omisa

SMART PLASTIC WELDING

Manuale d'uso • User's Manual

Bedienungsanleitung • Manuel utilisateur

HST – S – 315 2.0

O.M.I.S.A. S r l
Via Verga 9/11
20845 Sovico (MB)

+39 039 2323028
info@omisa.it
http://www.omisa.it

Versione Aprile 2020

La versione tedesca qui inclusa è il testo originale del manuale, dal quale vennero elaborate le incluse traduzioni.
The German version of the manual enclosed herein is the original copy, reflected in the translations herein.
Inliegende deutsche Fassung der Anleitung ist der Urtext, welchen inliegende Übersetzungen wiedergeben.
La version allemande ci-après représente le texte original du manuel, rendu par les traductions ci-joint.

Indice

1 Introduzione 5
2 Messaggi di sicurezza 5
2.1 Uso improprio dei cavi di saldatura e di alimentazione 5
2.2 Protezione del raccordo e del giunto 5
2.3 Pulizia del prodotto 5
2.4 Apertura dell'unità 6
2.5 Controllo del prodotto per danni 6
2.6 Alimentazione di rete 6
3 Manutenzione 6
3.1 Assistenza e riparazione 6
3.2 Trasporto, conservazione, spedizione 6
4 Principio di funzionamento 7
5 Funzionamento 7
5.1 Accensione dell'unità di saldatura 7
5.2 Collegamento del raccordo 7
5.3 Processo di saldatura 8
5.4 Fine della saldatura 8
5.5 Processo di saldatura interrotto 9
5.6 Tempo di raffreddamento 9
5.7 Ritorno all'inizio del processo 9
5.8 Utilizzo del adattatore multiplo 9
6 Panoramica delle funzioni di automonitoraggio 9
6.1 Errore di sistema 9
6.2 Erogazione rete rotta 9
6.3 Contatto interrotto 10
6.4 Sottotensione 10
6.5 Sovvratensione 10
6.6 Errore temperatura o la sua rilevazione difettosa 10
6.7 Errore frequenza 10
6.8 Corrente molto bassa 10
6.9 Blocco emergenza 10
6.10 Saldatura ripetuta 10
6.11 Tempo di saldatura irregolare con connessione A02 10
6.12 Corrente molto alta 10
6.13 Errore di resistenza con connessione A04 11
6.14 Errore interno di comando all'inizio saldare 11
6.15 Errore interno di comando durante la saldatura 11
6.16 Guasto del relè protettivo 11
7 Specifiche tecniche 11
8 Contatti per l'assistenza e la riparazione 12
14 Accessori/pezzi per il prodotto 12

O.M.I.S.A. S r l
Via Verga 9/11
20845 Sovico (MB), Italia

1 Introduzione

Gentile cliente:

Grazie per aver acquistato il nostro prodotto. Siamo fiduciosi che soddisferà le tue aspettative.

L'unità di saldatura HST – S – 315 2.0 sistemata in una strumentale cassa di trasporto è progettata esclusivamente per la saldatura dei tubi di scarico con raccordi elettrosaldabili in PE.

L'unità è stata prodotta e controllata secondo una tecnologia all'avanguardia e regolamenti di sicurezza ampiamente riconosciuti con adeguate caratteristiche di sicurezza.

Prima della spedizione, è stata controllata l'affidabilità delle operazioni e la sicurezza. In caso di errori di gestione o uso improprio, tuttavia, possono essere esposti a pericoli:

- la salute dell'operatore,
- il prodotto e altro hardware dell'operatore,
- l'efficiente funzionamento del prodotto.

Tutti i soggetti coinvolti nell'installazione, funzionamento, manovra e manutenzione del prodotto devono:

- essere adeguatamente qualificati,
- utilizzare il prodotto solo sotto osservazione,
- rispettare e conoscere le istruzioni di questo manuale di istruzioni prima di operare.

Grazie!

2 Messaggi di sicurezza

2.1 Uso improprio dei cavi di saldatura e di alimentazione

Non movimentare il prodotto dai cavi e non tirare il cavo di alimentazione per scollegare l'unità dalla presa. Proteggere i cavi dal calore, olio e bordi taglienti.

2.2 Protezione del raccordo e del giunto

Utilizzare morsetti di posizionamento o un allineatore per fissare il raccordo e il giunto da realizzare prima della saldatura. E' vietato l'utilizzo della saldatrice nei lavori in cui potrebbe venir a contatto con acqua. Non utilizzare in caso di pioggia.

In particolare nei lavori in cui la posa è prevista interrata/sotto terra scavata, si deve verificare sulla base delle normative locali che l'utilizzo considerato sia autorizzato servendosi della saldatrice e che tutti gli sfogatoi e condutture siano conformi alle disposizioni messe in vigore da quelle normative a proposito di questo tipo di lavoro.

2.3 Pulizia del prodotto

Il prodotto non deve essere bagnato o immerso in acqua.

2.4 Apertura dell'unità

Attenzione

La copertura del prodotto può essere rimossa solo da personale autorizzato dal produttore/venditore o da un centro di assistenza adeguatamente formato e autorizzato.

2.5 Controllo del prodotto per danni

Prima di ogni utilizzo del prodotto, verificare le caratteristiche di sicurezza e possibilmente le parti esistenti con lievi danni per il corretto funzionamento. Assicurarsi che i terminali di connessione funzionino correttamente, che il contatto sia fermamente saldo e che le superfici di contatto siano pulite. Tutte le parti devono essere installate correttamente e conformi affinché il prodotto funzioni come previsto. Caratteristiche o parti funzionali danneggiate devono essere adeguatamente riparate o sostituite da un centro di assistenza autorizzato.

2.6 Alimentazione di rete

Requisiti di cablaggio del fornitore di servizi di pubblica utilità, le regole di sicurezza sul lavoro, le norme CEN e altre applicabili e i codici nazionali devono essere rispettate.

La protezione del fusibile dell'alimentazione di rete deve essere di 16 A.

L'unità deve essere protetta da pioggia e umidità.

3 Manutenzione

3.1 Assistenza e riparazione

Poiché il prodotto viene utilizzato per applicazioni soggette a considerazioni particolari di sicurezza, può essere riparato e revisionato solo dal produttore o dal suo partner/rivenditore debitamente autorizzato e formato. In questo modo vengono garantiti elevati standard di qualità e sicurezza.

Importante

Il mancato rispetto di questa disposizione dispenserà il produttore da qualsiasi garanzia e responsabilità per reclami sul prodotto, compreso qualsiasi eventuale danno indiretto.

Quando viene revisionata, l'unità viene automaticamente aggiornata alle specifiche tecniche del prodotto al momento della revisione e viene assicurata una garanzia funzionale di tre mesi sull'unità revisionata.

Si consiglia di far revisionare il prodotto almeno ogni dodici mesi.

Eventuali disposizioni di legge relative a periodici controlli di sicurezza elettrica devono essere rispettate.

3.2 Trasporto, conservazione, spedizione

Il prodotto viene spedito nella sua cassa di trasporto.

Il prodotto deve essere conservato in questa cassa, per proteggerlo dall'umidità ambientale.

Quando si spedisce l'unità, deve essere sempre inserita nella sua cassa.

4 Principio di funzionamento

La HST – S – 315 2.0 consente la saldatura di raccordi elettrosaldabili destinati alla posa di condutture di scarico in PE nell'ambito degli impianti domestici con diametro massimo di 315 mm.

Il microprocessore che controlla la saldatrice HST – S – 315 2.0

- controlla e monitora completamente il processo di saldatura in modalità automatizzata,
- determina la durata della saldatura in base alla temperatura ambiente,
- mostra tutte le informazioni a mezzo di tre indicatori led e un display sette segmenti.

Importante

Preparando l'intervento, assicurarsi che tra i cavi di saldatura forniti, si scelga quello conforme al diametro ed al produttore del raccordo elettrosaldabile da utilizzare. Il colore del suo terminale aiuterà nella scelta (cfr. la sezione 5.2).

Ulteriori accessori opzionali

- **Raschia-tubo manuale**
- **Prolunga di cavo di saldatura**

5 Funzionamento

5.1 Accensione dell'unità di saldatura

Dopo aver collegato il cavo all'alimentazione principale 230 V, accendere l'unità di saldatura usando l'interruttore On/Off. L'unità quindi effettua un autotest. Tutti e tre gli indicatori led si attivano simultaneamente per un momento, indicando così che la saldatrice è pronta. In più, sul display sette segmenti tutto si accende per controllo per c. 1 sec, 888. Successivamente sia gli indicatori che il display si spengono.

5.2 Collegamento del raccordo

Collegare il cavo-adattatore di saldatura i cui terminali verranno connessi al raccordo, al cavo di saldatura che esce dalla saldatrice (cfr. sotto le illustrazioni). Intanto, assicurarsi che l'adattatore scelto sia conforme al raccordo da utilizzare.

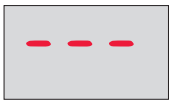
Presa all'estremità del cavo di saldatura che esce dalla saldatrice

Terminali del cavo-adattatore da connettere al raccordo elettrosaldabile (di cui l'uno indicando dal suo colore l'idoneo tipo di raccordo)

Spina del cavo-adattatore da collegare alla presa del cavo di saldatura

Importante

Prima di collegare il cavo-adattatore al cavo che esce dalla sadatrice, il display visualizza - - -. Cambia e si vedrà A00 al collegamento del cavo-adattatore il cui terminale è giallo (tipo di connessione A00). Utilizzando l'adattatore con un terminale verde (tipo di



connessione A0P), sul display si visualizzerà A0P. Alla connessione dell'adattatore con un terminale blu (tipo di connessione A01), il display cambierà per A01. Avendo scelto l'adattatore il cui terminale è rosso (tipo di connessione A02), si vedrà apparire A02. Ed il collegamento del adattatore con un terminale bianco (tipo di connessione A04) farà visualizzare A04.
Collegato un cavo-adattatore al cavo che esce dalla saldatrice, occorre che **tutti** i parametri relativi alla connessione/adattatore (visualizzazione display, colore terminale, identificazione presente sul terminale) correspondino al raccordo (produttore, diametro) che si prepara a saldare.
Il mancato rispetto di questa istruzione conduce a giunti fallati, può originare danni dell'unità di saldatura e, in ogni caso, rende nulla la garanzia per il prodotto. Ecco le corrispondenze da osservare:

Tipo di connessione A00 – terminale giallo **—— raccordo di diametro 32 - 160 mm, produttori Valsir, Akatherm, Eurofusion, Geberit, Waviduo, Coes**

Tipo di connessione A0P – terminale verde **—— raccordo di diametro 200 - 315 mm, produttore Waviduo**

Tipo di connessione A01 – terminale blu **—— raccordo di diametro 200 - 315 mm, produttori Valsir, Akatherm, Eurofusion, Wavisolo**

Tipo di connessione A02 – terminale rosso **—— raccordo di diametro 200 - 315 mm, produttore Geberit**

Tipo di connessione A04 – terminale bianco **—— raccordo di diametro 200 - 315 mm, produttore Coes**

Collegare i terminali al raccordo e verificare il corretto fissaggio. Le superfici di contatto dei terminali e del raccordo devono essere pulite. Terminali sporchi possono portare a una saldatura impropria e anche al surriscaldamento dei terminali stessi.

Importante Se si utilizza il cosiddetto adattatore multiplo che consente la saldatura simultanea di due raccordi, aver cura di collegarli correttamente, come descritto alla sezione 5.8.

Quando il cavo-adattatore di saldatura è collegato al cavo di saldatura che esce dalla sadatrice, il tipo di connessione, A00, A01 ecc., appare sul display. Poi, quando il cavo-adattatore viene connesso al raccordo, si attiva il led giallo (raccordo collegato). Nel caso del tipo di connessione A04 (terminale bianco), il display visualizzerà inoltre il diametro del raccordo Coes collegato: 200 mm, 250 mm o 315 mm.

Dopo il collegamento del raccordo alla saldatrice, si dà inizio al processo di saldatura premendo il tasto START. Dopo l'inizio della saldatura, il tempo di saldatura si visualizza sul display tramite un conto alla rovescia verso zero.

A seconda del raccordo che si sta saldando, il tempo di saldatura, che si conta alla rovescia sul dispay, può essere fino a 700 sec.

5.3 Processo di saldatura

Il processo di saldatura è monitorato per tutta la sua durata applicando i parametri di saldatura determinati per il raccordo collegato.

5.4 Fine della saldatura

Il processo di saldatura termina correttamente se il tempo di saldatura è giunto a 0 (000 sul display), il led verde (fine) si è acceso e il cicalino viene sentito due volte. E' differente di questo il tipo di connessione A02, per

cui il sistema determina automaticamente l'esito positivo della saldatura, sicché il giunto può risultare fallito anche se il display visualizza 000 (cfr. la sezione 6.11).

5.5 Processo di saldatura interrotto

Il processo di saldatura ha esito negativo se si accende il led rosso (guasto) e il segnale acustico suona ad intervalli, oltre a ciò un codice di errore viene visualizzato sul display.

L'errore deve essere accettato premendo il tasto STOP.

5.6 Tempo di raffreddamento

Il tempo di raffreddamento come indicato nelle istruzioni del produttore del raccordo deve essere rispettato. Si prega di notare che in quel periodo di tempo il raccordo è ancora caldo e non deve essere sottoposto a sollecitazioni esterne.

5.7 Ritorno all'inizio del processo

Al termine della saldatura, scollegando il raccordo saldato dall'unità, la stessa si resetterà all'inizio del processo di saldatura, in modo da evitare che lo stesso raccordo per sbaglio venga saldato più volte. E' anche indispensabile scollegare la saldatrice dal raccordo dopo la saldatura, sia corretta che con esito irregolare, perché essa sia pronta all'operazione successiva.

5.8 Utilizzo del adattatore multiplo

Il cosiddetto adattatore multiplo, ottenibile opzionalmente, è un cavo di giunzione che consente la saldatura simultanea di due raccordi negli interventi con **raccordi elettrosaldabili del tipo di connessione A00 e di dimensione nominale ≤ DE 110 mm**. I due raccordi devono essere dello stesso tipo e chiedere gli stessi parametri di saldatura. Con il cavo adattatore, i due raccordi vengono, per così dire, collegati in serie. Il terminale di saldatura giallo viene collegato a uno dei raccordi assieme al connettore giallo del adattatore multiplo, conseguentemente il connettore nero del adattatore multiplo al raccordo dove si collega anche il terminale nero del cavo di saldatura.

6 Panoramica delle funzioni di automonitoraggio

6.1 Errore di sistema

Attenzione

La saldatrice deve essere scollegata immediatamente sia dall'alimentazione che dal raccordo. L'auto-test ha rilevato un errore nel sistema. La saldatrice non deve più essere accesa e deve essere inviata a un centro autorizzato per essere controllata e riparata.

6.2 Erogazione rete rotta

L'ultima saldatura è incompleta. La saldatrice è stata disconnessa dall'alimentazione mentre era in corso la saldatura. Questo errore deve essere confermato premendo il tasto STOP.

6.3 Contatto interrotto

Non vi è un contatto elettrico correttamente stabilito tra la saldatrice e il raccordo (controllare il morsetto a pressione sul raccordo) o la resistenza è difettosa.

E02

6.4 Sottotensione

La tensione in ingresso è inferiore a 180 volt. Regolare la tensione in uscita del generatore.

E03

6.5 Sovratensione

La tensione in ingresso è superiore a 280 volt. Ridurre la tensione in uscita del generatore.

E04

6.6 Errore temperatura o la sua rilevazione difettosa

La temperatura ambiente misurata è al di fuori del range di funzionamento dell'unità di saldatura, cioè inferiore a –20°C o oltre +60°C.

Se questo errore si visualizza durante l'autotest, il sensore che rileva la temperatura ambiente è danneggiato o difettoso.

E05

6.7 Errore frequenza

La frequenza della tensione in ingresso è fuori tolleranza (40 Hz - 70 Hz).

E06

6.8 Corrente molto bassa

Durante la saldatura, l'intensità rilevata della corrente verso il raccordo è inferiore alla soglia minima del range di tolleranza dipendente dai parametri concreti del raccordo che si sta saldando.

E07

6.9 Blocco emergenza

La saldatura è stata interrotta premendo il tasto STOP.

E08

6.10 Saldatura ripetuta

Dopo la saldatura, non si è scollegato il raccordo dalla saldatrice e si è cercato di riavviare una saldatura con lo stesso raccordo.

E09

6.11 Tempo di saldatura irregolare con connessione A02

Nel caso dei raccordi del tipo di connessione A02, il tempo di saldatura visualizzato sul display ha solo valore informativo. Il raccordo stesso comunica se il giunto è risultato corretto entro il tempo di saldatura. Per questo motivo, è possibile che il giunto sia fallito anche se il conto alla rovescia del tempo di saldatura è giunto a zero. Indipendentemente dal tempo di saldatura visualizzato, il codice di errore E 10 indica che l'esito del processo non è stato un giunto regolare (durata eccessiva della saldatura). Quindi, sostituire il raccordo e ripetere la saldatura.

E 10

6.12 Corrente molto alta

Durante la saldatura, l'intensità rilevata della corrente verso il raccordo è superiore alla soglia massima del range di tolleranza dipendente dai parametri concreti del raccordo che si sta saldando.

E 12

6.13 Errore di resistenza con connessione A04

Un valore di resistenza fuori della tolleranza accettabile è stato rilevato per un raccordo collegato del tipo di connessione A04.

6.14 Errore interno di comando all'inizio saldatura

All'inizio della saldatura, si è verificato un errore interno di comando del processo. E' possibile tentare la saldatura nuovamente spegnendo e riavviando la saldatrice, e non è escluso che vada bene. Invece, se l'errore si verifica sempre o spesso, far controllare la saldatrice dal produttore o venditore.

6.15 Errore interno di comando durante la saldatura

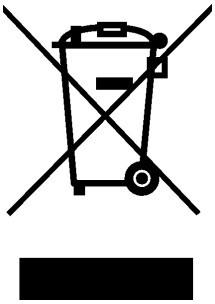
L'errore di comando di cui alla sezione 6.14 si è verificato mentre la saldatura era in corso. Occorre ripetere la saldatura dopo aver spento e riavviato la saldatrice e a condizione che non si verifichi un errore all'inizio del processo. La causa dell'errore può essere anche un problema con i terminali del cavo-adattatore, il cui stato deve comunque venir controllato. Invece, se l'errore si verifica sempre o spesso, far controllare la saldatrice dal produttore o venditore.

6.16 Guasto del relè protettivo

Il relè interno che protegge il circuito di comando ha subito un guasto funzionale. Di conseguenza, la saldatura in corso è stata interrotta. Se l'errore è solamente momentaneo e sparisce da solo o non si verifica nuovamente dopo che è stato accettato, è possibile ripetere la saldatura. Se si verifica sempre o spesso, si deve far controllare la saldatrice.

7 Specifiche tecniche

Tensione nominale	230 V
Frequenza	40 - 70 Hz
Potenza	2500 W
Grado di protezione	IP 54
Corrente primaria	16 A alt.
Range di temp. ambiente	–20°C a +60 °C
Corrente in uscita max.	11 A
Tolleranze:	
Temperatura	± 5 %
Corrente	± 2 %



Ai sensi della direttiva 2012/19/EU relativa ai rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (la cosiddetta direttiva RAEE), le apparecchiature che sono state fabbricate o distribuite da noi, possono anche essere a noi restituite. Per discutere l'esatta procedura che seguiremo, vi preghiamo di contattarci con i suddetti dettagli.

Dichiariamo inoltre che la fabbricazione dell'attrezzatura è conforme alla direttiva 2011/65/EU sulla restrizione dell'uso di alcune sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche (la cosiddetta Direttiva RoHS).

8 Contatti per l'assistenza e la riparazione

O.M.I.S.A. S r l
Via Verga 9/11
20845 Sovico (MB), Italia

Tel.: +39 039 23 23 028

Web: www.omisa.it

Mail: info@omisa.it

Info

Ci riserviamo il diritto di modificare le specifiche tecniche del prodotto senza preavviso.

9 Accessori/pezzi per il prodotto

Adattatore multiplo HST – S per saldatura simultanea 402 - 300 - 002

Contents

1 Introduction 5
2 Safety Messages 5
2.1 Improper Use of the Welding and Power Supply Cables 5
2.2 Securing the Fitting and the Joint 5
2.3 Cleaning the Welding Unit 5
2.4 Opening the Unit 6
2.5 Checking for Damage 6
2.6 Mains Power Supply 6
3 Service 6
3.1 Maintenance and Repair 6
3.2 Transport, Storage, Shipment 6
4 Principle of Operation 7
5 Operation 7
5.1 Turning the Welding Unit On 7
5.2 Connecting the Electrofusion Fitting 7
5.3 Welding Process 8
5.4 End of Welding 8
5.5 Aborted Welding 9
5.6 Cooling Time 9
5.7 Returning to the Start of Welding 9
5.8 Using the Optional Multi-adapter 9
6 Self-Monitoring Functions Overview 9
6.1 System Error 9
6.2 Power Supply Failure 9
6.3 No Contact 10
6.4 Low Voltage 10
6.5 Overvoltage 10
6.6 Temperature Error or Temperature Sensor Defective 10
6.7 Frequency Error 10
6.8 Low Current 10
6.9 Emergency Off 10
6.10 Used Fitting Error 10
6.11 Welding Time Mismatch for A02 Type Fittings 10
6.12 Excess Current 10
6.13 Resistance Error for A04 Type Fittings 11
6.14 Internal Operating Error at Start of Welding 11
6.15 Internal Operating Error During Welding 11
6.16 Safety Relay Malfunction 11
7 Technical Specifications of the Product 11
8 Service and Repair Contact 12
9 Accessories for the Product 12

O.M.I.S.A. S r l
Via Verga 9/11
20845 Sovico (MB), Italy

1 Introduction

Dear Customer:

Thank you very much for purchasing our product. We are confident that it will meet your expectations.

The HST – S – 315 2.0 Welding Unit, set its practical transport case, is designed exclusively for joining PE discharge lines assembled with electrofusion fittings.

The product was manufactured and checked according to state-of-the-art technology and widely recognized safety regulations and is equipped with the appropriate safety features.

Before shipment, it was checked for operation reliability and safety. In the event of errors of handling or misuse, however, the following may be exposed to hazards:

- the operator's health,
- the product and other hardware of the operator,
- the efficient work of the product.

All persons involved in the installation, operation, maintenance, and service of the product have to

- be properly qualified,
- operate the product only when observed,
- read carefully and conform to the User's Manual before working with the product.

Thank you.

2 Safety Messages

2.1 Improper Use of the Welding and Power Supply Cables

Do not carry the product by one of its cables and do not pull the power cord to unplug the unit from the socket. Protect the cables against heat, oil, and cutting edges.

2.2 Securing the Fitting and the Joint

Use appropriate clamps where necessary to secure the fitting and the joint before welding. The welding unit is intended exclusively for applications where contact with water is not possible. It must not be used in the rain.

In particular for buried/in-backfill installations, verify against the relevant local standards that the welder may be used for the intended application and that all drains and pipelines comply with the requirements stipulated by such standards for the intended application.

2.3 Cleaning the Welding Unit

The preoduct must not be sprayed with or immersed in water.

2.4 Opening the Unit

Caution

The cover of the product may be removed only by specialized staff with the manufacturer/seller or with a partner organization properly trained and approved by them.

2.5 Checking for Damage

Every time before operating the product, carefully check safety features or possibly existing parts with minor damage for intended and proper function. Make sure that the push-on connection terminals work properly, that contact is fully established, and that the contact surfaces are clean. All parts have to be installed correctly and properly conform to all conditions in order for the operator to be sure that the product works as intended. Damaged safety features or functional parts should be properly repaired or replaced by a qualified organization/service shop.

2.6 Mains Power Supply

Utility suppliers' wiring requirements, VDE provisions, occupational safety rules, DIN / CEN regulations, and national codes have to be respected.

Mains power fuse protection should be 16 A.

The product has to be protected against rain and humidity.

3 Service

3.1 Maintenance and Repair

As the product is used in applications that are sensitive to safety considerations, it may be serviced and repaired only by the manufacturer or its duly authorized and trained partners. Thus, constantly high standards of operation quality and safety are maintained.

Important

Failure to comply with this provision will dispense the manufacturer from any warranty and liability claims for the product, including any consequential damage.

When serviced, the unit is upgraded automatically to the technical specifications of the product at the moment it is serviced, and we grant a three-month functional warranty on the serviced unit.

We recommend having the product serviced at least every twelve months.

Any provisions on regular electrical safety check-ups will have to be respected.

3.2 Transport, Storage, Shipment

The product is shipped in its case.

Store the product-in-case dry and protected against humidity.

The product will be shipped exclusively in its case.

4 Principle of Operation

The HST – S – 315 2.0 welding unit allows using electrofusion fittings to join discharge lines used in HVACR applications and made of PE for diameters up to 315 mm.

The microprocessor-controlled unit:-

- controls and monitors the welding process in a fully automated fashion,
- determines welding duration depending on ambient temperature,
- indicates all information with three LEDs and a seven-segment display screen.

Important

Watch the color coding to be sure you select the right one of the supplied welding cables, which matches the size and the manufacturer of the fitting to be welded (see Sect. 5.2).

Optional accessories

- **Handheld Scraper**
- **Welding Cable Extension**

5 Operation

5.1 Turning the Welding Unit On

After connecting the power supply cord to 230 V mains power, turn the welding unit on at the On/Off switch. The unit then performs an auto-test. All three LEDs light up briefly and simultaneously to indicate that the unit is ready for operation. All segments of the seven-segment screen, too, light up as 888 for a check for approximately 1 second. After this, both the LEDs and the screen characters go off again.

5.2 Connecting the Electrofusion Fitting

Connect the welding adapter the terminals of which are going to be plugged into the fitting, to the welding cable routed out of the welding unit (see figures below). In doing this, be sure to use the welding adapter that matches the kind of fitting planned to be processed.

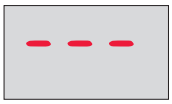
Connector at the Working End of the Welding Cable from the Welding Unit

Terminals of the Welding Adapter to be Plugged into the Electrofusion Fitting (color and identifier on one of them, to code the type of connector)

Plug of Welding Adapter to Be Connected to Connector of Welding Cable

Important

As long as no welding adapter is connected to the welding cable, the display shows ---. It changes to A00 when the adapter is used that has one yellow push-on terminal (connector type A00). When using the adapter with one green



terminal (connector type A0P), the screen displays A0P. Connecting the adapter with one blue terminal (connector type A01) will make the display switch to A01. The adapter with one red terminal (connector type A02), when used, will result in A02 being displayed. The adapter with one white terminal (connector type A04) matches A04 on the display screen.
As soon as a welding adapter was plugged into the welding cable of the unit, **all** indicators of the cable/adapter type (display screen, color of terminal, identifier printed on terminal) must match the fitting (size and manufacturer) that is going to be used.
Failure to comply with this instruction will result in a poor welding outcome, may cause damage to the welding unit, and will cancel any and all warranties under which the unit is. Bear in mind the following matches:

***Connector type A00 – yellow terminal* —— Fitting sized 32 - 160 mm, of the makes Valsir, Akatherm, Eurofusion, Geberit, Waviduo, Coes**

***Connector type A0P – green terminal* —— Fitting sized 200 - 315 mm, of the make Waviduo**

***Connector type A01 – blue terminal* —— Fitting sized 200 - 315 mm, makes Valsir, Akatherm, Eurofusion, Wavisolo**

***Connector type A02 – red terminal* —— Fitting sized 200 - 315 mm, of the make Geberit**

***Connector type A04 – white terminal* —— Fitting sized 200 - 315 mm, of the make Coes**

Connect the connection terminals to the fitting and check for proper fit. The contact surfaces of the connection terminals and the fitting have to be clean. Dirty terminals may lead to improper welding and also to overheated and fused terminal plugs.

Important

When using the so-called multi-adapter for the simultaneous welding with two fittings, make sure to connect it properly, as described in Sect. 5.8.

After the welding cable was connected to the welding unit, the display screen shows the connection type, A00, A01, etc. As soon as the welding cable is plugged into the electrofusion fitting to be processed, the yellow LED (Fitting connected) lights up. For the connection type A04 (white connector), additionally the diameter of the connected Coes fitting is displayed: 200 mm, 250 mm or 315 mm.

After connecting the electrofusion fitting, start the welding process by pressing the START key. Pressing this key will cause the welding unit to show the welding time, which is then counted down.

Depending on the processed fitting, the welding time, which is counted down on the display, may be up to 700 s.

5.3 Welding Process

The welding process is monitored for its entire duration, applying the welding parameters computed for the electrofusion fitting.

5.4 End of Welding

The welding process was completed successfully if the actual welding time is 0 s (000 on the display screen), the green LED (End) lights up at that point, and the audible signal beeps twice. As opposed to

this, with the connection type A02 the system recognizes the proper end of welding on its own, and despite 000 displayed on the screen, a welding process may be flawed (see Sect. 6.11).

5.5 Aborted Welding

The welding process has caused errors if the red LED (Fault) is on and the audible signal beeps intermittently. Additionally, an error code is displayed on the screen.

An error has to be acknowledged by pressing the STOP key.

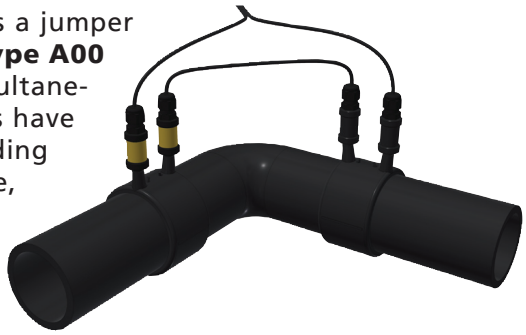
5.6 Cooling Time

The cooling time as given in the fitting manufacturer's instructions has to be respected. Note that for that time the pipe/fitting joint which is still warm must not be subjected to an external force.

5.7 Returning to the Start of Welding

After welding is finished, disconnecting the welded fitting from the welding unit will cause the unit to return to the start of welding. An additional safety feature prevents a given electrofusion fitting from being welded twice inadvertently: after a properly completed or an aborted welding operation, the welding unit has to be disconnected from the fitting first, in order to be ready for the next welding.

5.8 Using the Optional Multi-adapter



The so-called multi-adapter, which is an optional extra, is a jumper cable which, **for electrofusion fittings of connector type A00 and with a nominal size ≤ O.D. 110 mm**, allows the simultaneous processing of two fittings. Both electrofusion fittings have to be of the same kind and have to require identical welding parameters. Then, the adapter cable daisy-chains, as it were, the fittings. The yellow connection terminal is meant to go to that one of the two fittings where the yellow connector of the welding cable/adapter is, accordingly the black connection terminal of the multi-adapter, to the same fitting as the black connector of the welding cable/adapter.

6 Self-Monitoring Functions Overview

6.1 System Error

Caution

The welding unit must be disconnected immediately from the power supply and the fitting. The auto-test has found an error in the system. The unit must no longer be operated and has to be turned in for check and repair.

6.2 Power Supply Failure

The last welding is incomplete. The welding unit was disconnected from the power supply. This error has to be acknowledged by pressing the STOP key.

6.3 No Contact

There is no properly established electrical contact between the welding unit and the fitting (check push-on terminal on fitting), or the heater coil is defective.

E02

6.4 Low Voltage

The input voltage is below 180 volts. Adjust generator output voltage.

E03

6.5 Overvoltage

The input voltage is above 280 volts. Adjust generator output voltage.

E04

6.6 Temperature Error or Temperature Sensor Defective

The measured ambient temperature is outside the operating range of the welding unit, i.e., below –20°C or over +60°C.

If this error is displayed during the unit's auto-test, the temperature sensor is defective.

E05

6.7 Frequency Error

The frequency of the input voltage is out of tolerance (40 Hz - 70 Hz).

E06

6.8 Low Current

The actual current to the fitting in the course of the welding process is below the low tolerance threshold, which depends itself on the parameters applicable to the fitting being processed.

E07

6.9 Emergency Off

The welding process was interrupted by pressing the STOP key.

E08

6.10 Used Fitting Error

After welding, the unit was not disconnected from the electrofusion fitting, and the user tried to weld the same fitting a second time.

E09

6.11 Welding Time Mismatch for A02 Type Fittings

With electrofusion fittings of the A02 type, the displayed welding time is informative only. The fitting itself indicates if a proper joint was achieved through to the end of the computed welding time. Therefore, it may happen that no proper joint was achieved, although the welding time count-down went down all the way to zero. The error code E 10 tells you, independently of the displayed welding time, that the joint is flawed (welding took too long). If so, the fitting has to be replaced and the welding operation has to be repeated.

E 10

6.12 Excess Current

The actual current to the fitting in the course of the welding process is above the high tolerance threshold, which depends itself on the parameters applicable to the fitting being processed.

E 12

6.13 Resistance Error for A04 Type Fittings

For a connected electrofusion fittings of the A04 type, a resistance that is out of tolerance was measured.

6.14 Internal Operating Error at Start of Welding

During the welding start routine, an internal error was detected for the actuation of the welding automatics. The welding operation may still be possible after switching the unit off and back on. If the malfunction reappears every time or more and more often, have the welding unit checked by its manufacturer or seller.

6.15 Internal Operating Error During Welding

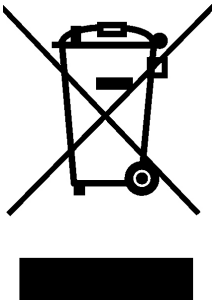
The actuation problem described in Sect. 6.14 occurred in the course of the welding process. The welding operation has to be repeated after switching the welder off and back on, provided no error appear when the welding is started. A problem with the terminals of the welding adapter may also be the cause of this error; their state should therefore be checked, too. If the malfunction reappears every time or more and more often, have the welding unit checked by its manufacturer or seller.

6.16 Safety Relay Malfunction

The internal relay that acts as a safety switch for the control circuit expresses a malfunction. The ongoing welding was therefore aborted. If the error is momentary and disappears on its own, or if it does not reappear after it was acknowledged, the welding operation can be repeated. If it occurs every time or more and more frequently, have the welding unit checked for malfunctions.

7 Technical Specifications of the Product

Nominal Voltage	230 V
Frequency	40 - 60 Hz
Power	2500 W
Ingress Protection	IP 54
Primary Current	AC 16 A
Ambient Temperature	–20 °C to +60 °C (–4 °F to +140 °F)
Max. Output Current	11 A
Tolerances:	
Temperature	± 5 %
Current	± 2 %



Pursuant to the directive 2012/19/EU on Waste Electrical and Electronic Equipment (so-called WEEE Directive), equipment that was manufactured or distributed by ourselves may be returned to us. To discuss the exact procedure we will follow, please contact us with the details below.

We also declare that equipment manufacture complies to the directive 2011/65/EU on the restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment (so-called RoHS Directive).

8 Service and Repair Contact

O.M.I.S.A. S r l
Via Verga 9/11
20845 Sovico (MB), Italie

Tel.: +39 039 23 23 028

Web: www.omisa.it

Mail: info@omisa.it

Info

We reserve the right to change technical specifications of the product without prior notice.

9 Accessories for the Product

Multi-adapter HST – S for simultaneous welding	402-300-002

Inhalt

1 Einleitung ... 5
2 Sicherheitshinweise ... 5
2.1 Zweckentfremdung des Schweiß- oder Netzkabels ... 5
2.2 Sicherung des Fittings und der Verbindungsstelle ... 5
2.3 Reinigung des Schweißautomaten ... 5
2.4 Öffnen des Gehäuses ... 6
2.5 Kontrolle auf Beschädigungen ... 6
2.6 Anschluss am Netz ... 6
3 Pflege ... 6
3.1 Wartung und Reparatur ... 6
3.2 Transport, Lagerung, Versand ... 6
4 Funktionsprinzip ... 7
5 Bedienung ... 7
5.1 Einschalten des Schweißautomaten ... 7
5.2 Anschließen der Schweißmuffe ... 7
5.3 Schweißprozess ... 8
5.4 Ende des Schweißprozesses ... 8
5.5 Abbruch des Schweißprozesses ... 9
5.6 Abkühlzeit ... 9
5.7 Rückkehr zum Beginn ... 9
5.8 Verwendung des optionalen Multiadapters ... 9
6 Auflistung der Überwachungsfunktionen ... 9
6.1 Systemfehler ... 9
6.2 Netzunterbrechung ... 9
6.3 Kein Kontakt ... 10
6.4 Unterspannung ... 10
6.5 Überspannung ... 10
6.6 Temperaturfehler bzw. Temperaturmessung defekt ... 10
6.7 Frequenzfehler ... 10
6.8 Strom zu niedrig ... 10
6.9 Not-Aus ... 10
6.10 Fitting bereits geschweißt ... 10
6.11 Schweißzeitfehler bei Anschlusstyp A02 ... 10
6.12 Strom zu hoch ... 10
6.13 Widerstandsfehler bei Anschlusstyp A04 ... 11
6.14 Interner Schweißfehler zu Beginn der Schweißung ... 11
6.15 Interner Schweißfehler während der Schweißung ... 11
6.16 Schutzrelaisstörung ... 11
7 Datenblatt des Produkts ... 11
8 Anschrift für Wartung und Reparatur ... 12
9 Zubehör des Produkts ... 12

O.M.I.S.A. S r l
Via Verga 9/11
20845 Sovico (MB), Italien

1 Einleitung

Sehr geehrter Kunde,

wir danken für das in unser Produkt gesetzte Vertrauen und wünschen Ihnen einen zufriedenen Arbeitsablauf.

Der in seinen praktischen Transportkoffer eingesetzte Schweißautomat HST – S – 315 2.0 dient ausschließlich der Verschweißung von Abflussrohren mit Elektroschweißmuffen aus PE.

Das Produkt ist nach dem Stand der Technik und nach anerkannten sicherheitstechnischen Regeln gebaut und mit Schutzeinrichtungen ausgestattet.

Es wurde vor der Auslieferung auf Funktion und Sicherheit geprüft. Bei Fehlbedienung oder Missbrauch drohen jedoch Gefahren für

- die Gesundheit des Bedieners,
- das Produkt und andere Sachwerte des Betreibers,
- die effiziente Arbeit des Produkts.

Alle Personen, die mit der Inbetriebnahme, Bedienung, Wartung und Instandhaltung des Produkts zu tun haben, müssen

- entsprechend qualifiziert sein,
- das Produkt nur unter Beaufsichtigung betreiben
- vor Inbetriebnahme des Produkts die Bedienungsanleitung genau beachten.

Vielen Dank.

2 Sicherheitshinweise

2.1 Zweckentfremdung des Schweiß- oder Netzkabels

Tragen Sie das Produkt nicht an einem der Kabel und benutzen Sie das-Netzkabel nicht, um den Stecker aus der Steckdose zu ziehen. Schützen Sie die Kabel vor Hitze, Öl und scharfen Kanten.

2.2 Sicherung des Fittings und der Verbindungsstelle

Benutzen Sie, falls nötig, Spannvorrichtungen, um den Fitting und die Verbindungsstelle festzuhalten. Der Schweißautomat ist ausschließlich für Arbeiten zu verwenden, bei denen Kontakt mit Wasser nicht möglich ist. Die Benutzung im Regen ist verboten.

Insbesondere bei erdverlegter Montage/Verlegung in Aushub ist sich anhand der örtlich geltenden Vorschriften zu vergewissern, dass mit dem Schweißautomaten die vorgesehene Verwendung erlaubt ist und dass alle Abflüsse und Leitungen den Bestimmungen entsprechen, die diese Vorschriften für die geplanten Arbeiten festlegen.

2.3 Reinigung des Schweißautomaten

Das Produkt darf nicht abgespritzt oder unter Wasser getaucht werden.

2.4 Öffnen des Gehäuses

Vorsicht

Das Produkt darf nur vom Fachpersonal des Herstellers/Vertreibers oder einer von diesem ausgebildeten und autorisierten Partnerfirma geöffnet werden.

2.5 Kontrolle auf Beschädigungen

Vor jedem Gebrauch des Produkts sind die Schutzeinrichtungen sowie eventuell leicht beschädigte Teile sorgfältig auf ihre einwandfreie und bestimmungsgemäße Funktion zu überprüfen. Überprüfen Sie, ob die Funktion der Steckkontakte in Ordnung ist, ob sie richtig klemmen und die Kontaktflächen sauber sind. Sämtliche Teile müssen richtig montiert sein und alle Bedingungen erfüllen, um den einwandfreien Betrieb des Produkts zu gewährleisten. Beschädigte Schutzvorrichtungen und Teile sollen sachgemäß durch eine qualifizierte Firma/Werkstatt repariert oder ausgewechselt werden.

2.6 Anschluss am Netz

Die Anschlussbedingungen der Energieversorger, VDE-Bestimmungen, Unfallverhütungsvorschriften, DIN/CEN-Vorschriften und nationale Vorschriften sind zu beachten.

Die Netzabsicherung hat 16 A zu sein.

Das Produkt muss vor Regen und Nässe geschützt werden.

3 Pflege

3.1 Wartung und Reparatur

Da es sich um einen im sicherheitsrelevanten Bereich eingesetzten Schweißautomaten handelt, darf die Wartung und Reparatur nur vom Hersteller bzw. den speziell von ihm ausgebildeten und autorisierten Partnern durchgeführt werden. Dies garantiert einen gleichbleibend hohen Geräte- und Sicherheitsstandard des Schweißautomaten.

Wichtig

Bei Zuwiderhandlung erlischt die Gewährleistung und Haftung für das Gerät, einschließlich eventuell entstehender Folgeschäden.

Bei der Überprüfung wird Ihr Gerät automatisch auf den jeweils aktuellen technischen Auslieferstandard aufgerüstet, und Sie erhalten auf das überprüfte Gerät eine dreimonatige Funktionsgarantie.

Wir empfehlen, den Schweißautomaten mindestens alle 12 Monate einmal überprüfen zu lassen.

Eventuell bestehende Vorschriften über eine regelmäßige Überprüfung der elektrischen Sicherheit sind einzuhalten.

3.2 Transport, Lagerung, Versand

Die Anlieferung des Produkts erfolgt in seinem Transportkoffer.

Das Produkt im Koffer ist trocken und vor Nässe geschützt zu lagern.

Der Versand des Produkts erfolgt stets in seinem Koffer.

4 Funktionsprinzip

Der Schweißautomat HST – S – 315 2.0 erlaubt das Verschweißen mit Elektroschweißmuffen von in der Haustechnik eingesetzten Abflussrohren aus PE mit einem Durchmesser von bis zu 315 mm.

Der mikroprozessorgesteuerte Automat:
- regelt und überwacht vollautomatisch den Schweißvorgang
- bestimmt die Schweißzeit je nach Umgebungstemperatur
- zeigt alle Informationen über drei LEDs bzw. auf einer Siebensegmentanzeige an

Wichtig

Achten Sie darauf, dass Sie dasjenige der mitgelieferten Schweißkabel verwenden, das im Durchmesser und im Hersteller zur zu verschweißenden Elektroschweißmuffe passt. Dabei hilft die Farbe des Steckers (vgl. Abschn. 5.2).

Optionales Zubehör
- **Handschaber**
- **Schweißkabelverlängerung**

5 Bedienung

5.1 Einschalten des Schweißautomaten

Der Schweißautomat wird an die Netzspannung von 230 V angeschlossen und am Netzschalter eingeschaltet. Das Gerät führt anschließend einen Selbsttest durch. Alle drei LEDs leuchten kurz gemeinsam auf und zeigen so die Funktionsfähigkeit des Schweißautomaten an. Auch alle Segmente der Siebensegmentanzeige leuchten zur Kontrolle ca. 1 Sekunde lang als 888 auf. Die Anzeige und die LEDs erlöschen anschließend wieder.

5.2 Anschließen der Schweißmuffe

Der Schweißadapter, dessen Stecker an die Muffe angeschlossen werden, ist an das aus dem Schweißautomaten geführte Schweißkabel anzustecken (vgl. Abbildungen unten). Dabei ist darauf zu achten, dass derjenige Adapter gewählt wird, der zur zu verschweißenden Muffe passt.

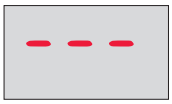
Freie Buchse am Ende des Schweißkabels aus dem Automaten

Stecker am Schweißadapter zum Anschluss an die Elektroschweißmuffe (einer farbig und mit Anschlusstypkennung gekennzeichnet)

Anschluss am Schweißadapter zum Anschluss an die Buchse des Schweißkabels

Wichtig

Solange noch kein Schweißadapter an das Schweißkabel angeschlossen ist, zeigt das Display --- an. Es wechselt auf A00, wenn der Schweißadapter verwendet wird, dessen einer Schweißstecker gelb ist (Anschlusstyp A00). Bei Verwendung des Adapters mit



einem grünen Stecker (Anschlusstyp A0P) wechselt die Anzeige auf A0P. Wird der Adapter mit einem blauen Schweißstecker (Anschlusstyp A01) eingesteckt, wechselt die Anzeige auf A01. Bei Verwendung des Adapters mit einem roten Stecker (Anschlusstyp A02) erscheint A02. Und das Einstecken des Adapters mit einem weißen Stecker (Anschlusstyp A04) führt zur Anzeige A04.
Sobald ein Schweißadapter an das Schweißkabel des Automaten angeschlossen wurde, müssen **alle** Kennmerkmale des Anschluss-/Adaptertyps (Displayanzeige, Steckerfarbe, auf den Stecker gedruckte Kennung) der Muffe entsprechen (Hersteller und Durchmesser), die verschweißt werden soll.
Die Nichtbeachtung dieser Anweisung führt zu nicht ordnungsgemäßer Schweißung, kann Schäden am Schweißautomaten nach sich ziehen und führt in jedem Fall zum Erlöschen der Gewährleistung für den Automaten. Es gelten folgende Zuordnungen

Anschlusstyp A00 – gelber Stecker —— **Muffe mit Durchmesser 32 - 160 mm, Hersteller Valsir, Akatherm, Eurofusion, Geberit, Waviduo, Coes**

Anschlusstyp A0P – grüner Stecker —— **Muffe mit Durchmesser 200 - 315 mm, Hersteller Waviduo**

Anschlusstyp A01 – blauer Stecker —— **Muffe mit Durchmesser 200 - 315 mm, Hersteller Valsir, Akatherm, Eurofusion, Wavisolo**

Anschlusstyp A02 – roter Stecker —— **Muffe mit Durchmesser 200 - 315 mm, Hersteller Geberit**

Anschlusstyp A04 – weißer Stecker —— **Muffe mit Durchmesser 200 - 315 mm, Hersteller Coes**

Die Schweißkontakte sind mit der Muffe zu verbinden, und es ist auf festen Sitz zu achten. Die Kontaktflächen der Schweißkontakte und der Muffe müssen sauber sein. Verschmutzte Kontakte führen zu Fehlschweißungen, außerdem zu Überhitzung und Verschmorung des Anschlusssteckers.

Wichtig

Achten Sie bei Verwendung des so genannten Multiadapters für die gleichzeitige Verschweißung von zwei Muffen auf den korrekten Anschluss, wie in Abschn. 5.8 beschrieben.

Nach dem Anschluss des Schweißkabels an den Schweißautomaten zeigt das Display den Anschlusstyp, A00, A01 usw. Sobald das Kabel an die zu verschweißende Elektroschweißmuffe angesteckt ist, leuchtet die gelbe LED (Fitting angeschlossen) auf. Beim Anschlusstyp A04 (weißer Stecker) erscheint dann zusätzlich im Display der Durchmesser der kontaktierten Coes-Muffe: 200 mm, 250 mm oder 315 mm.

Nach dem Kontaktieren des Elektroschweißfittings wird die Schweißung durch Betätigen der START-Taste begonnen. Beim Schweißstart wird die Schweißzeit angezeigt und dann als Countdown heruntergezählt.

Die Schweißzeit kann je nach verarbeiteter Muffe bis zu 700 s sein; sie wird auf der Anzeige rückwärts gezählt.

5.3 Schweißprozess

Der Schweißprozess wird während der gesamten Schweißzeit nach den errechneten Schweißparametern der Schweißmuffe überwacht.

5.4 Ende des Schweißprozesses

Der Schweißprozess ist ordnungsgemäß beendet, wenn die Ist-Schweißzeit 0 s beträgt (Anzeige 000), gleichzeitig die grüne LED (Ende) aufleuchtet und das akustische Signal zweimal ertönt. Davon abweichend stellt beim

Anschlusstyp A02 das System das korrekte Schweißende selbsttätig fest, und trotz Anzeige 000 kann das Schweißen fehlerhaft sein (vgl. Abschn. 6.11).

5.5 Abbruch des Schweißprozesses

Der Schweißprozess ist fehlerhaft, wenn die rote LED (Störung) leuchtet und das akustische Signal im Intervallton ertönt. Weiterhin wird ein Fehlercode auf der Anzeige dargestellt.

Ein Fehler lässt sich nur mit der STOP-Taste quittieren.

5.6 Abkühlzeit

Die Abkühlzeit ist nach den Angaben des Fittinghersteller einzuhalten. Zu beachten ist, dass während dieser Zeit keine äußeren Kräfte auf die noch warme Rohr-Schweißfitting-Verbindung wirken dürfen.

5.7 Rückkehr zum Beginn

Nach dem Schweißvorgang wird der Schweißautomat durch Unterbrechung der Verbindung zum Schweißfitting wieder zurück zum Beginn des Schweißens geschaltet. Als Sicherung gegen versehentliches doppeltes Verschweißen derselben Elektroschweißmuffe muss sowohl nach ordnungsgemäßem Ende als auch nach Abbruch einer Schweißung der Automat zunächst vom Fitting getrennt werden, damit er zur nächsten Schweißung bereit ist.

5.8 Verwendung des optionalen Multiadapters

Der so genannte Multiadapter, der optional erhältlich ist, ist ein Überbrückungskabel, welches **bei Elektroschweißmuffen des Anschlusstyps A00 mit Nennweite ≤ DA 110 mm** die gleichzeitige Verarbeitung von zwei Muffen erlaubt. Beide Schweißmuffen müssen von derselben Art sein und dieselben Verschweißungskenndaten erfordern. Das Adapterkabel schaltet gewissermaßen beide Muffen in Reihe. Der gelbe Anschlusskontakt ist zusammen mit dem gelben Stecker des Schweißadapterkabels an eine der zwei Muffen anzuschließen, entsprechend der schwarze Kontakt des Multiadapters an dieselbe Muffe wie der schwarze Stecker des Schweißadapterkabels.

6 Auflistung der Überwachungsfunktionen

6.1 Systemfehler

Vorsicht

Der Schweißautomat muss sofort von Netz und Schweißfitting getrennt werden. Der Selbsttest hat Fehler im System gefunden. Der Schweißautomat darf nicht mehr verwendet werden und muss zur Reparatur eingeschickt werden.

6.2 Netzunterbrechung

Die letzte Schweißung ist unvollständig. Der Schweißautomat wurde von der Versorgungsspannung getrennt. Der Fehler muss mit der STOP-Taste quittiert werden.

6.3 Kein Kontakt

Es besteht keine vollständige elektrische Verbindung zwischen dem Schweißautomaten und dem Schweißfitting (Steckverbindung zum Fitting überprüfen) bzw. es gibt eine Unterbrechung im Heizwendel.

E02

6.4 Unterspannung

Die Eingangsspannung ist kleiner als 180 Volt, Generator-Ausgangsspannung nachregeln.

E03

6.5 Überspannung

Die Eingangsspannung ist größer als 280 Volt, Generator-Ausgangsspannung nachregeln.

E04

6.6 Temperaturfehler bzw. Temperaturmessung defekt

Gemessene Umgebungstemperatur ist außerhalb des Arbeitsbereichs des Gerätes: niedriger als –20°C oder höher als +60°C.

E05

Erscheint diese Anzeige während des Selbsttests, ist die Temperaturmessung defekt.

6.7 Frequenzfehler

Die Frequenz der Eingangsspannung liegt nicht innerhalb der Toleranz (40 Hz - 70 Hz).

E06

6.8 Strom zu niedrig

Der gemessene Stromfluss zum Fitting während des Schweißvorgangs liegt unterhalb der unteren Toleranzschwelle, die ihrerseits von den Kenndaten des konkret verschweißten Fittings abhängt.

E07

6.9 Not-Aus

Der Schweißvorgang wurde mit der STOP-Taste unterbrochen.

E08

6.10 Fitting bereits geschweißt

Nach dem Schweißen wurde der Schweißautomat nicht vom Fitting getrennt und es wurde versucht, den Schweißvorgang erneut zu starten.

E09

6.11 Schweißzeitfehler bei Anschlusstyp A02

Bei Schweißfittings vom Anschlusstyp A02 ist die im Display angezeigte Schweißzeit bloß informativ. Ob in der errechneten Schweißzeit eine ordnungsgemäße Verschweißung erzielt wurde, meldet der Schweißfitting selbst. Es kann daher sein, dass eine Verbindung nicht ordnungsgemäß ist, obwohl die angezeigte Schweißzeit auf null herabgezählt wurde. Die Fehlermeldung E 10 signalisiert unabhängig von der angezeigten Schweißzeit, dass keine ordnungsgemäße Verbindung erzielt wurde (Schweißung war zu lang). Der Fitting ist in diesem Fall zu ersetzen und die Schweißung erneut durchzuführen.

E 10

6.12 Strom zu hoch

Der gemessene Stromfluss zum Fitting während des Schweißvorgangs liegt oberhalb der oberen Toleranzschwelle, die ihrerseits von den Kenndaten des konkret verschweißten Fittings abhängt.

E 12

6.13 Widerstandsfehler bei Anschlusstyp A04

E 14

Bei einem angeschlossenen Schweißfitting vom Anschlusstyp A04 wurde ein Widerstandswert gemessen, der außerhalb der zulässigen Toleranz ist.

6.14 Interner Schweißfehler zu Beginn der Schweißung

E 15

Beim Starten der Schweißung wurde ein interner Fehler in der automatischen Ansteuerung festgestellt. Die Schweißung kann durch Aus- und Wiedereinschalten des Automaten erneut versucht werden und ist dann eventuell doch möglich. Tritt die Störung stets oder gehäuft auf, ist der Schweißautomat vom Hersteller oder Händler überprüfen zu lassen.

6.15 Interner Schweißfehler während der Schweißung

E 16

Die in Abschn. 6.14 beschriebene Ansteuerungsstörung ist während des Schweißprozesses aufgetreten. Die Schweißung muss nach Aus- und Wiedereinschalten des Automaten wiederholt werden, falls beim Starten kein Fehler auftritt. Auch ein Problem mit den Steckern am Schweißadapter kann den Fehler verursachen; deren Zustand ist ebenfalls zu prüfen. Tritt die Störung stets oder gehäuft auf, ist der Schweißautomat vom Hersteller oder Händler überprüfen zu lassen.

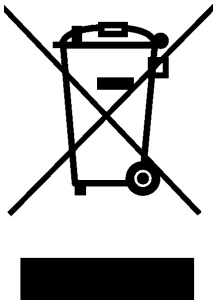
6.16 Schutzrelaisstörung

E 17

Das interne Relais, das den Steuerkreislauf schützt, weist eine Funktionsstörung auf. Die laufende Schweißung wurde deshalb abgebrochen. Tritt der Fehler nur momentan auf und verschwindet von selbst oder tritt er nach Quittieren nicht wieder auf, kann die Schweißung wiederholt werden. Tritt er stets oder gehäuft auf, ist der Automat überprüfen zu lassen.

7 Datenblatt des Produkts

Nennspannung	230 V
Frequenz	40 - 70 Hz
Leistung	2500 W
Schutzklasse	IP 54
Strom primär	AC 16 A
Umgebungstemperatur	–20°C bis +60 °C
max. Ausgangsstrom	11 A
Messtoleranzen:	
Temperatur	± 5 %
Strom	± 2 %



Gemäß der Richtlinie 2012/19/EU über Elektro- und Elektronik-Altgeräte (sogenannte WEEE-Richtlinie) nehmen wir von uns hergestellte bzw. in Verkehr gebrachte Altgeräte zurück. Um das exakte Verfahren abzustimmen, sprechen Sie uns unter der Anschrift unten an.

Wir erklären weiterhin, dass die Geräte konform zur Richtlinie 2011/65/EU zur Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten (sogenannte RoHS-Richtlinie) gefertigt sind.

8 Anschrift für Wartung und Reparatur

O.M.I.S.A. S r l
Via Verga 9/11
20845 Sovico (MB), Italien

Tel.: +39 039 23 23 028

Web: www.omisa.it

Mail: info@omisa.it

Hinweis

Technische Änderungen an dem Produkt ohne Vorankündigung bleiben vorbehalten.

9 Zubehör des Produkts

Multiadapter HST – S für gleichzeitige Verschweißung	402-300-002

Sommaire

1 Introduction 5
2 Consignes de sécurité 5
2.1 Mauvais usage des câbles d'alimentation et de soudage 5
2.2 Serrage du raccord et des pièces à assembler 5
2.3 Nettoyage du poste de soudage 5
2.4 Ouverture de l'appareil ; enlèvement du capot 6
2.5 Vérification de l'état 6
2.6 Alimentation secteur 6
3 Entretien 6
3.1 Maintenance et remise en état 6
3.2 Transport, stockage, expédition 6
4 Principe de fonctionnement 7
5 Fonctionnement 7
5.1 Mise en marche du poste de soudage 7
5.2 Connexion du raccord électrosoudable 7
5.3 Procédure de soudage 8
5.4 Fin du soudage 8
5.5 Interruption du soudage 9
5.6 Temps de refroidissement 9
5.7 Retour au début du soudage 9
5.8 L'adaptateur multisoudage disponible en option 9
6 Liste des fonctions d'auto-contrôle 9
6.1 Erreur système 9
6.2 Coupure secteur 9
6.3 Pas de contact 10
6.4 Tension insuffisante 10
6.5 Surtension 10
6.6 Erreur température/Capteur de température en panne 10
6.7 Erreur fréquence 10
6.8 Courant bas 10
6.9 Arrêt d'urgence 10
6.10 Double soudage défendu 10
6.11 Temps de soudage fautif avec un raccord de type A02 10
6.12 Courant excessif 10
6.13 Erreur de résistance avec un raccord de type A04 11
6.14 Erreur interne au lancement du soudage 11
6.15 Erreur interne pendant le soudage 11
6.16 Relais de sécurité en panne 11
7 Fiche technique du produit 11
8 Contact pour le service et l'entretien 12
9 Accessoires du produit 12

O.M.I.S.A. S r l
Via Verga 9/11
20845 Sovico (MB), Italie

1 Introduction

Cher Client,

Vous venez d'acquérir un de nos produits et nous vous en remercions. Nous sommes confiants qu'il vous donne entière satisfaction.

Le poste de soudage HST – S – 315 2.0, habillé par sa mallette de transport pratique, sert exclusivement à l'électrosoudage des tuyauteries d'évacuation en PE assemblées à l'aide raccords à filament.

Lors de la fabrication du produit, nous avons tenu compte des dernières innovations techniques. L'appareil est conforme aux normes de sécurité technique et construit de manière à assurer une protection maximale.

Les essais effectués après fabrication ont prouvé le bon fonctionnement et la sécurité de l'appareil. Le mauvais usage ou l'utilisation abusive de l'appareil sont cependant susceptibles :

- de nuire à la santé de l'usager,
- d'endommager le produit et d'autres matériels du propriétaire,
- de faire obstacle au bon fonctionnement du produit.

Toutes les personnes responsables de la mise en service, de la manipulation, de l'entretien, et de la maintenance du produit doivent

- être dûment habilitées,
- travailler avec le produit seulement quand il est surveillé,
- respecter les consignes données dans le manuel utilisateur du poste de soudage.

Merci beaucoup !

2 Consignes de sécurité

2.1 Mauvais usage des câbles d'alimentation et de soudage

Ne jamais porter le produit suspendu à un des câbles ; ne pas le débrancher en tirant sur le câble d'alimentation. Veiller à protéger les câbles des effets de la chaleur, du contact avec l'huile et des objets coupants ou acérés.

2.2 Serrage du raccord et des pièces à assembler

Se servir au besoin d'éléments positionneurs adaptés pour bien maintenir en position le raccord et les pièces avant l'assemblage. Le poste de soudage sera utilisé uniquement pour des interventions lors desquelles le contact avec de l'eau n'est pas possible. Il ne sera pas utilisé par temps de pluie.

En cas de montage enterré/sous fouille notamment, vérifier au vu des règlements locaux pertinents qu'il est permis d'utiliser le poste de soudage pour l'intervention prévue et que tous les égouts et canalisations sont conformes aux exigences posées par ces règlements pour le type d'intervention.

2.3 Nettoyage du poste de soudage

Le produit ne doit jamais être lavé au jet d'eau ni immergé.

2.4 Ouverture de l'appareil ; enlèvement du capot

Attention

Le boîtier de l'appareil ne doit jamais être ouvert sauf par les spécialistes du fabricant/vendeur et des établissements partenaires agréés et formés par ses soins.

2.5 Vérification de l'état

Avant la mise en marche du produit, examiner soigneusement les éléments de protection et d'éventuelles pièces légèrement endommagées ; ils doivent fonctionner de façon conforme et comme prévu. S'assurer aussi que les fiches du câble de soudage fonctionnent correctement, qu'elles sont bien raccordées et que les surfaces de contact sont propres. Toutes les pièces du produit doivent être installées correctement et disposées conformément à toutes les conditions pour assurer le bon fonctionnement. En cas de dégradation d'un dispositif de protection ou d'une pièce fonctionnelle de l'appareil, le faire réparer ou remplacer par une société/atelier agréé.

2.6 Alimentation secteur

Les exigences de câblage des distributeurs d'électricité, les normes du VDE, les règles de prévention des accidents au travail, les règlements émis par le DIN/CEN et les directives nationales seront respectés impérativement.

La protection fusible côté secteur doit être de 16 A.

Le produit doit être à l'abri de la pluie et des effets de l'humidité.

3 Entretien

3.1 Maintenance et remise en état

Comme le produit est utilisé dans un domaine qui relève de considérations de sécurité particulières, toute intervention d'entretien ou de remise en état doit se faire obligatoirement chez le fabricant ou un de ses partenaires formés et agréés par ses soins. C'est ainsi qu'un niveau élevé de qualité et de sécurité est constamment garanti pour l'appareil.

Important

Le non-respect rend caduque toute garantie et toute responsabilité dont l'appareil pourrait faire l'objet, y compris quant aux dommages indirects.

À la révision du produit, son état fonctionel est mis à niveau afin qu'il reflète les spécifications actuelles avec lesquelles il est livré au moment de la révision, et nous accordons une garantie de fonctionnement de trois mois.

Il est conseillé de faire réviser le produit au moins une fois par an.

Des dispositions existant éventuellement concernant la révision régulière en matière de sécurité électrique devront être respectées.

3.2 Transport, stockage, expédition

Le produit vous est livré dans sa mallette de transport.

Conserver le produit dans sa mallette à l'abri de l'humidité.

Le produit ne sera expédié que dans sa mallette.

4 Principe de fonctionnement

Le poste de soudage HST – S – 315 2.0 permet d'assembler, par raccord à filament électrosoudable, les tuyauteries d'évacuation en PE posées dans les installations techniques des bâtiments d'un diamètre de 315 mm maxi.

Commandé par un micro-processeur, le poste :

- commande et contrôle automatiquement la procédure de soudage,
- détermine la durée de soudage en fonction de la température ambiante,
- affiche toutes les informations par 3 témoins et un écran à sept segments.

Important

En fonction du diamètre et du fabricant du manchon de raccord, il faut choisir le bon câble de soudage parmi ceux qui sont fournis ; les types des câbles sont repérables par leurs couleurs différentes (voir à la section 5.2).

Accessoires optionnels

- **Gratteur à manche**
- **Rallonge du câble de soudage**

5 Fonctionnement

5.1 Mise en marche du poste de soudage

Après avoir branché le câble d'alimentation au secteur 230 V, mettre le poste de soudage en marche à l'aide de l'interrupteur principal. L'appareil commence par réaliser un auto-test. Tous les trois témoins s'allument brièvement et simultanément pour signaler que le poste est prêt au soudage, de même, pour contrôle, tous les segments de l'afficheur à sept segments pendant 1 seconde, affichant 888. Ensuite, les témoins et l'afficheur s'éteignent.

5.2 Connexion du raccord électrosoudable

Brancher l'adaptateur de soudage dont les fiches seront reliées au raccord électrosoudable sur le câble de soudage en provenance du poste de soudage (voir les figures ci-dessous). Ce faisant, faire attention à choisir le bon adaptateur de soudage, qui aille avec le type de raccord qui sera traité.

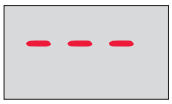
Connecteur libre au bout du câble de soudage en provenance du poste

Connecteurs de l'adaptateur de soudage à brancher sur le raccord électrosoudable (l'une d'elles signalant le type de raccord par la couleur et l'identifiant)

Fiche de l'adaptateur à raccorder sur le connecteur du câble de soudage

Important

Tant qu'il n'y a pas encore d'adapteur de soudage relié au câble de soudage, l'écran affiche ---. Il passe à A00 lorsque l'adaptateur avec un connecteur enfichable jaune (type de connecteur A00) est branché sur le câble. Le branchement de l'adaptateur



avec un connecteur vert (type de connecteur A0P) provoque A0P à l'afficheur. Le fait d'y relier l'adaptateur avec un connecteur enfichable bleu (type de connecteur A01) fait passer l'écran à A01. Il affiche A02 quand l'adaptateur avec un connecteur rouge est branché (type de connecteur A02). L'adaptateur avec connecteur blanc (type de connecteur A04) correspond à A04 à l'afficheur.
Dès qu'un adaptateur de soudage est branché sur le câble de soudage du poste, **tous** les indicateurs signalant le type de câble/adaptateur (afficheur, couleur du connecteur enfichable, identifiant du type imprimé sur la fiche) doivent impérativement correspondre au manchon électrosoudable (fabricant et diamètre) qui sera traité.
Le non-respect de cette consigne se traduira par une soudure défaillante, risque de dégrader le poste de soudage et rend caduque, systématiquement, la garantie dont l'appareil fait l'objet.
Il faut se rappeler les corrélations que voici :

Type de connecteur A00 – fiche jaune **—— Manchons de diamètre 32 - 160 mm des marques Valsir, Akatherm, Eurofusion, Geberit, Waviduo, Coes**

Type de connecteur A0P – fiche verte **—— Manchons de diamètre 200 - 315 mm de la marque Waviduo**

Type de connecteur A01 – fiche bleue **—— Manchons de diamètre 200 - 315 mm des marques Valsir, Akatherm, Eurofusion, Wavisolo**

Type de connecteur A02 – fiche rouge **—— Manchons de diamètre 200 - 315 mm de la marque Geberit**

Type de connecteur A04 – fiche blanche **—— Manchons de diamètre 200 - 315 mm de la marque Coes**

Relier les fiches de raccordement du câble au manchon et s'assurer que le contact est bien établi. Les surfaces de contact des fiches et du manchon doivent être propres. Des contacts encrassés peuvent entraîner des erreurs de soudage ainsi que des fiches de raccordement surchauffées et cramées.

Important

Lors de l'utilisation de l'adaptateur dit multisoudage, permettant l'assemblage simultané avec deux manchons, faire attention à le relier correctement, comme le décrit la section 5.8.

Après que le câble de soudage a été relié au poste de soudage, l'afficheur montre le type de connexion, A00, A01 etc. Puis, au moment du raccordement du câble au raccord électrosoudable à traiter, le témoin jaune (Pronto – « Prêt ») s'allume. Pour le type de connexion A04 (fiche blanche), l'afficheur montre, en plus, le diamètre du raccord Coes branché : 200 mm, 250 mm ou 315 mm.

Une fois le raccord électrosoudable branché, lancer la procédure de soudage en appuyant sur la touche START. Lorsque le soudage est lancé, l'afficheur montre le temps restant de soudage sous forme d'un compte à rebours.

Le temps de soudage qui est affiché à l'écran sous forme d'un compte à rebours, peut atteindre 700 s, en fonction du manchon traité.

5.3 Procédure de soudage

L'appareil surveille en permanence le soudage dans le respect des paramètres calculés pour le raccord électrosoudable en cours de traitement.

5.4 Fin du soudage

Le soudage a été correctement effectué quand la durée de soudage réelle est de 0 s (000 à l'afficheur), que le témoin vert (Fin) s'allume au même moment et que l'appareil émet un double signal sonore. Pour le type de

connexion A02, au contraire, le système lui-même détermine la fin correcte d'une procédure de soudage, et la soudure peut être incorrecte malgré l'affichage de 000 (cf. la section 6.11).

5.5 Interruption du soudage

Le soudage n'a pas été mené correctement à son terme si le témoin rouge (Défaillance) s'allume et qu'un signal sonore intermittent soit émis. En plus, l'appareil affiche un code d'erreur à l'écran.

Pour valider l'erreur, appuyer sur la touche STOP.

5.6 Temps de refroidissement

Pour le temps de refroidissement, il faut se conformer aux instructions du fabricant du raccord électrosoudable. Pendant cette durée, l'assemblage tube/raccord encore chaud ne doit être exposé à aucune force extérieure.

5.7 Retour au début du soudage

Après le soudage, la coupure du contact entre le poste de soudage et le manchon entraîne le retour de l'appareil au début de la procédure. Le poste de soudage propose aussi une sécurité qui évite le double soudage, par inadvertance, du même raccord : chaque fois qu'un soudage se termine correctement ou s'interrompt, afin que le poste soit prêt au soudage suivant, il faut d'abord qu'il ait été débranché du raccord en question.

5.8 L'adaptateur multisoudage disponible en option

L'adaptateur dit multisoudage, disponible en option, est un câble de shuntage qui permet, **pour les manchons électrosoudables du type de connecteur A00 et d'un diamètre nominal ≤ d. ext. 110 mm**, le traitement simultané de deux manchons. Les deux manchons soudables doivent être identiques et exiger les mêmes paramètres de soudage. Le câble adaptateur crée pour ainsi dire un circuit en boucle des manchons. Son connecteur de raccordement jaune sera relié à celui des deux manchons où se trouve la fiche jaune de l'adaptateur/câble de soudage, pareil le connecteur de raccordement noir de l'adaptateur multisoudage au même manchon que la fiche noire du câble/adaptateur de soudage.

6 Liste des fonctions d'auto-contrôle

6.1 Erreur système

Attention

Le poste de soudage doit être débranché immédiatement du secteur et du raccord. L'auto-test a détecté une irrégularité du système. Tout usage ultérieur doit être suspendu et le poste doit retourner en usine pour vérfication et remise en état.

6.2 Coupure secteur

Le dernier soudage est incomplet. Le poste de soudage a été coupé de l'alimentation secteur. Il faut valider ce message d'erreur par une action sur la touche STOP.

6.3 Pas de contact

Le contact électrique entre le poste de soudage et le raccord à souder n'est pas bien établi (vérifier les fiches sur le câble de soudage), ou il y a une défaillance du filament de chauffe.

E02

6.4 Tension insuffisante

La tension en entrée est inférieure à180 V ; ajuster la tension de sortie du groupe électrogène.

E03

6.5 Surtension

La tension en entrée est supérieure à 280 V ; ajuster la tension de sortie du groupe électrogène.

E04

6.6 Erreur température/Capteur de température en panne

La température ambiante détectée par l'appareil n'est pas conforme aux conditions requises, c'est-à-dire comprise entre –20°C et +60°C.

E05

Si cette erreur s'affiche pendant l'auto-test du poste, le capteur de température est défectueux.

6.7 Erreur fréquence

La fréquence de la tension en entrée n'est pas conforme à la tolérance du poste de soudage (40 Hz - 70 Hz).

E06

6.8 Courant bas

Le flux de courant vers le raccord électrosoudable est en dessous du seuil bas de la tolérance, qui dépend elle-même des paramètres définis pour le raccord en cours de traitement.

E07

6.9 Arrêt d'urgence

Le soudage a été interrompu par une action sur la touche STOP.

E08

6.10 Double soudage défendu

Après le soudage, le contact entre le poste et le raccord électrosoudable n'a pas été coupé, et on a essayé de traiter le même raccord encore une fois.

E09

6.11 Temps de soudage fautif avec un raccord de type A02

Au traitement d'un raccord électrosoudable du type A02, le temps de soudage affiché est seulement pour information. Le raccord lui-même signale si un assemblage correct a été réalisé jusqu'à la fin du temps de soudage calculé préalablement. C'est pourquoi la qualité de la soudure peut être inacceptable bien que le compte à rebours du temps de soudage se soit terminé à zéro. Le code d'erreur E 10 vous avertit indépendamment du temps de soudage affiché, d'une soudure incorrecte (le soudage a été trop long). Si tel est le cas, il faut remplacer le raccord et répéter la soudure.

E 10

6.12 Courant excessif

Le flux de courant vers le raccord électrosoudable est au-dessus du seuil haut de la tolérance, qui dépend elle-même des paramètres à retenir pour le raccord en cours de traitement.

E 12

6.13 Erreur de résistance avec un raccord de type A04

Pour un raccord électrosoudable branché du type A04, la valeur mesurée de la résistance est hors tolérance.

6.14 Erreur interne au lancement du soudage

Au moment de lancer le soudage, un problème interne avec la commande de l'automatisme a été détecté. Il se peuvent, cependant, que le soudage soit toutefois possible après avoir éteint et rallumé le poste de soudage. Si le problème se produit systématiquement ou de plus en plus fréquemment, faire contrôler le poste de soudage par son fabricant ou vendeur.

6.15 Erreur interne pendant le soudage

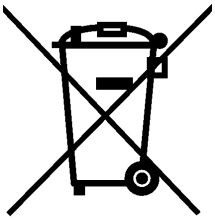
Le problème avec la commande décrit à la section 6.14 s'est produit pendant la procédure de soudage. Le soudage doit être répété après avoir éteint et rallumé le poste de soudage, pourvu qu'aucune irrégularité se produise à son lancement. Une irrégularité des fiches de l'adaptateur de soudage peut également provoquer cette erreur ; leur état sera ainsi contrôlé aussi. Si le problème se produit systématiquement ou de plus en plus fréquemment, faire contrôler le poste de soudage par son fabricant ou vendeur.

6.16 Relais de sécurité en panne

Le relais interne qui fonctionne comme une sécurité du circuit de commande présente un dysfonctionnement. Par conséquent, le soudage en cours a été annulé. Si l'erreur est momentanée et disparaît au bout d'un instant, ou si elle ne se reproduit plus après avoir été validée, le soudage peut être répété. Si elle se produit systématiquement ou de plus en plus fréquemment, faire contrôler le poste de soudage pour reconnaître d'éventuelles perturbations.

7 Fiche technique du produit

Tension nominale	230 V
Fréquence	40 - 70 Hz
Puissance	2500 W
Indice de protection	IP 54
Courant primaire	c. alt. 16 A
Plage de température ambiante	–20 °C à +60 °C
Courant de sortie maximal	11 A
Tolérances :	
Température	± 5 %
Courant	± 2 %



En application de la directive 2012/19/UE relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques (dite directive DEEE), nous reprenons les équipements fabriqués ou vendus par nous. Pour détailler la procédure de retour, veuillez nous contacter aux coordonnées ci-dessous.

Par la même, nous déclarons que la fabrication des équipements se fait conformément à la directive 2011/65/UE relative à la restriction de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques (dite directive RoHS).

8 Contact pour le service et l'entretien

O.M.I.S.A. S r l
Via Verga 9/11
20845 Sovico (MB), Italie

Tel.: +39 039 23 23 028

Web: www.omisa.it

Mail: info@omisa.it

Info

Nous nous réservons le droit d'apporter des modifications techniques au produit sans avis préalable.

9 Accessoires du produit

Adaptateur multisoudage HST – S soudage simultané	402-300-002

omisa
SMART PLASTIC WELDING

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ
Déclaration de conformité

Noi / Nous

O.M.I.S.A. S r l
Via Verga 9/11
I - 20845 Sovico (MB)

dichiariamo sotto la nostra responsabilità che il prodotto
déclarons sous notre seule responsabilité que le produit

HST – S – 315 2.0

Macchina per l'installazione di condutture in PE nella tecnica domestica con raccordo da elettrofusione
Poste d'électrosoudage pour poser les tubes d'installations de bâtiment en PE avec raccord électrosoudable

alla quale si riferisce la presente dichiarazione, è conforme alle seguenti norme e documenti di standardizzazione
auquel se réfère cette déclaration, est conforme aux normes et documents de normalisation suivants

Conformità CE / Conformité CE
Dir. 2014/30/EU
Dir. 2014/35/EU

Altre norme / Autres normes
DIN EN 61000-6-2
DIN EN 61000-6-3
DIN EN IEC 60335-1
DIN EN 60529
ISO 12176-2

Nel caso vengano realizzate modifiche o riparazioni del prodotto da personale non formato e/o senza la nostra preventiva autorizzazione scritta, la dichiarazione perde ogni validità.
En cas de modification apportée à l'appareil sans notre accord préable ainsi que de réparation effectuée par des personnes non formées et agréées par non soins, cette déclaration deviendra caduque.

CE Marking Date 20.04.2020

.....
Riccardo Cingari
Direttore gerente
Director gerente

omisa
SMART PLASTIC WELDING

DECLARATION OF CONFORMITY
Konformitätserklärung

We / Wir

O.M.I.S.A. S r l
Via Verga 9/11
I - 20845 Sovico (MB)

declare under our sole responsibility that the product
erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt

HST – S – 315 2.0

Heizwendelschweißautomat zur Verbindung von Haustechnik-PE-Rohr mit Fitting
Electrofusion Welder for Jointing PE Pipes in HVACR Applications with Fittings

to which this declaration relates, are in conformity with the following standards or standardizing documents
auf die sich diese Erklärung bezieht, mit den folgenden Normen oder normativen Dokumenten übereinstimmen

CE Conformity / CE-Konformität
Dir. 2014/30/EU
Dir. 2014/35/EU

Other Standards / Andere Normen
DIN EN 61000-6-2
DIN EN 61000-6-3
DIN EN IEC 60335-1
DIN EN 60529
ISO 12176-2

Any and all modifications of the device without our prior approval, and any repairs by persons who were not trained and authorized by us, shall cause this declaration to become void.
Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Maschine oder einer Reparatur von Personen, die nicht von uns im Hause geschult und autorisiert wurden, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

CE Marking Date 20.04.2020

.....
Riccardo Cingari
Managing Director
Geschäftsführer