

FRIAMAT



ISTRUZIONI D'USO
FRIAMAT® BASIC PRINT

1. Sicurezza	4
1.1 Pericoli	4
1.2 Indicazioni di sicurezza e suggerimenti	4
1.3 Utilizzo appropriato	5
1.4 Fonti di pericolo	6
1.5 Operatori autorizzati	6
1.6 Rischi da corrente elettrica	6
1.7 Emissioni acustiche	8
1.8 Misure di sicurezza sul luogo d'installazione	8
1.9 Segnalazioni acustiche	8
1.10 Casi di emergenza	8
2. Informazioni di base	9
2.1 Struttura/Componenti	9
2.2 Principio di funzionamento	9
2.3 Dati tecnici FRIAMAT® basic print	10
2.4 Attivazione automatica “intervallo di manutenzione”	11
2.5 Trasporto/Stoccaggio/Spedizione	11
2.6 Installazione/Collegamento	11
2.7 Messa in opera	11
3. Principi del processo di “saldatura”	12
3.1 Preparazione	12
3.2 Lettura del codice a barre	13
3.3 Avvio del processo di saldatura	14
4. Impostazioni	15
4.1 Spiegazione dei tasti funzionali	15
4.2 Menu “Impostazioni di base”	16
4.3 Menu “Dati”	16
4.3.1 Menu “Trasferimento”	16
4.3.2 Menu “Elimina”	17
4.4 Menu “Info”	18
4.5 Menu “Inserimento d'emergenza”	18
4.6 Menu “Formattazione”	18
5. Garanzia/Manutenzione/ Disattivazione	19
5.1 Garanzia	19
5.2 Cura e manutenzione	19
5.3 Rottamazione	20

6. Malfunzionamenti	20
6.1 Errore di lettura del codice a barre	20
6.2 Surriscaldamento	20
6.3 Interruzione di una saldatura	21
6.4 Messaggi di errore/Avvertimenti/Info	21
7. Appendice	25
7.1 Accessori consigliati	25
7.2 Centro di assistenza autorizzato FRIAMAT per l'Italia	25
7.3 Aggiornamento del Manuale di Istruzioni	25

1. Sicurezza

1.1 Pericoli

Le saldatrici FRIAMAT® sono prodotte secondo gli standard della tecnica e nel rispetto delle norme di sicurezza generalmente riconosciute e sono fornite di dispositivi di protezione. Inoltre, le saldatrici FRIAMAT® sono state sottoposte ai test previsti dalla normativa CE sulla sicurezza degli apparecchi elettrici. Prima della consegna, tutte le saldatrici FRIAMAT® vengono sottoposte a controlli di funzionalità e sicurezza. Tuttavia, in caso di uso errato o improprio, possono presentarsi rischi per:

- la sicurezza dell'operatore
- l'integrità della FRIAMAT® stessa o di altre attrezzature dell'operatore
- l'efficienza della saldatrice FRIAMAT®

Chiunque abbia a che fare con la messa in opera, l'utilizzo e la manutenzione della FRIAMAT®, deve:

Ne va della VOSTRA sicurezza!

1.2 Indicazioni di sicurezza e suggerimenti

Il presente manuale fa uso dei seguenti SIMBOLI abbinati alle INDICAZIONI:



PERICOLO!

Indica un pericolo imminente!

L'inosservanza di questa indicazione può causare danni gravi a cose e persone.



ATTENZIONE!

Indica una situazione di pericolo!

L'inosservanza di questa indicazione può causare danni lievi a cose e persone.



IMPORTANTE

Indica consigli di utilizzo e altre informazioni utili.

1.3 Utilizzo appropriato

Le saldatrici FRIAMAT® sono concepite per la saldatura di

- raccordi di sicurezza FRIALEN® per condotte in pressione in PE-AD (SDR 17-7,4)
- raccordi FRIAFIT® per acque di scarico convogliate in tubazioni in PE-AD (SDR 17-32)

FRIAMAT® può essere utilizzata anche per la saldatura di raccordi elettrosaldabili di altri produttori, se dotati di un codice a barre 2/5 interleaved (sovrapposto) a norma ANSI HM 10.8M-1983 e a norma ISO CD 13950/08.94.

In caso di saldatura di raccordi elettrosaldabili di altri produttori potrebbe rendersi necessario l'utilizzo di adattatori per spinotti da 4,7 mm.

Per un uso appropriato dell'apparecchio è inoltre necessario attenersi:

- a tutte le indicazioni contenute nel presente manuale
- alle normative UNI, CEI ed alle prescrizioni dei singoli paesi.



IMPORTANTE

Qualsiasi altro uso è improprio!

Il produttore non risponde dei danni derivanti da un uso improprio dell'apparecchio:

- Per motivi di sicurezza, non è consentito apportare modifiche e trasformazioni all'apparecchio.
- Le saldatrici FRIAMAT® possono essere aperte solo da personale specializzato del centro di assistenza autorizzato (vedi pag. 25).
- Se si effettuano operazioni di saldatura con le saldatrici FRIAMAT® prive di sigillo, decade ogni diritto alla garanzia.
- Le saldatrici FRIAMAT® non possono essere utilizzate come carica-batteria o fonte di alimentazione per altri usi.

1.4 Fonti di pericolo

- Far sostituire immediatamente prolunghe e cavi di collegamento danneggiati.
- Non rimuovere o disattivare i dispositivi di sicurezza.
- Far rimuovere immediatamente i difetti accertati.
- Non lasciare il proprio apparecchio FRIAMAT® incustodito.
- Tener lontano da liquidi/gas infiammabili.
- Non utilizzare vicino ad esplosivi.

1.5 Operatori autorizzati

FRIAMAT® può essere utilizzata esclusivamente da personale qualificato. Nell'ambito lavorativo l'operatore è responsabile di fronte a terzi. Il rivenditore deve:

- mettere a disposizione dell'operatore le istruzioni per l'uso dell'apparecchio
- accertarsi che questi le abbia lette e comprese.

1.6 Rischi da corrente elettrica

- Non utilizzare cavi di collegamento danneggiati.
- Accertarsi che il cavo di allacciamento sia perfettamente integro.
- Disinserire la spina prima di qualsiasi intervento di manutenzione!
- Affidare gli interventi di manutenzione e di riparazione al centro di assistenza autorizzato!
- Collegare le saldatrici FRIAMAT® esclusivamente a reti elettriche la cui tensione corrisponda a quella indicata sulla targhetta dell'apparecchio.



PERICOLO!

Pannello elettrico nei cantieri: osservare le normative sugli interruttori di sicurezza antidispersione (salvavita)!

Negli ambienti esterni (cantieri), le prese devono essere dotate di interruttori di sicurezza antidispersione (salvavita). In caso di impiego di generatori, è prevista l'applicazione delle norme CEI. La corrente nominale del generatore deve corrispondere al fabbisogno del maggiore dei raccordi da installare e dipende dal tipo di generatore e dalle condizioni ambientali. Poiché i generatori di serie diverse possono essere molto differenti, non sempre si può garantire la compatibilità del generatore con la potenza nominale prescritta.

In caso di dubbio, rivolgersi al centro di assistenza autorizzato (vedi pag. 25).

Utilizzare solo generatori con frequenza compresa tra 44 e 66 Hz.

Attivare innanzitutto il generatore e farlo girare per 30 secondi. Se necessario, regolare la tensione a vuoto limitandola al valore massimo indicato nei dati tecnici. Protezione del generatore (della rete elettrica) min. 16 A (inerte).



ATTENZIONE!

Prima di iniziare le operazioni di saldatura, controllare la tensione d'entrata della propria FRIAMAT®. La saldatrice FRIAMAT® è progettata per una tensione d'entrata compresa tra 190 e 270 Volt.

Se si utilizza una prolunga, accertarsi che la sezione del cavo sia sufficiente.

- 2,5 mm² per una lunghezza fino a 50 m
- 4 mm² per una lunghezza fino a 100 m.

Prima dell'uso, srotolare sempre il cavo in tutta la sua lunghezza! Durante la saldatura non collegare nessun altro apparecchio al generatore! Al termine delle operazioni di saldatura, scollegare il cavo di alimentazione della saldatrice dal generatore prima di spegnerlo.



PERICOLO!

Pericolo di morte! Non aprire mai la FRIAMAT® quando è collegata alla corrente!

Le saldatrici FRIAMAT® possono essere aperte solo dal personale specializzato del centro di assistenza autorizzato (vedi pag. 25).

1.7 Emissioni acustiche

Il livello equivalente di pressione acustica della FRIAMAT® è inferiore a 70 db(A). Se si lavora in ambienti poco rumorosi, il volume del segnale acustico in posizione “alto” risulta eccessivo. Per questo motivo il segnale acustico ha un volume regolabile (alto/basso).

1.8 Misure di sicurezza sul luogo d’installazione



ATTENZIONE!

Le saldatrici FRIAMAT® sono impermeabili agli schizzi d’acqua (IP54). Tuttavia, non possono essere immerse in acqua.

1.9 Segnalazioni acustiche

Le saldatrici FRIAMAT® confermano alcune operazioni emettendo un segnale acustico (1, 2, 3 o 5 suoni). Tali suoni hanno i seguenti significati:

- Un suono: Conferma dell’avvenuta lettura del codice a barre.
- Due suoni: termine del processo di saldatura.
- Tre suoni: tensione di alimentazione troppo bassa/troppo elevata.
- Cinque suoni: attenzione! Errore: seguire le indicazioni riportate sul display!

1.10 Casi di emergenza

In caso di emergenza azionare immediatamente l’interruttore principale e staccare l’apparecchio FRIAMAT® dalla corrente. Le saldatrici FRIAMAT® vengono spente:

- attivando l’interruttore principale
- disinserendo la presa di corrente.

2. Informazioni di base

2.1 Struttura/Componenti

La parte elettronica dell'apparecchio FRIAMAT® è alloggiata in un involucro impermeabile agli schizzi d'acqua. Sul retro è applicato un raccogli-cavi per i cavi di saldatura e per i cavi di rete. Nella parte anteriore si trova un vano per gli accessori, sul fianco a destra si trova il vano d'interfaccia. Le saldatrici FRIAMAT® sono progettate per una tensione massima di saldatura pari a 48 V. Un trasformatore di sicurezza separa la tensione di alimentazione dalla tensione di saldatura.

2.2 Principio di funzionamento

Le saldatrici FRIAMAT® sono destinate esclusivamente alla saldatura dei raccordi elettrici dotati di codice a barre: ogni raccordo è dotato di una etichetta adesiva riportante un codice a barre 2/5 interleaved a norma ANSI HM 10.8M-1983 e a norma ISO CD 13950/08.94. Tale codice contiene le informazioni per una saldatura a regola d'arte. Il sistema di comando è gestito da un microprocessore interno che:

- regola e controlla il dosaggio di energia elettrica necessaria alla saldatura in modo completamente automatico.
- determina il tempo di saldatura tenendo conto della temperatura ambiente che viene rilevata costantemente dalla sonda termica posta all'estremità del cavo.



ATTENZIONE!

La sonda termica per il rilevamento della temperatura ambiente è applicata al cavo di saldatura sul cavo della penna ottica, nei pressi della relativa custodia (custodia metallica, color argento). Poiché il rilevamento della temperatura ambiente sul luogo di saldatura è fondamentale per un lavoro a regola d'arte, la sonda termica deve essere sempre protetta da eventuali rischi di danneggiamento. Va inoltre tenuto presente che sia la sonda termica, sia il raccordo da saldare devono essere esposti alla medesima temperatura ambiente, ciò significa che determinate condizioni di lavorazione, quali ad esempio l'esposizione della sonda termica e del raccordo all'irradiazione solare diretta, devono essere evitate.

2.3 Dati tecnici* FRIAMAT® basic print

Alimentazione	AC 190...270 V
Gamma di frequenza	45...66Hz
Corrente assorbita	AC 16 A max
Potenza	AC 3,6 kVA
Fusibile	20 A ritardato (interno)
Telaio	Tipo di protezione IP 54 Classe di protezione 2
Cavo di allacciamento	5 m con spina tipo Euro
Cavo di saldatura	4 m
Peso	19 kg
Tipo di codice a barre	Codice 2/5 (interleaved) Codice 128
Temperatura di funzionamento**	Da -20 °C a +50 °C
Controllo della corrente di saldatura	Corto circuito e interruzione
Interfaccia stampante	USB
Connettore 4,0 mm	Sì
Adattatore per spinotti da 4,7 mm	Opzionale
Raschietto manuale/lama di ricambio	Opzionale
Programmazione manuale per i casi di emergenza	Sì
Pass di avvio a distanza	Opzionale
FRIATEC memory-stick	Sì
Documentazione dei dati di saldatura	Sì
Operazioni di saldatura protocollabili sull'apparecchio	250
Varianti lingua	20
Attestato di qualità	Marchio CE
Cassa di trasporto	Sì

*: Con riserva di modifiche tecniche.

** : In caso di saldatura di raccordi di altri produttori,
attenersi ai dati riguardanti la temperatura di
funzionamento!

2.4 Attivazione automatica “intervallo di manutenzione”

Con l'inserimento del codice PIN sarà automaticamente attivato l'intervallo di manutenzione sulla vostra FRIAMAT (cfr. capitolo 5.2, FRIATEC suggerisce un intervallo di 12 mesi).

2.5 Trasporto/Stoccaggio/Spedizione

Le saldatrici FRIAMAT® vengono fornite in una cassa di trasporto in alluminio. Non sono richieste misure particolari per l'apertura dell'imballo né per lo stoccaggio della macchina imballata. La temperatura di stoccaggio può variare da -20°C a $+70^{\circ}\text{C}$.



ATTENZIONE!

Per il trasporto e lo stoccaggio, servirsi sempre della cassa di alluminio.

2.6 Installazione/Collegamento

La saldatrice FRIAMAT® può essere collocata e utilizzata all'aperto, se protetta da pioggia e umidità.

- Collocare la FRIAMAT® su un terreno pianeggiante, il più possibile in orizzontale.
- Accertarsi che il generatore sia protetto con almeno 16 A (fusibile ritardato).
- Inserire la spina nella presa di corrente.
- Se necessario utilizzare una prolunga, controllando che il cavo abbia una sezione adatta (cfr. “Dati tecnici”, capitolo 2.3).
- Se si utilizza un generatore, attenersi alle relative istruzioni per l'uso.



ATTENZIONE!

Prima dell'uso, srotolare completamente i cavi!

2.7 Messa in opera

Quando si accende una FRIAMAT® Basic Print per la prima volta, viene richiesto il codice PIN. Tale codice può essere richiesto inviando a mezzo Fax o E-Mail presso il centro di assistenza autorizzato, (vedi

pag. 25) il coupon allegato ad ogni saldatrice FRIAMAT®. Una volta inserito il codice PIN, premere il tasto START: la FRIAMAT® è pronta per l'uso.



ATTENZIONE!

Surriscaldamento! I contatti sporchi possono provocare il surriscaldamento della spina.

Le superfici di contatto tra il raccordo e la spina di saldatura devono essere sempre pulite:

- Rimuovere eventuali depositi o patine presenti.
- Proteggere la spina dallo sporco e, se necessario, sostituirla
- Prima di effettuare il collegamento, controllare che gli spinotti di saldatura e le prese di contatto del raccordo non presentino tracce di sporco.

3. Principi del processo di "saldatura"

3.1 Preparazione

Per un corretto utilizzo dei raccordi di sicurezza FRIALEN® e FRIAFIT®, è necessario attenersi alle istruzioni di montaggio. Lo stesso vale per i raccordi di produttori diversi.



IMPORTANTE!

Srotolare completamente i cavi!

Questo vale per i cavi di alimentazione, di saldatura e le prolunghie. Le superfici di contatto tra gli spinotti di saldatura e il raccordo devono essere pulite; i contatti sporchi possono provocare surriscaldamento e danneggiare irreparabilmente i connettori. Se necessario, rimuovere accuratamente ogni traccia di sporco.

Proteggere sempre i connettori dal deposito di sporcizia. In presenza di una patina che non si riuscisse a rimuovere completamente, è opportuno sostituirli.

- Preparare raccordi e tubi come indicato nelle istruzioni di montaggio.
- Accertarsi che i contatti metallici del raccordo siano accessibili al collegamento con gli spinotti di saldatura.
- Collegare l'apparecchio all'alimentazione elettrica (rete o generatore).
- Se si utilizza un generatore, innanzitutto accendere quest'ultimo e farlo girare per 30 secondi.
- Accendere l'apparecchio azionando l'interruttore principale.
- Collegare i connettori ai contatti metallici del raccordo.

3.2 Lettura del codice a barre



ATTENZIONE!

Rimuovere la penna ottica dalla sua custodia: aprire quest'ultima, prendere la penna ottica per la sua estremità/fascetta della protezione dei cavi (nera) ed estrarla.

Non è consentito leggere in sostituzione il codice a barre di un raccordo di tipo diverso. Terminata la procedura di lettura, riporre immediatamente la penna ottica nell'apposita custodia per evitare di sporcarne o di danneggiarne la punta.



IMPORTANTE!

Gli spinotti di saldatura dell'apparecchio FRIAMAT® devono essere collegati ai contatti del raccordo, poiché immediatamente dopo la lettura del codice a barre viene effettuato un controllo della resistenza. In caso di "mancato contatto", viene emesso un messaggio di errore. Accertarsi inoltre che gli spinotti di saldatura dell'apparecchio FRIAMAT® siano collegati completamente, ossia inseriti fino in fondo.

Utilizzare esclusivamente il codice a barre riportato sull'etichetta incollata al raccordo. Se l'etichetta del codice a barre del raccordo da saldare dovesse essere danneggiata e illeggibile, servirsi dell'etichetta intatta di un **raccordo dello stesso modello, lotto e dello stesso produttore.**

Applicare la penna ottica sul codice a barre tenendola leggermente inclinata (come una matita). Quindi far passare la penna ottica in modo rapido e continuo sull'intera superficie dell'etichetta spingendosi un po' oltre i bordi. La lettura può essere effettuata da destra a sinistra e viceversa. Se l'operazione è stata eseguita in modo corretto, la lettura viene confermata con un segnale acustico. Se, al contrario, la lettura non ha avuto esito positivo, ritentare eventualmente cambiando l'inclinazione della penna o la velocità dei passaggi.

3.3 Avvio del processo di saldatura



ATTENZIONE!

Se insorgono dei problemi nella procedura di saldatura, in alcuni (rari) casi può verificarsi la fuoriuscita di massa fusa di PE.

Per questo motivo:

Mantenere la distanza di sicurezza di almeno 1 m dal punto di saldatura! Durante la procedura di saldatura, non collegare altri apparecchi.

Il processo di saldatura può essere interrotto in qualsiasi momento premendo il tasto STOP. E' possibile ripetere l'operazione di saldatura (a seconda del produttore del raccordo - rispettare le istruzioni del produttore) solo dopo che il raccordo si sia raffreddato completamente (e che l'eventuale fonte di errore sia stata rimossa).

Sequenza delle operazioni:

1. Confermare il messaggio sul display "Tubo trattato?", in caso affermativo con il tasto START.
2. A questo punto scatta il controllo automatico della temperatura ambiente ed il controllo della resistenza del raccordo collegato. La saldatura ha inizio. Sul display è possibile seguire la durata della saldatura (il tempo complessivo della saldatura viene visualizzato e conteggiato in secondi fino alla fine del processo).
3. La segnalazione "Fine saldatura" significa: procedura di saldatura terminata, macchina pronta per la saldatura successiva. Le segnalazioni "t:" e "tc:" indicano il tempo di saldatura nominale e quello reale e devono corrispondere.

4. Annotare i parametri di saldatura sul tubo/raccordo. In questo modo si evitano saldature doppie.
5. La segnalazione “fine saldatura” con “t” e “tc” deve essere necessariamente confermata premendo il tasto STOP. In questo modo si conclude il processo di saldatura e la saldatrice FRIAMAT® è pronta per una nuova saldatura.

4. Impostazioni

4.1 Spiegazione dei tasti funzionali

La saldatrice FRIAMAT® Basic Print dispone di 7 tasti funzionali.

MENU: Il tasto MENU è grigio. Esso serve per richiamare il menu principale con i sottomenu “Impostazioni base”, “Info” e “Inserimento manuale d'emergenza”. Inoltre, in caso di segnalazione di errore, è possibile visualizzare la descrizione dell'errore premendo il tasto MENU.

START: Il tasto START è verde. Serve per avviare un processo di saldatura, per selezionare i sottomenu o i singoli menu e per salvare le impostazioni. Questo tasto consente inoltre di confermare messaggi di errore/avvertimenti/indicazioni.

STOP: Il tasto STOP è rosso. Serve per interrompere un processo di saldatura, per uscire dai sottomenu o dai singoli menu e per interrompere una procedura d'inserimento (senza salvare).

Tasti direzionali: I tasti direzionali sono blu. Con i tasti direzionali (su e giù) è possibile sfogliare i sottomenu e i singoli menu. Con i tasti direzionali (sinistra/destra) si muove il cursore a destra e a sinistra sul display quando si immettono i caratteri alfanumerici (ad es. inserimento manuale d'emergenza, data). Con i tasti direzionali (su/giù) si seleziona su ciascuna posizione il carattere desiderato (lettera, numero, carattere speciale).

4.2 Menu “Impostazioni di base”

Premendo il tasto MENU si accede al menu principale. Con i tasti direzionali si accede al sottomenu “Impostazioni di base”, che può essere selezionato e confermato premendo il tasto START. Il sottomenu “Impostazioni di base” contiene i singoli menu:

- Documentazione
- Ora
- Data
- Lingua
- Volume

Con i tasti direzionali è possibile accedere al singolo menu desiderato e quindi selezionarlo con il tasto START. All'interno dei singoli menu, è possibile effettuare le modifiche necessarie servendosi dei tasti direzionali e memorizzare le modifiche premendo il tasto START oppure interrompere la procedura senza salvare premendo il tasto STOP.



IMPORTANTE!

Nel menu d'impostazione lingua compaiono, nella riga in alto a destra, due asterischi. Tali asterischi servono per identificare il menu d'impostazione lingua se, ad esempio, la lingua è stata modificata accidentalmente.

4.3 Menu “Dati”



IMPORTANTE!

Il menu “Dati” viene attivato (e quindi diventa visibile per l'utente), solo se la documentazione è attivata e se è stato memorizzato un primo record di dati.

4.3.1 Menu “Trasferimento”

Tramite il tasto MENU e il sottomenu “Dati”, è possibile accedere al menu “Trasferimento”. La FRIAMAT® Basic Print riconosce automaticamente se è collegata una stampante o una memory stick FRIATEC. Se si preme il tasto START, vengono trasmessi i dati. La memory stick FRIATEC è una memoria USB esterna per l'archiviazione e il trasferimento dei dati di saldatura dalla saldatrice al PC.

Se è collegata una Memory Stick FRIATEC, i dati vengono letti sotto forma di file PDF. Questi file sono scritti in una subdirectory della Memory Stick FRIATEC denominata nel seguente modo: F + numero del dispositivo (ad esempio FRIAMAT n. FR 14 67 123): F014767123

I nomi dei file sono composti dalla data corrente e da un numero crescente da zero (0) a due cifre, ad esempio seconda stampa (02) del 04.07.200714 (07140904): 14090402.PDF

I file PDF, quindi, potranno essere stampati direttamente dal PC/laptop, ad esempio con Acrobat Reader®.



IMPORTANTE!

La memory stick FRIATEC deve essere collegata prima di selezionare il sottomenu „TRASFERIMENTO“



IMPORTANTE!

In caso di smarrimento della memory stick FRIATEC, non utilizzare memory stick con memoria superiore a 2 Gbyte.

4.3.2 Menu “Elimina”

Tramite il sottomenu “Dati” si accede al menu “Elimina”. Premendo i tasti corrispondenti all’interno di questo menu, è possibile cancellare i dati memorizzati.



IMPORTANTE!

Per voi non sarà più possibile recuperare i dati cancellati. L’apparecchio dispone di alcune funzioni di back-up che consentono al personale del servizio di assistenza di recuperare i dati cancellati. Rivolgersi al centro di assistenza autorizzato (vedi pag. 25).

4.4 Menu “Info”

Premendo il tasto MENU si accede al menu principale. Con i tasti direzionali si accede al sottomenu “Info”, che può essere selezionato e confermato premendo il tasto START. Il sottomenu “Info” contiene i singoli menu.

- Ora/Data
- Tensione/Frequenza
- Temperatura (temperatura ambiente)
- Matricola dell'apparecchio
- Versione software
- Scadenza manutenzione

Con i tasti direzionali è possibile accedere al singolo menu desiderato e selezionarlo con il tasto START. All'interno dei singoli menu, è possibile visualizzare le informazioni desiderate e uscire dal menu premendo il tasto STOP.

4.5 Menu “Inserimento d'emergenza”

Premendo il tasto MENU si accede al menu principale. Con i tasti direzionali si accede al sottomenu “Inserimento d'emergenza”, che può essere selezionato e confermato premendo il tasto START.

A questo punto compaiono “Codice:” e 24 cifre, di cui la prima lampeggia (se si utilizza l'apparecchio per la prima volta, tutte le cifre sono impostate su “0”, dopo di che viene sempre visualizzato l'ultimo codice a barre inserito manualmente). Le cifre da inserire sono stampate sopra il codice a barre del raccordo da saldare. Dopo aver inserito le cifre del codice a barre con l'ausilio dei tasti direzionali, confermare l'immissione premendo il tasto START. Se si preme il tasto STOP, s'interrompe la procedura (senza salvare).

4.6 Menu “Formattazione”

Premendo il tasto MENU si accede al menu principale. Con i tasti direzionali si accede al sottomenu “Formattazione”, da selezionare e confermare premendo il tasto START.

Con l'ausilio di questo menu è possibile riformattare la memory stick FRIATEC o una memory stick USB comunemente reperibile in commercio. Tenere presente che la memory stick deve essere formattata

con FAT 12 o FAT 16. Se si utilizza una memory stick USB formattata con FAT 32 o una memory stick USB ripartita (Master Boot Record), sull'apparecchio FRIAMAT compare un messaggio di errore.

La formattazione su FAT 12 o FAT 16 può essere effettuata mediante il nuovo sottomenu "FORMATO" illustrato sopra. Se si seleziona la voce di menu "MEMORY STICK", prima che la formattazione abbia inizio compare una richiesta di conferma "SIETE SICURI?".



IMPORTANTE!

Tenere presente che in seguito alla formattazione, tutti i dati memorizzati sulla memory stick USB vengono cancellati!



IMPORTANTE!

FRIATEC non si assume responsabilità alcuna in caso di utilizzo di USB Stick comunemente reperibili sul mercato.

5. Garanzia/Manutenzione/ Disattivazione

5.1 Garanzia

Le saldatrici FRIAMAT® hanno una garanzia di 24 mesi. E' necessario inviare al centro assistenza FRIAMAT la copia firmata del coupon di garanzia allegato alla vostra saldatrice.

5.2 Cura e manutenzione

La norma UNI 10566 prevede che le saldatrici siano sottoposte ad un controllo da ripetere ogni due anni (presso il centro di assistenza FRIAMAT). Alla scadenza dei termini di manutenzione, controllare anche tutti gli adattatori.

Per il buon mantenimento

COSA?	QUANDO?	CHI?
Pulizia della penna ottica e controllo della sua integrità	Ogni giorno	Operatore
Controllo funzionale	Ogni settimana	Operatore
Pulizia dei contatti	Ogni settimana	Operatore
Revisione saldatrice	Ogni due anni	Centro di assistenza FRIAMAT

5.3 Rottamazione



IMPORTANTE!

Le saldatrici FRIAMAT® contengono diversi componenti che rendono necessario uno smaltimento speciale. La FRIAMAT® può essere smaltita solo presso centri di smaltimento autorizzati oppure presso il centro di assistenza FRIAMAT.

6. Malfunzionamenti

6.1 Errore di lettura del codice a barre

Se la lettura del codice a barre non è confermata dal segnale acustico, controllare che la penna ottica sia pulita e perfettamente integra. In caso di guasto alla penna ottica, esiste la possibilità di effettuare la saldatura con la procedura d'inserimento manuale d'emergenza.

6.2 Surriscaldamento

Se la saldatrice FRIAMAT® viene utilizzata senza pause per numerose saldature, potrebbe surriscaldarsi. Per evitare danni è stata inserita all'interno della FRIAMAT® una sonda di temperatura. Prima della saldatura la FRIAMAT® calcola l'aumento di temperatura prevista dall'apparecchio e decide se la saldatura può essere effettuata. Se ciò non fosse

possibile, sul display della saldatrice verrà visualizzato il messaggio “Far raffreddare l’apparecchio”. Dato che l’assorbimento dei raccordi non è uniforme per tutti i diametri, potrebbe essere possibile comunque saldare un altro tipo di raccordo.

6.3 Interruzione di una saldatura

In caso d’interruzione del processo di saldatura, ad esempio per una caduta della tensione, è possibile ripetere l’operazione una volta rimossa la causa dell’interruzione e dopo aver fatto raffreddare il raccordo (secondo il produttore; rispettare le istruzioni di saldatura indicate dal costruttore del raccordo).

6.4 Messaggi di errore/Avvertimenti/Info

In caso di irregolarità durante la saldatura, sul display della FRIAMAT® compaiono dei messaggi di errore.



IMPORTANTE!

Se la vostra saldatrice FRIAMAT® emette un messaggio di errore o un avvertimento non incluso nell’elenco sottostante e se non si riesce a comprenderne a pieno il significato né a identificarne la causa, rivolgersi al centro di assistenza autorizzato (vedi pag. 25)

Messaggi di errore:

Nr.	Testo sul display	Significato/ Cause	Rimedio
02	Temperatura oltre i limiti ammessi	La temperatura ambiente supera i limiti ammessi.	Se necessario, montare la tenda.
03	Resistenza oltre i limiti di tolleranza	La resistenza elettrica del raccordo supera i limiti di tolleranza consentiti.	Controllare che i contatti siano stabili e puliti. Eventualmente pulire i contatti o sostituirli.

Messaggi di errore:

Nr.	Testo sul display	Significato/ Cause	Rimedio
04	Spira elettrica del raccordo in cortocircuito	Una spira elettrica del raccordo è in cortocircuito.	Sostituire il raccordo, inviarlo per un controllo.
05	Flusso di corrente interrotto	Interruzione del flusso di corrente.	Controllare il collegamento degli spinotti al raccordo. Se è tutto a posto, sostituire il raccordo ed inviarlo per un controllo.
06	Tensione oltre i limiti di tolleranza	La tensione di saldatura supera i limiti di tolleranza.	Informare il centro di assistenza FRIAMAT.
08	Tensione della rete oltre il limite	La tensione d'esercizio durante la procedura di saldatura supera i limiti ammissibili.	La prolunga è troppo lunga o ha una sezione insufficiente. Controllare la tensione ed il collegamento del generatore.
09	Frequenza oltre i limiti	Durante la procedura di saldatura la frequenza supera i limiti ammissibili.	Controllare la frequenza del generatore.
10	Interruzione della saldatura	Saldatura interrotta a seguito di pressione del tasto STOP.	–

Messaggi di errore:

Nr.	Testo sul display	Significato/ Cause	Rimedio
13	Caduta della tensione di alimentazione	Interruzione della tensione di alimentazione (ad es. caduta di tensione durante la saldatura) oppure tensione insufficiente.	Controllare spine, prese o alimentazione
15	Superamento della potenza	La potenza del raccordo supera la capacità della FRIAMAT®.	Informare il centro di assistenza FRIAMAT.
23	Guasto al generatore	Il generatore potrebbe non essere adatto alla procedura di saldatura.	Informare il centro di assistenza FRIAMAT.
xy*	Errore di sistema		Informare il centro di assistenza FRIAMAT.

* Messaggi di errore con numeri non indicati nella tabella soprastante.

Avvertimenti/Info:

Testo sul display	Indicazione/Rimedio
Attenzione: Saldatura doppia	Se un raccordo necessita di una doppia saldatura, staccare i connettori della saldatrice e lasciarlo raffreddare completamente.
Codice a barre danneggiato/errato	Utilizzare il codice a barre nuovo di un raccordo identico oppure correggere manualmente il codice a barre immesso.
Far raffreddare la macchina	Funzione di protezione che previene il surriscaldamento dell'apparecchio. Spegnerla macchina e farlo raffreddare fino a quando il messaggio di errore non comparirà più all'accensione.
Interruzione di una saldatura	Saldatura interrotta in seguito all'attivazione del tasto STOP.
Fine della saldatura	Saldatura effettuata.
Tensione ...V; frequenza ...Hz	Regolare il generatore e confermare con il tasto STOP.
Memoria piena	Stampare il protocollo.
Data revisione superata	Informare il centro di assistenza FRIAMAT. Fare eseguire le manutenzioni.

7. Appendice

7.1 Accessori consigliati

- Memory stick (USB) FRIATEC per la trasmissione dei dati di saldatura dalla saldatrice al PC/laptop

7.2 Centro di assistenza autorizzato FRIAMAT per l' Italia

FIP Formatura Italiana Polimeri SpA

Loc. Pian di Parata

16015 Casella (Genova) Italia

Tel. +39 010 96208 (service)

Tel. +39 010 9621 (centralino)

service.fip@alixis.com

www.fipnet.com

7.3 Aggiornamento del Manuale di Istruzioni

I dati tecnici sono regolarmente aggiornati. La data dell'ultima revisione è riportata sul documento.

Aliaxis
UTILITIES & INDUSTRY

FRIATEC Aktiengesellschaft
Technical Plastics Division
P.O.B. 7102 61 - 68222 Mannheim - Germany
Tel +49 621 486 1533 - Fax +49 621 486 2030
info-friatools@friatec.de

www.friatools.com



2382 · Update: 01.07.2014