-lehúzószervezetből.
- **P500-630/18-24B Plus:** A cső-/csőívkötéseknél a távtartókat el kell fordítani és be kell akasztani a középső feszítő elembe.



Figyelem: A távtartókat tilos átlós irányban felszerelni!!

- A csövet három feszítőelembe kell behelyezni, a fittinget egy feszítőelem tartja. Ekkor az eltolható feszítőelem a helyviszonyoknak és a hegesztésnek megfelelően feszítéskor a rúdon eltolható.
- A munkadarabok összekötésével vizsgálja meg, hogy ezek jól bent vannak-e a feszítőszerszámban.



Tartsa be a biztonságos távolságot, ne álljon a gép közelébe, ne nyúljon a gépbe. Ügyeljen arra, hogy illetéktelen személyek ne közelíthessék meg a gépet!

- Ugyancsak meg kell vizsgálni, hogy a fűtőelem elérte-e az üzemi hőmérsékletét.



FIGYELEM!!! A teljes fűtőelem egyenletes hőelosztásnak biztosításához a fűtőelem legkorábban az előírt hőmérséklet elérése után 10 perccel helyezhető el. A hőmérsékletet mérőműszer segítségével vizsgálja meg, és szükség esetén szabályozza után!

- Az elektromos maróberendezést helyezze az összehegesztendő munkadarabok közé és kapcsolja be.



P500-630/18-24B Plus: Vizsgálja meg a forgási irányokat! Gyárilag a gépek jobbra forgóként kerültek beállításra!

- Helyezze a maróberendezést az alapgépbe és kapcsolja be. A gyalutárcsáknak a vágási irányba kell futniuk, különben a fázisváltót át kell kapcsolni a hálózati csatlakozónál a megfelelő szerszámmal.



Sérülésveszély! A gép működése közben tartsa be a biztonságos távolságot és ne nyúljon a mozgásban lévő gépbe. A marót csak bekapcsolt állapotban (munkahelyzetben) használja, és végül az erre kiképzett beállító dobozba helyezze vissza. A biztonsági kapcsoló működőképessége mindenkor biztosított kell legyen, hogy a nemkívánatos elindulás a gépen kívül elkerülhető legyen.

- Fordítsa a nyomószelepet az óramutató járásával ellentétes irányba.
- Nyomja balra a főkart és lassan növelje a marónyomást az optimális érték eléréséig.



A túl magas marási nyomás túlmelegedést okozhat, és a maró-meghajtás sérüléséhez vezethet. A maróhajtás túlterhelése vagy leállása esetén gyorsítsa a gépet és csökkentse a nyomást!

- Miután marógépet folyamatosan max. 0,2mm vastag hagyja el és nyomja az vezérlőkart jobbra és válassza szét a gépet.
- Kapcsolja ki a berendezést, várja meg, amíg a tárcsák leállnak. Vegye ki a marógépet az alapgépből és tegye a dobozába.
- Vigye a munkadarabokat ütközésig, a nyomáscsökkentő szelep nyitásával engedje ki a nyomást.
- Ellenőrizze, hogy a hegesztett felületek simák, párhuzamosak legyenek és a tengelyek egy irányban helyezkedjenek el.

Ha ez nem így van, akkor a marási eljárást meg kell ismételni. Az axiális eltérés a munkadarabok között nem lehet nagyobb, mint a falvastagság 10 %-a és a maximális rés a tervezett felületek között nem lehet nagyobb, mint 0,5 mm. Egy tiszta munkaeszközzel (pl. ecsettel) az esetleges forgácsot távolítsa el a csőből.



Kérjük, ügyeljen! A mart, a hegesztéshez előkészített felületeket nem szabad kézzel megérinteni, és mindenféle szennyeződéstől mentesnek kell lenniük!

3.2.3 Hegesztés



Zúzásveszély! A feszítő berendezés és a csövek összekötésekor alapvetően tartson biztos távolságot a géptől. Soha ne álljon a gépbe!

- A munkadarabok újabb összekötése közben olvassa le a hidraulikus egység nyomásmérőjét a munkadarab mozgási nyomásáról (vontatónyomás).

A munkadarab mozgási nyomását (vontatónyomás) az a minimális nyomás jelöli, amely ahhoz szükséges, hogy a munkadarab – a hosszától és a tömegétől függetlenül – tengelyirányban mozgatható legyen. Ezt az értéket nagyon pontosan kell meghatározni, miközben a gépet többször kell összekötni és szétválasztani, és a nyomás beállító szelepet mindaddig beállítani, amíg a gép röviddel a megállás előtt lesz. Ezt a megállapított vontatónyomást hozzá kell számolni a kiegyenlítő-, átmelegítő- és illesztőnyomáshoz.

- Helyezze be a fűtőelemeket a két munkadarab közé az alapgépbe ügyeljen arra, hogy a fűtőlemez tartók a lehúzó készülék vágataiban helyezkedjenek el.
- Kösse össze a gépet, állítsa be a szükséges kiegyenlítési nyomást plusz a vontatási nyomást és tartsa azt.
- Amint a szükséges dudorodási magasság az egész cső kerülete mentén elérésre került, a nyomást engedje le a nyomáscsökkentő szelep lassú megnyitásával.
- Állítsa be a nyomást úgy, hogy még egy egyenletes, közel nyomásmentes felfekvés kerüljön biztosításra a munkadarabok végei és a fűtőelem között (felmelegedés).
- Most ismét zárja el a nyomáscsökkentő szelepet. Eközben ügyeljen arra, hogy a munkadarabok végei ne veszítsék el a kontaktust a fűtőelemhez.
- A felmelegedési idő lejártá után a munkadarabok ismét szétválasztásra kerülnek, a fűtőelem kivételre kerül és a munkadarabok összekötésre kerülnek. A nyomást most lehetőleg lineárisan a megfelelő illesztőnyomásra kell megnövelni és az egész lehűlési idő alatt tartani.
- Rendszeresen ellenőrizze a nyomást és szükség esetén a készüléket töltsse fel. Rendszeres nyomásvesztés esetén ellenőrizze a hidraulikus rendszert.



Figyelem: Az első 20-tól 100 másodpercig a szabályozókart nyomva kell tartani és utána elengedni (középállásban).

- Helyezze vissza a fűtőelemet a tartódobozba.
- Miután a lehűlési idő lejárt, vegye vissza a nyomást teljesen a nyomáscsökkentő szelep megnyitásával, az összehegesztett munkadarabokat fogja ki és vegye ki őket.

- Az alapgépet nyissa szét, készítse el a protokollt. A gép készen áll a következő hegesztési ciklusra.

Az összes hegesztési paramétert a mellékelt hegesztési táblázatból lehet kiolvasni.

3.2.4 Kikapcsolás

- Kapcsolja ki a fűtőelemet.



A fűtőelemet hűtse le, vagy úgy helyezze el, hogy a mellette elhelyezett anyagok gyulladását megakadályozza!

- Húzza ki a hálózati csatlakozót a maróberendezésből, a fűtőelemből és a hidraulikus aggregátorból és tekerje fel a kábelt.



A hidraulikus egység csak vízszintes helyzetben szállítható, ha a talajra helyezéskor ferde helyzetben van, folyik az olaj a légtelenítő szerkezetből!

- A hidraulikus tömlőt csatolja szét és tekerje fel.



Figyelem! A csatlakozókat védje a piszkosságtól!

3.3 Általános követelmények

Mivel az időjárás és környezeti hatások döntően befolyásolják a hegesztést, ezért a DVS megfelelő előírásait – 2207-es irányelv, 1, 11 és 15 rész – okvetlenül be kell tartani. Németországon kívül a megfelelő nemzeti irányelvek érvényesek.

A hegesztési munkákat állandóan és gondosan felügyelni kell!

3.4 Fontos tanácsok a hegesztési paraméterekhez

Az összes szükséges hegesztési paramétert, mint a hőmérséklet, nyomás és idő a DVS irányelvekből – 2207 1, 11 és 15 részből kell kiolvasni. Németországon kívül a megfelelő nemzeti irányelvek érvényesek.

Hivatkozás: DVS Media GmbH, Aachener Str. 172, 40223 Düsseldorf
Postfach 10 19 65, 40010 Düsseldorf, Tel.: +49 (0) 211 / 15 91 – 0
Email: media@dvs-hg.de internet: www.dvs-media.info

Egyes esetekben okvetlenül be kell szerezni az anyagnak megfelelő feldolgozási paramétereket a cső gyártójától.

A mellékelt hegesztési táblázatokban megnevezett hegesztési paraméterek irányértékek, a ROTHENBERGER cég nem vállal semmilyen garanciát!

A hegesztési táblázatokban megadott értékek a kiegyenlítő és az összeeresztő nyomás a következő képlet szerint kerülnek kiszámításra:

Nyomás P [bar] = $\frac{\text{Hegesztési felület } A \text{ [mm}^2\text{]} \times \text{Hegesztési faktor SF [N/mm}^2\text{]}}{\text{Hengerfelület } A_z \text{ [cm}^2\text{]} \times 10}$

Hengerfelület A_z [cm²] x 10

Hegesztési faktor (SF): PE = 0,15 N/mm², PP = 0,10 N/mm², PVDF = 0,10 N/mm²

4 Gondozás és karbantartás

A gép működési képességének fenntartása érdekében a következő pontokra kell ügyelni:

- A megvezető rudakat tisztán kell tartani a szennyeződésektől. A felület sérülése esetén a megvezető rudakat ki kell cserélni, mivel ez esetlegesen a nyomás csökkenéséhez vezethet.
- A maróberendezés, a fűtőelem és a hidraulikus aggregát csak a típustáblán megadott feszültséggel üzemeltethető.
- Ahhoz, hogy kifogástalan hegesztési eredményeket kapjon, az szükséges, hogy a fűtőelemet tartsa tisztán. A felület sérülései esetén a fűtőelemet új bevonattal kell ellátni ill. ki kell cserélni. Az anyagmaradékok a fűtőükrön csökkentik a nemtapadási tulajdonságokat és ezért egy nem rojtosodó papírral és spiritusszal (csak hideg fűtőelem esetén!) kell eltávolítani azokat.

- A hidraulikus egység olajsintjét minden üzembevétel előtt ellenőrizni kell (az olajsintnek a min. és a max. jelzés között kell lennie). Adott esetben a hidraulika olajat után kell tölteni (HLP – 46, cikkszám: 53649).
- A hidraulika olajat (HLP – 46, cikkszám: 53649) hathavonta ki kell cserélni.
- Az üzemzavarokat elkerülendő, a hidraulikus aggregátort rendszeresen meg kell vizsgálni a tömítettségére, a csavarok szilárd rögzítettségére, valamint az elektromos kábel kifogástalan állapotára való tekintettel.
- A hidraulikus aggregáton a hidraulikus gyorskuplungot és a tömlőcsomagot meg kell védeni a szennyeződésektől. Bepiszkolódás esetén ezeket a csatlakoztatás előtt meg kell tisztítani.
- A maróberendezés két kétoldalasan megélezett késsel van ellátva. A vágási teljesítmény gyengülésével a kések megfordíthatók ill. újra cserélhetők ki.
- Állandóan ügyelni kell arra, hogy a megmunkálendő cső – ill. munkadarabok, különösen a homlokfelületükön, szennyeződés mentesek legyenek, különben a kések élettartama jelentősen lecsökke.



A hegesztőgép éves felülvizsgálatát, a DVS 2208-nak megfelelően, a gyártó által vagy egy általa felhatalmazott szervízzel végeztesse el. Az átlagon felüli terhelésű gépeknél a vizsgálati időtartamot le kell rövidíteni!

5 Kiegészítők

Kiegészítő megnevezése	ROTHENBERGER alkatrészszám
ROWELD Hengerblokk, horganyzott, Gr.1	53055
ROWELD Hengerblokk, horganyzott, Gr.2	53056
ROWELD Hengerblokk, horganyzott, Gr.3	53057
ROWELD Hengerblokk, horganyzott, Gr.4	53058
Emelőeszköz a P500B	53410
Emelőeszköz a P630B	53323
Racsnis kulcs, 13x17, L=250mm	70272
Racsnis kulcs, 19x22, L=310mm	70274
Racsnis kulcs, 24x27, L=360mm	70276
Redukciófeszítőbetétek	www.rothenberger.com

6 Ügyfélszolgálat

A ROTHENBERGER szervizhelyek a felhasználó támogatását (lásd katalógus vagy online adatok), a csere alkatrészek és szerviz lehetőség rendelkezésre állását biztosítják.

A szükséges kiegészítőket és pótalkatrészeket rendelje meg a szakkereskedőtől vagy keresse fel vásárlói forródrótunkat:

Telefon: + 49 (0) 61 95 / 800 – 8200

Fax: + 49 (0) 61 95 / 800 – 7491

Email: service@rothenberger.com

www.rothenberger.com

A készülék egyes részei hasznosítható anyagból vannak, így újrahasznosíthatók. E célra jóváhagyott és tanúsított újrahasznosító üzemek állnak rendelkezésre. A nem hasznosítható anyagok (pl. elektronikai hulladék) környezetkímélő ártalmatlanításával kapcsolatban érdeklődjön a területileg illetékes hulladékkezelő hatóságnál.

Csak EU országoknak szól:



Ne dobjon a szemetesbe elektromos szerszámokat! A kiszolgált elektromos és elektronikus készülékekről szóló, 2012/19/EU jelű európai irányelv és a nemzeti jogba ültetett változata szerint a már használhatatlan elektromos szerszámokat a többi hulladéktól elkülönítve kell összegyűjteni és környezetbarát módon kell újra hasznosítani.

1	Правила техники безопасности.....	131
1.1	Применение по назначению.....	131
1.2	Общие указания по технике безопасности.....	131
2	Технические характеристики, см. Рукоятку „Технические данные“	
3	Функции аппарата.....	132
3.1	Описание приборов.....	132
3.1.1	Базовая машина (А).....	133
3.1.2	Гидравлический агрегат (В).....	133
3.2	Руководство по эксплуатации.....	134
3.2.1	Ввод в эксплуатацию.....	134
3.2.2	Меры для подготовки к сварке.....	136
3.2.3	Процесс сварки.....	138
3.2.4	Вывод из эксплуатации.....	139
3.3	Общие требования.....	139
3.4	Важные указания по параметрам сварки.....	139
4	Уход и техническое обслуживание	140
5	Принадлежности	140
6	Обслуживание клиентов.....	141
7	Утилизация	141

Специальные обозначения в этом документе:



Опасность!

Этот знак предупреждает о возможной травмоопасности.



Внимание!

Этот знак предупреждает о травмоопасности или опасности для окружающей среды.



Необходимость действия

1.1 Применение по назначению

Аппарат ROWELD P160-630/5-24B Plus Professional предназначен исключительно для соединения сваркой полиэтиленовых (ПЭ) и полипропиленовых (ПП) труб в соответствии с техническими параметрами.

1.2 Общие указания по технике безопасности



Внимание! При использовании электроинструментов для защиты от удара электрическим током, риска получения травм и возникновения пожара необходимо соблюдать следующие основные правила техники безопасности.

Перед использованием данного электроинструмента необходимо прочесть все данные указания и сохранить правила техники безопасности в хорошем месте.

Техническое обслуживание и ремонт:

- 1 Регулярная очистка, техническое обслуживание и смазка.** Перед проведением любых работ по регулировке, наладке или ремонту инструмента необходимо вынуть из розетки сетевой штепсель.
- 2 Аппарат разрешается ремонтировать только квалифицированному персоналу и только с использованием оригинальных запасных деталей.** Таким образом гарантируется неизменная безопасность аппарата.

Безопасность проведения работ:

- 1 Рабочее место необходимо содержать в порядке.** Беспорядок на рабочем месте может стать причиной несчастного случая.
- 2 Учитывать влияние окружающей среды.** Не допускать попадания электроинструмента под дождь. Не использовать электроинструменты во влажной или мокрой среде. Необходимо обеспечить хорошее освещение рабочей зоны. Не использовать электроинструменты там, где существует опасность пожара или взрыва.
- 3 Необходимо защитить себя от опасности удара электрическим током.** Избегать соприкосновения частей тела с заземленными деталями (например, трубами, радиаторами, электрическими плитами, холодильниками).
- 4 Запретить доступ для других лиц.** Необходимо запретить посторонним лицам, в особенности детям, прикасаться к электроинструменту или кабелю. Не позволять им входить в рабочую зону.
- 5 Хранить не используемые электроинструменты в безопасном месте.** Не используемые электроинструменты необходимо хранить в высоко расположенном или закрытом месте вне досягаемости детей.
- 6 Запрещается превышать нагрузку на электроинструмент.** Работа в указанном диапазоне нагрузки является более безопасной и эффективной.
- 7 Использовать правильный электроинструмент.** Не использовать маломощные станки для выполнения тяжелых работ. Не использовать электроинструмент в целях, для которых он не предназначен. Не использовать, например, ручную дисковую пилу для резки ветвей дерева или поленьев.
- 8 Надевать подходящую одежду.** Не надевать свободную одежду или украшения, так как их может затянуть в подвижные детали. При работе вне помещений рекомендуется надевать обувь с нескользящей подошвой. Длинные волосы необходимо прятать под сетку.
- 9 Использовать средства индивидуальной защиты.** Надевать защитные очки. Если во время проведения работ образуется пыль, надевать респиратор.
- 10 Подключить устройство аспирации.** Если станок оснащен разъемами для подключения устройства аспирации и устройства улавливания, необходимо убедиться, что данные устройства подключены и правильно используются.
- 11 Не использовать кабель в целях, для которых он не предназначен.** Не тянуть за кабель, чтобы вынуть штепсель из розетки. Беречь кабель от высокой температуры, от попадания масла и от острых краев.

- 12 **Зафиксировать заготовку.** Для фиксации заготовки необходимо использовать зажимные приспособления или струбцину. В этом случае она удерживается более надежно, чем вручную.
- 13 **Избегать нахождения в неправильной позе.** Всегда выполняйте работы, удерживая тело в надежном положении и соблюдая равновесие.
- 14 **Необходимо тщательно ухаживать за инструментом.** Чтобы повысить качество и безопасность работы, необходимо содержать режущие инструменты острыми и чистыми. Соблюдать указания по смазке и смене инструмента. Регулярно проверять соединительный кабель электроинструмента, при его повреждении поручить его замену компетентному специалисту. Регулярно проверять удлинительный кабель и заменять его в случае повреждения. Содержать рукоятки сухими и чистыми, без слоя смазки и масла.
- 15 **Вынимать штепсель из розетки.** Если электроинструмент не используется, перед проведением работ по техническому обслуживанию и при смене инструмента, например, полотна пилы, сверла, фрезы.
- 16 **Запрещается оставлять в инструменте ключи.** Перед включением электроприбора необходимо убедиться, что из него вынуты ключи и регулировочный инструмент.
- 17 **Избегать самопроизвольного запуска.** Убедиться, что во время вставки штепселя в розетку выключен выключатель прибора.
- 18 **Для работы вне помещения использовать удлинительный кабель.** При использовании вне помещений необходимо использовать допустимый удлинительный кабель с соответствующей маркировкой.
- 19 **Соблюдать осторожность.** Необходимо следить за своими действиями. Подходить к работе ответственно. Оператору запрещается использовать инструмент, если он не может сконцентрироваться.
- 20 **Проверять электроинструмент на наличие возможных повреждений.** Перед последующим использованием электроинструмента необходимо тщательно проверить защитные приспособления или незначительно поврежденные детали на предмет безупречного и надлежащего функционирования. Убедиться, что подвижные детали безупречно функционируют, не заедают и не повреждены. Все детали должны быть правильно смонтированы и выполнять все условия для обеспечения безупречного функционирования электроинструмента.
Поврежденные защитные приспособления и детали необходимо передать на ремонт компетентному специалисту или заменить, если в руководстве по эксплуатации не указано иначе. Поврежденные выключатели необходимо заменять в мастерской центра по обслуживанию клиентов.
Запрещается использовать электроинструменты, выключатель которых не позволяет выполнить их включение и выключение.
- 21 **Внимание.** Использование посторонних вставных инструментов и аксессуаров может представлять опасность получения травм.
- 22 **Ремонт электроинструмента необходимо поручать компетентным электрикам.** Данный электроинструмент соответствует применимым положениям по технике безопасности. ремонт инструмента разрешается выполнять только профессиональному электрику с использованием оригинальных запасных частей, в противном случае с оператором может произойти несчастный случай.

2 Технические характеристики, см. Рукоятку „Технические данные“

3 Функции аппарата

3.1 Описание приборов

Аппараты ROWELD P160-630/5-24B Plus Professional представляют собой компактные и мобильные машины для стыковой сварки с нагревательным элементом и предназначены для использования на строительных площадках, в частности, в траншеях для укладки труб. Разумеется, возможно применение машин на заводах.

Благодаря многостороннему применению сварочных машин типа ROWELD во всех отраслях их использования можно надежно выполнять следующие сварные соединения ПЭ и ПП и ПВДФ труб с толщиной стенки 40-630мм/ 1 1/4"-24":

- I. Труба - Труба
- II. Труба - колено трубы
- III. Труба - тройник
- IV. Труба - привариваемый торец ниппеля

Основными компонентами машины являются:

базовая машина, редукционные вставки, гидравлический агрегат, фрезерный агрегат, нагревательный элемент, установочный кожух.

Во время сварки привариваемого торца ниппеля необходимо использовать четырехручачковый зажимный диск, доступный в качестве принадлежности.

ROWELD P160-250/5-8B: При сварке колен трубопровода с небольшим радиусом относительно макс. диаметра машины необходимо использовать ограниченную верхнюю часть зажимного инструмента, доступную в качестве принадлежности.

ROWELD P500-630/18-24B Plus: для установки и снятия фрезерного и нагревательного элементов можно использовать электрическое приспособление, входящее в комплект поставки.

3.1.1 Базовая машина

(A)

- | | |
|--|----------------------------|
| 1 Подвижные зажимные элементы | 5 Съёмный зажимной элемент |
| 2 Смещаемый зажимный элемент | 6 Крепежные винты выше |
| 3 Подложка с фиксирующими пазами | 7 Подложка |
| 4 Вытягивающее устройство нагревательного элемента | 8 Крепежные винты ниже |

3.1.2 Гидравлический агрегат

(B)

- | | |
|---|---|
| 1 Маслоналивной патрубок и стержневой указатель | 5 Сетевой кабель |
| 2 Штекер быстроразъемного соединения | 6 Манометр |
| 3 Разгрузочный клапан | 7 Рычаг управления: влево – закрыть, вправо – открыть |
| 4 Муфта быстроразъемного соединения | 8 Клапан регулировки давления |

Гидравлический агрегат позволяет управлять машиной способами, которые обозначены следующими символами:



Чтобы свести зажимные элементы, отжать рычаг управления влево. Скорость перемещения и нагнетания давления зависит от угла поворота



Чтобы развести зажимные элементы, отжать рычаг управления вправо. Скорость перемещения зависит от угла поворота



Клапан регулировки давления фрезерования, компенсации, нагревания и стыковки. Заданное давление отображается на манометре



Разгрузочный клапан; при повороте влево давление уменьшается. Скорость опускания зависит от количества оборотов. Поворот вправо: удерживание давления

3.2 Руководство по эксплуатации



К управлению сварочной машиной допускаются только авторизованные специалисты с соответствующей квалификацией согласно DVS 2212, часть 1!



Машину разрешается использовать только квалифицированным и авторизованным операторам!

3.2.1 Ввод в эксплуатацию



Перед вводом в эксплуатацию машины для стыковой сварки необходимо внимательно прочесть руководство по эксплуатации и правила техники безопасности!



Не использовать нагревательный элемент во взрывоопасной среде и не допускать его контакта с легковоспламеняющимися веществами!



Соблюдать безопасное расстояние до машины, не становиться на нее и не вставлять в нее конечности. Не позволять посторонним лицам входить в рабочую зону!



Перед каждым вводом в эксплуатацию проверять уровень масла гидравлического агрегата, уровень должен находиться между мин. и макс. маркировкой стержневого указателя (20), при необходимости добавить гидравлическое масло HLP 46!



Гидравлический агрегат перемещать и ставить на землю только горизонтально, при перекосе масло выходит из вентиляционных заглушек со стержневым указателем!

- Соединить базовую машину и гидравлический агрегат обоими гидравлическими шлангами.



Защитить быстроразъемные соединения от загрязнений. Немедленно заменить негерметичные муфты!

- Подключить сетевой штекер фрезерного агрегата, гидравлического агрегата и нагревательного элемента к источнику электропитания в соответствии с данными на типовой табличке.

Для P160-250/5-8B:

- Горит красный светодиод «Режим ожидания» на нагревательном элементе, т. е. напряжение присутствует. Включить нагревательный элемент, нажав большую кнопку на рукоятке (с зеленой подсветкой), и настроить нужную температуру с помощью кнопки «+» или «-» (160–285 °C/320–545 °F).

Во время нагрева на рукоятке горит желтый светодиод. На индикаторе температуры отображаются горизонтальные полосы. Незадолго до достижения заданной температуры (допуск ± 3 °C/5,4 °F) желтый светодиод гаснет и загорается зеленый. Через 10 минут после этого нагревательный элемент готов к работе. Указание: По достижении заданной температуры в первый раз возможно кратковременное превышение заданного значения.

- Температуру необходимо проверять с помощью внешнего прибора для измерения температуры. В случае отклонения повторить калибровку нагревательного элемента. Одновременно нажать кнопки «+» и «-», затем настроить перепад с помощью кнопок «+» и «-».

Сообщение «Er1» свидетельствует о неисправности электронного блока. Сообщение «Er2» означает, что термометр сопротивления неисправен или не подключен. Отправить устройство в авторизованную специализированную мастерскую ROTHENBERGER.



Опасность ожога! Температура нагревательного элемента может достигать 290 °C / 554 °F, поэтому сразу же после использования его необходимо помещать назад в специально предназначенный кожух!

Для P355/12B:

- ➔ Включить главный выключатель блока управления; выключатель горит зеленым светом, и на дисплее отображается фактическая температура нагревательной пластины. Кнопками «←» и «→» можно установить нужную температуру в диапазоне 160 °C – 270 °C / 320 °F – 518 °F.

По достижении заданной температуры индикация меняется с «set» (заданная) на «actual» (фактическая), и мигает индикация «heat» (нагревание). Нагревательный элемент готов к эксплуатации через 10 минут после этого.

- ➔ Температуру необходимо проверить с помощью прибора для измерения температуры.

Температурный регулятор на заводе отрегулирован оптимальным образом. Однако если фактическая температура поверхности нагревательного элемента не соответствует отображаемому значению, можно настроить сдвиг. Для этого необходимо установить перекидной выключатель на 0, нажать кнопки «←» и «→» и затем установить перекидной выключатель в положение «вкл.». На дисплее появляется индикация «OFF» (Выкл.), «SET» (Задать) и затем – заданное значение сдвига. С помощью кнопки «←» и «→» настроить соответствующий сдвиг и сохранить его значение нажатием этой же кнопки, после этого снова отображается фактическое значение.

Для P500-630/18-24B Plus:

- ➔ Включить главный выключатель нагревательного элемента (выключатель горит зеленым светом). Настроить нужную температуру (см. температурный регулятор).

Индикатор на дисплее показывает, как правило, фактическое значение температуры. Согласно предписаниям Германского общества по сварке, DVS, нагревательный элемент готов к эксплуатации через 10 минут после первоначального нагревания до заданной температуры.

- ➔ Температуру необходимо проверить с помощью прибора для измерения температуры.



Опасность ожога! Температура нагревательного элемента может достигать 300 °C / 572 °F, поэтому сразу же после использования его необходимо помещать назад в специально предназначенный кожух!

Сварочный аппарат оснащен цифровым регулятором температуры типа 400.

Цифровой регулятор температуры оптимально сконфигурирован и настроен на заводе-изготовителе. Чтобы отрегулировать температуру, необходимо нажать кнопку →F← и удерживать ее нажатой, пока индикатор не покажет «_SP». После этого можно изменять заданную температуру в диапазоне 0-300 °C / 32-572 °F с помощью кнопок со стрелками.

Если после этого ни одна кнопка не нажимается, индикатор снова показывает фактическое значение температуры, и регулятор автоматически задает вновь выбранную температуру. Пока фактическая температура меньше настроенной заданной температуры, мигает красная стрелка («low», низкая). Если фактическая температура превышает заданную, мигает красная стрелка («high», высокая). Если настроенная заданная температура соответствует фактической, горит зеленая полоса. Если фактическая температура поверхности нагревательного элемента не соответствует отображаемому значению, можно настроить «сдвиг». Удерживать кнопку →F← нажатой, пока на дисплее не появится индикация «InP» (ок. 7 с); отпустить кнопку →F←. Затем нажимать кнопку →F← до тех пор, пока не появится индикация «oFS». Изменить значение соответствующим образом. Чтобы завершить процесс изменения, удерживать кнопку →F← нажатой до тех пор, пока снова не будет отображаться фактическое значение.



Внимание! Остальные параметры не подлежат изменению!

Заводская настройка:

Menü „CFG“	Menü „InP“	Menü „Out“	Menü „PAS“
„S.tu“ 0	„Ctr“ 8	„AL.n“ 0	„Prot“ 32
„h.Pb“ 1.0	„tYP“ 16	„r.o.1“ 0	
„h.lt“ 0.68	„FLt“ 0.1	„r.o.2“ 0	
„h.dt“ 0.17	„FLd“ 0.5	„Ct.1“ 20	
„h.P.H“ 100	„dP.S.“ 0	„Ct.2“ 20	
„rst“ 0	„Lo.S“ 0	„rEL.“ 0	
„P.rE“ 0	„HI.S“ 300		
„SoF“ 0	„oFS“ xx		
„Lb.t“ 0	„HI.A“ 0		
„Lb.P“ 25	„Lo.L“ 0		
„FA.P“ 0	„HI.L“ 280		

Прим.: Из-за функции автоматической настройки данные в CFG могут несколько отличаться. При возникновении более значительных колебаний регулировки, пока нагревательный элемент холодный, можно активировать функцию автоматической настройки (в меню CFG установить для пункта «S.tu» значение 2; возврат значения на 0 осуществляется автоматически).

Для подъема фрезерного устройства и нагревательного элемента использовать подъемное приспособление арт. № 53410 (P500/18B) или 53323 (P630/24B-Plus), или подходящий инструмент.

3.2.2 Меры для подготовки к сварке

- ➔ При сварке труб, диаметр которых меньше макс. сварного диаметра машины, необходимо с помощью винтов со внутренним шестигранником (входят в ассортимент принадлежностей) смонтировать редукционные вставки в соответствии с диаметром трубы.

ROWELD P200B: Ø63-140мм: состоящие из 6 полумуфт с широкой и 2 полумуфт с узкой плоскостью зажима. Ø160-180мм: 8 полумуфт с широкой плоскостью зажима.

ROWELD P160-355/5-12B: состоящие из 6 полумуфт с широкой и 2 полумуфт с узкой плоскостью зажима.

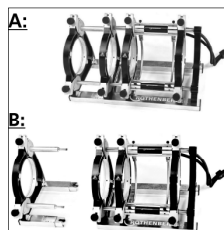
ROWELD P500-630/18-24B Plus: до диаметра 450 мм состоящие из 6 полумуфт с широкой и 2 полумуфт с узкой плоскостью зажима, с 550 мм – 8 полумуфт с широкой плоскостью зажима.

При этом необходимо учесть, что полумуфты с узкой плоскостью зажима вставляются в оба внешних нижних основных зажимных элемента. Только для соединения «труба/колесо трубы» они вставляются в левый основной зажимный элемент снизу и сверху.

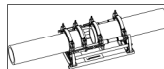
- ➔ Вложить обе подлежащие сварке пластиковые трубы или фасонные детали в зажимное устройство (под трубы длиннее 2,5 необходимо поставить роликоопоры) и затянуть латунные гайки на верхних зажимных инструментах. Неровности трубы можно выровнять путем затяжки или ослабления латунных гаек.

Для P200B:

- ➔ Для трубы / трубы - соединения машину работает с 4-х основных челюстей (положение сварки A).
- ➔ При соединениях «труба/фитинг» (положение сварки B), основной челюсти 4 быть удалены. Для этого винты (6) снимают в первую очередь и болты (8) слегка ослаблены. Теперь 4 челюсти включая подструктуры вычитаются. Наконец, Подложка (7) отвинтить и винты (6) заменена.



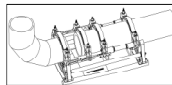
- ➔ При соединениях «труба/труба» в оба левых зажимных элемента необходимо вставить подложки до слышимой фиксации (условие поставки).



Внимание! Подложки нельзя монтировать с диагональным смещением!

Трубы удерживаются двумя зажимными элементами.

- ➔ P160/5B: При соединениях «труба/фитинг» в оба центральных зажимных элемента необходимо вставить распорки до слышимой фиксации.
- ➔ P250-355/8-12B: При соединениях «труба/фасонная деталь» в оба средних зажимных элемента необходимо до слышимой фиксации вставить подложки и вытягивающее устройство нагревательного элемента подвесить в левые зажимные элементы. При обработке фасонной детали в определенном положении, например, горизонтальной дуги или привариваемого торца, необходимо удалять вытягивающее устройство нагревательного элемента.
- ➔ P500-630/18-24B Plus: При соединении «труба/фасонная деталь» необходимо вставить подложки в перевернутом виде в средний зажимный элемент до слышимой фиксации.



Внимание! Подложки нельзя монтировать с диагональным смещением!

- ➔ Труба вкладывается в три зажимных элемента, а фасонная деталь удерживается только одним. При этом смещаемый зажимный элемент можно переместить на штанге в соответствии с требованиями к свободному пространству при зажатии и сварке.
- ➔ Свести заготовки, чтобы проверить, прочно ли они закреплены в зажимном инструменте.



Соблюдать безопасное расстояние до машины, не становиться на нее и не вставлять в нее конечности. Не позволять посторонним лицам входить в рабочую зону!

- ➔ Также необходимо проверить, достиг ли нагревательный элемент рабочей температуры.



Важно помнить!!! Чтобы обеспечить равномерное распределение тепла по всему нагревательному элементу, его разрешается использовать не ранее чем через 10 минут после достижения заданной температуры. Проверить температуру с помощью измерительного прибора и при необходимости отрегулировать!

- ➔ Установить электрическое фрезерное устройство между свариваемыми деталями.



P500-630/18-24B Plus: Проверить направление вращения! В заводских настройках машины установлены на вращение вправо!

- ➔ Включить фрезерный агрегат. Резцовые диски должны двигаться в направлении резания, иначе фазовращатель необходимо переключить при помощи подходящего инструмента.



Опасность получения травм! Во время работы фрезерного устройства соблюдать безопасное расстояние до машины и не вставлять конечности во вращающиеся ножи. Фрезу разрешается задействовать только в оснащем состоянии (в рабочем положении), а затем ее необходимо вложить в специально предназначенный установочный кожух. Предохранительный выключатель на фрезерном агрегате всегда должен оставаться работоспособным, чтобы предотвратить случайный запуск агрегата вне машины.

- ➔ До конца отвинтить клапан регулировки давления против часовой стрелки.

- ➔ Отжать рычаг управления влево и медленно увеличить давление фрезерования до оптимального значения.



Слишком высокое давление фрезерования может привести к перегреву и повреждению привода фрезы. В случае перегрузки или в состоянии покоя необходимо поднять машину и снизить давление!

- ➔ После того как из фрезерного агрегата непрерывно начнет поступать стружка толщиной около 0,2 мм, отжать рычаг управления вправо, пока детали машины не будут раздвинуты.
- ➔ Выключить фрезерный агрегат, подождать остановки дискового скребка. Вынуть фрезерный агрегат из базового станка и вложить в установочный кожух.
- ➔ Свести заготовки, стравить давление, открыв разгрузочный клапан.
- ➔ Убедиться, что свариваемые поверхности являются плоскими, параллельными и совпадают по осям.

Если это не так, необходимо повторить процесс фрезерования. Осевое смещение между концами заготовок не должно (согласно DVS) превышать 10 % от толщины стенки, а зазор между торцевыми поверхностями не должен быть больше 0,5 мм. Если внутрь трубы попали стружки, удалить их чистым инструментом (например, кистью).



Важно помнить! К обработанным фрезой, подготовленным к сварке поверхностям запрещается прикасаться руками, и на них не должно быть никаких загрязнений!

3.2.3 Процесс сварки



Опасность защемления! При сведении зажимных инструментов и труб необходимо соблюдать безопасное расстояние до машины. Запрещается стоять внутри машины!

- ➔ Во время повторного сведения концов заготовок необходимо считать давление перемещения заготовки (давление вынужденного потока) на манометре гидравлического агрегата.

Давлением перемещения заготовки (давлением вынужденного потока) называют минимальное давление, необходимое для перемещения заготовки (в зависимости от длины и массы) в осевом направлении. Данное значение необходимо определить очень точно. При этом необходимо несколько раз свести и развести части машины и выполнять регулировку клапанов регулировки давления до тех пор, пока машина практически не остановится. Данное полученное давление вынужденного потока необходимо прибавить к давлению компенсации, нагревания и сварки.

- ➔ Установить нагревательный элемент между деталями в базовой машине и следить, чтобы опоры нагревательной пластины находились в пазах вытягивающего устройства.
- ➔ Свести машину, отрегулировать необходимое давление компенсации с добавлением давления вынужденного потока и удерживать его.
- ➔ Как только на концах обеих труб достигнута равномерная высота обода по всей окружности, сбросить давление, медленно открыв разгрузочный клапан.
- ➔ Давление необходимо настроить таким образом, чтобы обеспечить равномерное прилегание концов заготовок к нагревательному элементу почти без давления (нагревание).
- ➔ Затем снова закрыть разгрузочный клапан. При этом необходимо следить за тем, чтобы концы заготовок не теряли контакта с нагревательным элементом.
- ➔ После окончания времени нагревания развести заготовки, извлечь нагревательный элемент и свести концы заготовок. Увеличить давление по возможности линейно до соответствующего давления сварки и поддерживать его на протяжении всего времени остывания.
- ➔ Регулярно проверять давление и при необходимости исправить его. При регулярной потере давления необходимо проверить гидравлическую систему.



Внимание: В течение первых 20 – 100 секунд необходимо удерживать рычаг управления отжатым и только затем отпустить его (в среднее положение).

- Вернуть нагревательный элемент обратно в установочный кожух.
- По истечении времени остывания полностью стравить давление, открыв разгрузочный клапан, затем разжать и вынуть заготовки.
- По истечении времени остывания полностью стравить давление, открыв разгрузочный клапан, затем разжать и вынуть заготовки.

Все параметры сварки содержатся в приложенных таблицах сварки.

3.2.4 Вывод из эксплуатации

- Выключить нагревательный элемент.



Дать нагревательному элементу остыть или уложить его на хранение так, чтобы соприкасающиеся с ним материалы не могли загореться!

- Вынуть штекер фрезерного агрегата, нагревательного элемента и гидравлического агрегата из розеток и смотать кабель.



Гидравлический агрегат перемещать и ставить на землю только горизонтально, при перекосе масло выходит из вентиляционных заглушек со стержневым указателем!

- Отсоединить и смотать гидравлические шланги.



Внимание! Беречь муфты от грязи!

3.3 Общие требования

Так как атмосферные условия и влияние окружающей среды оказывают решающее воздействие на сварку, необходимо строго соблюдать соответствующие предписания 1, 11 и 15 частей Директивы DVS 2207. За пределами Германии действуют соответствующие национальные директивы.

За сварочными работами необходимо осуществлять непрерывный и тщательный контроль!

3.4 Важные указания по параметрам сварки

Необходимые параметры сварки, такие как температура, давление и время, содержатся в 1, 11 и 15 частях Директивы DVS 2207. За пределами Германии действуют соответствующие национальные директивы.

Ссылка: DVS Media GmbH, Aachener Str. 172, 40223 Дюссельдорф

А/я 10 19 65, 40010 Дюссельдорф, Тел: +49 (0) 211 / 15 91 – 0

Эл. почта: media@dvs-hg.de Домашняя страница: www.dvs-media.info

В отдельных случаях необходимо строго соблюдать специфические для конкретных материалов параметры обработки, определенные производителем труб.

Указанные в приложенных таблицах параметры сварки являются ориентировочными значениями, за которые фирма ROTHENBERGER не несет никакой ответственности!

Указанные в таблицах сварки значения для давления компенсации и стыковки рассчитаны по следующей формуле:

Давление сварки P [бар] =

$$\frac{\text{свариваемая поверхность } A [\text{мм}^2] \times \text{коэффициент сварки } SF [\text{Н/мм}^2]}{\text{площадь цилиндра } Az [\text{см}^2] \times 10}$$

Коэффициент сварки (КС): ПЭ = 0,15 Н/мм², ПП = 0,10 Н/мм², ПВДФ = 0,10 Н/мм²

Для поддержания работоспособности машины необходимо соблюдать следующие пункты:

- Направляющие штанги должны быть чистыми. Если на поверхности направляющих штанг замечены повреждения, штанги необходимо заменить, в противном случае возможна потеря давления.
- Фрезерный агрегат, нагревательный элемент и гидравлический агрегат разрешается эксплуатировать только с напряжением, указанным на типовой табличке.
- Для сохранения безупречности результатов сварки важно, чтобы нагревательный элемент был чистым. Если на поверхности нагревательного элемента констатированы повреждения, необходимо обновить покрытие элемента или заменить элемент. Остатки материала на нагревательном зеркале снижают его антиадгезионную способность, поэтому их необходимо удалять (только с холодного нагревательного элемента!) не оставляющей ворс бумагой и спиртом.
- Уровень масла в гидравлическом агрегате необходимо проверять перед каждым вводом в эксплуатацию (уровень масла должен находиться между минимальной и максимальной отметками). При необходимости долить гидравлическое масло (HLP – 46, № арт.: 53649).
- Заменять гидравлическое масло (HLP – 46, арт. №.: 53649) каждые 6 месяцев.
- Во избежание функциональных неисправностей гидравлического агрегата необходимо регулярно проверять его герметичность, плотность затяжки резьбовых соединений, а также состояние электрокабеля.
- Необходимо защитить от попадания загрязнений быстроразъемную муфту на гидравлическом агрегате и на шланговом пакете. Если на них обнаружены загрязнения, то перед подключением их необходимо очистить.
- Фрезерный агрегат оснащен двумя обоюдоострыми ножами. Если снижается производительность резки, нож можно повернуть или заменить новым.
- Всегда необходимо следить за тем, чтобы концы обрабатываемых труб или заготовок, в особенности торцевые поверхности, были чистыми, так как в противном случае снижается ресурс ножей.



Согласно DVS 2208 ежегодно сварочную машину необходимо передавать для проверки производителю или в авторизованную производителем сервисную мастерскую. Для машин, которые эксплуатируются с нагрузкой выше среднего, интервал проверок необходимо сократить!

5 Принадлежности

Наименование принадлежности	Номер детали ROTHENBERGER
ROWELD Роликовый блок, оцинкованный, р.1	53055
ROWELD Роликовый блок, оцинкованный, р.2	53056
ROWELD Роликовый блок, оцинкованный, р.3	53057
ROWELD Роликовый блок, оцинкованный, р.4	53058
Подъемное устройство для P500B	53410
Подъемное устройство для P630B	53323
Ratchet ключ, 13x17, L=250mm	70272
Ratchet ключ, 19x22, L=310mm	70274
Ratchet ключ, 24x27, L=360mm	70276
редукционные вставки	www.rothenberger.com

Сервисные центры ROTHENBERGER предоставляют помощь клиентам (см. список в каталоге или в Интернете), а также предлагают запасные части и обслуживание.

Заказывайте принадлежности и запасные части у розничного торгового представителя или по RoService+ online обслуживания:

Телефон: + 49 (0) 61 95 / 800 – 8200

Факс: + 49 (0) 61 95 / 800 – 7491

е-мейл: service@rothenberger.com

www.rothenberger.com

Части прибора являются вторичным сырьем и могут быть отправлены на повторную переработку. Для этого в Вашем распоряжении имеются допущенные и сертифицированные утилизационные предприятия. Для экологичной утилизации частей, которые не могут быть переработаны (например, электронные части) проконсультируйтесь, пожалуйста, в Вашем компетентном ведомстве по утилизации отходов.

Только для стран ЕС:



Не выбрасывайте электроинструменты в бытовой мусор! Согласно Европейской Директиве 2012/19/EU об использовании старых электроприборов и электронного оборудования и ее реализации в национальном праве ставшие непригодными к использованию электроинструменты надлежит собирать отдельно и подвергать экологичному повторному использованию.

This image shows a full page of blank graph paper. The grid consists of small, equal-sized squares formed by thin gray lines. There are no margins, text, or other markings on the page.

This image shows a full page of blank graph paper. The grid consists of small, equal-sized squares formed by thin gray lines. There are 20 columns and 20 rows of squares, creating a total of 400 square units. The grid covers the entire area of the page, leaving no margins or other markings.

This image shows a full page of blank graph paper. The grid consists of small, equal-sized squares formed by thin gray lines. There are no margins, text, or other markings on the page.

EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass dieses Produkt mit den angegebenen Normen und Richtlinien übereinstimmt.

EU-DECLARATION OF CONFORMITY

We declare on our sole accountability that this product conforms to the standards and guidelines stated.

DECLARATION EU DE CONFORMITÉ

Nous déclarons sous notre propre responsabilité que ce produit est conforme aux normes et directives indiquées.

DECLARACION DE CONFORMIDAD EU

Declaramos, bajo nuestra responsabilidad exclusiva, que este producto cumple con las normas y directivas mencionadas.

DICHARAZIONE DI CONFORMITÀ EU

Dichiariamo su nostra unica responsabilità, che questo prodotto è conforme alle norme ed alle direttive indicate.

EU-KONFORMITEITSVERKLARING

Wij verklaren in eigen verantwoordelijkheid dat dit product overeenstemt met de van toepassing zijnde normen en richtlijnen.

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE EU

Declaramos, sob responsabilidade exclusiva, que o presente produto está conforme com as Normas e Directivas indicadas.

EU-KONFORMITETSERKLÆRING

Vi erklærer som eneansvarlig, at dette produkt er i overensstemmelse med anførte standarder, retningslinjer og direktiver.

EU-FÖRSÄKRAN

Vi försäkrar på eget ansvar att denna produkt uppfyller de angivna normerna och riktlinjerna

DEKLARACJA ZGODNOŚCI EU

Oświadczamy z pełną odpowiedzialnością, że produkt ten odpowiada wymaganiom następujących norm i dokumentów normatywnych.

EU-PROHLÁŠENÍ O SHODI

Se vši zodpovedností prohlašujeme, že tento výrobek odpovídá následujícím normám a normativním dokumentům.

EU-AZONOSSÁGI NYILATKOZAT

Teljes felelősségünk tudatában kijelentjük, hogy jelen termék megfelel a következő szabványoknak vagy szabványossági dokumentumoknak.

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ СТАНДАРТАМ EU.

Мы заявляем что этот продукт соответствует следующим стандартам.



2014/30/EU, 2006/42/EG, 2011/65/EU,
EN 61029-1, EN 60335-2-45, EN 55014-1,
EN 55014-2, EN 61000-3-2, 610000-3-3,
EN ISO 4413

Herstellerunterschrift
Manufacturer/ authorized representative signature

Dr. Friedrich Wenzel-Lux Kelkheim, 05.08.2016
Technical Director

Technische Unterlagen bei/ Technical file at:
ROTHENBERGER Plastic Technologies GmbH
Lilienthalstraße 71 - 87
D-37235 Hessisch Lichtenau

ROTHENBERGER Worldwide

Australia	ROTHENBERGER Australia Pty. Ltd. Unit 6 • 13 Hoyle Avenue • Castle Hill • N.S.W. 2154 Tel. + 61 2 / 98 98 75 77 • Fax + 61 2 / 98 98 76 77 rothenberger@rothenberger.com.au www.rothenberger.com.au	Italy	ROTHENBERGER Italiana s.r.l. Via G. Reiss Romoli 17-19 • I-20019 Settimo Milanese Tel. + 39 02 / 33 50 601 • Fax + 39 02 / 33 50 0151 info@rothenberger.it • www.rothenberger.it
Austria	ROTHENBERGER Werkzeuge- und Maschinen Handelsgesellschaft m.b.H. Gewerbeparkstraße 9 • A-5081 Anif Tel. + 43 62 46 / 7 20 91-45 • Fax + 43 62 46 / 7 20 91-15 office@rothenberger.at • www.rothenberger.at	Netherlands	ROTHENBERGER Nederland bv Postbus 45 • NL-5120 AA Rijen Tel. + 31 1 61 / 29 35 79 • Fax + 31 1 61 / 29 39 08 info@rothenberger.nl • www.rothenberger.nl
Belgium	ROTHENBERGER Benelux bvba Antwerpsesteenweg 59 • B-2630 Aartselaar Tel. + 32 3 / 8 77 22 77 • Fax + 32 3 / 8 77 03 94 info@rothenberger.be • www.rothenberger.be	Poland	ROTHENBERGER Polska Sp.z o.o. Ul. Annopol 4A • Budynek C • PL-03-236 Warszawa Tel. + 48 22 / 2 13 59 00 • Fax + 48 22 / 2 13 59 01 biuro@rothenberger.pl • www.rothenberger.pl
Brazil	ROTHENBERGER do Brasil LTDA Av. Fagundes de Oliveira, 538 - Galpão A4 09950-300 - Diadema / SP - Brazil Tel. + 55 11 / 40 44- 4748 • Fax + 55 11 / 40 44- 5051 spacenta@rothenberger.com.br • www.rothenberger.com.br	Russia	ROTHENBERGER Russia Avstosvodelskaya str. 25 115280 Moscow, Russia Tel. + 7 495 / 792 59 44 • Fax + 7 495 / 792 59 46 info@rothenberger.ru • www.rothenberger.ru
Bulgaria	ROTHENBERGER Bulgaria GmbH Boul. Sitnjakovo 79 • BG-1111 Sofia Tel. + 35 9 / 2 9 46 14 59 • Fax + 35 9 / 2 9 46 12 05 info@rothenberger.bg • www.rothenberger.bg	South Africa	ROTHENBERGER-TOOLS SA (PTY) Ltd. P.O. Box 4360 • Edenvale 1610 165 Vanderbijl Street, Meadowdale Germiston Gauteng (Johannesburg), South Africa Tel. + 27 11 / 3 72 96 31 • Fax + 27 11 / 3 72 96 32 info@rothenberger.co.za • www.rothenberger.co.za
China	ROTHENBERGER Pipe Tool (Shanghai) Co., Ltd. D-4, No.195 Qianpu Road, East New Area of Songjiang Industrial Zone, Shanghai 201611, China Tel. + 86 21 / 67 60 20 61 • + 86 21 / 67 60 20 67 Fax + 86 21 / 67 60 20 63 • office@rothenberger.cn	Spain	ROTHENBERGER S.A. Ctra. Durango-Elorrio, Km 2 • E-48220 Abadiano (Vizcaya) (P.O. Box) 117 • E-48200 Durango (Vizcaya) Tel. + 34 94 / 6 21 01 00 • Fax + 34 94 / 6 21 01 31 export@rothenberger.es • www.rothenberger.es
Czech Republic	ROTHENBERGER CZ Prumyslova 1306/7 • 102 00 Praha 10 Tel. +420 271 730 183 • Fax +420 267 310 187 prodej@rothenberger.cz • www.rothenberger.cz	Sweden	ROTHENBERGER Sweden AB Hemvämsgatan 22 • S- 171 54 Solna, Sverige Tel. + 46 8 / 54 60 23 00 • Fax + 46 8 / 54 60 23 01 roswe@rothenberger.se • www.rothenberger.se
Denmark	ROTHENBERGER Scandinavia A/S Smedevænget 8 • DK-9560 Hadsund Tel. + 45 98 / 15 75 66 • Fax + 45 98 / 15 68 23 rosdan@rothenberger.dk	Switzerland	ROTHENBERGER (Schweiz) AG Herstr. 9 • CH-8048 Zürich Tel. + 41 44 / 435 30 30 • Fax + 41 44 / 401 06 08 info@rothenberger-werkzeuge.ch
France	ROTHENBERGER France S.A. 24, rue des Drapiers, BP 45033 • F-57071 Metz Cedex 3 Tel. + 33 3 / 87 74 92 92 • Fax + 33 3 / 87 74 94 03 info-fr@rothenberger.com • www.rothenberger.fr	Turkey	ROTHENBERGER TÜRKİYE ROTHENBERGER Center, Barbaros Bulvarı No:9 TR-34775 Sarıfial / Ümraniye-İstanbul Tel. + 90 / 216 449 24 85 • Fax + 90 / 216 449 24 87 rothenberger@rothenberger.com.tr www.rothenberger.com.tr
Germany	ROTHENBERGER Deutschland GmbH Industriestraße 7 • D-65779 Kelkheim/Germany Tel. + 49 61 95 / 800 81 00 • Fax + 49 61 95 / 800 37 39 verkauf-deutschland@rothenberger.com www.rothenberger.com ROTHENBERGER Plastic Technologies GmbH Lillenthalstraße 71- 87 • D-37235 Hessisch-Lichtenau Tel. + 49 56 02 / 93 94-0 • Fax + 49 56 02 / 93 94 36	UAE	ROTHENBERGER Middle East FZCO PO Box 261190 • Jebel Ali Free Zone Dubai, United Arab Emirates Tel. + 971 / 48 83 97 77 • Fax + 971 / 48 83 97 57 office@rothenberger.ae ROTHENBERGER EQUIPMENT TRADING & SERVICES LLC PO Box 81208 • Mussafah Industrial Area Abu Dhabi, United Arab Emirates Tel. + 971 / 25 50 01 54 • + 971 / 25 50 01 53 uaesales@rothenberger.ae
Greece	ROTHENBERGER Hellas S.A. Agias Kyriakis 45 • 17564 Paleo Faliro • Greece Tel. + 30 210 94 02 049 • +30 210 94 07 302 / 3 Fax + 30 210 / 94 07 322 ro-he@otenet.gr • www.rothenberger.com	UK	ROTHENBERGER UK Limited 2, Kingsthorpe Park, Henson Way, Kettering • GB-Northants NN16 8PX Tel. +44 1536 / 31 03 00 • Fax +44 1536 / 31 06 00 info@rothenberger.co.uk
Hungary	ROTHENBERGER Hungary Kft. Gubacsi út 26 • H-1097 Budapest Tel. + 36 1 / 3 47- 50 40 • Fax + 36 1 / 3 47- 50 59 info@rothenberger.hu • www.rothenberger.hu	USA	ROTHENBERGER USA LLC 7130 Clinton Road • Loves Park, IL 61111, USA Tel. +1 / 80 05 45 76 99 • Fax + 1 / 81 56 33 08 79 pipetools@rothenberger-usa.com www.rothenberger-usa.com
India	ROTHENBERGER India Pvt. Ltd. Plot No 17, Sector - 37, Pace city-I Gurgaon, Haryana - 122 001, India Tel. 91124- 4618900 • Fax 91124- 4019471 contactus@rothenbergerindia.com www.rothenberger.com		ROTHENBERGER Werkzeuge GmbH Industriestraße 7 D- 65779 Kelkheim / Germany Telefon + 49 (0) 61 95 / 800 - 0 Fax + 49 (0) 6195 / 800 - 3500 info@rothenberger.com