

Electric Fusion Welder for Plastic Pipes "R110"

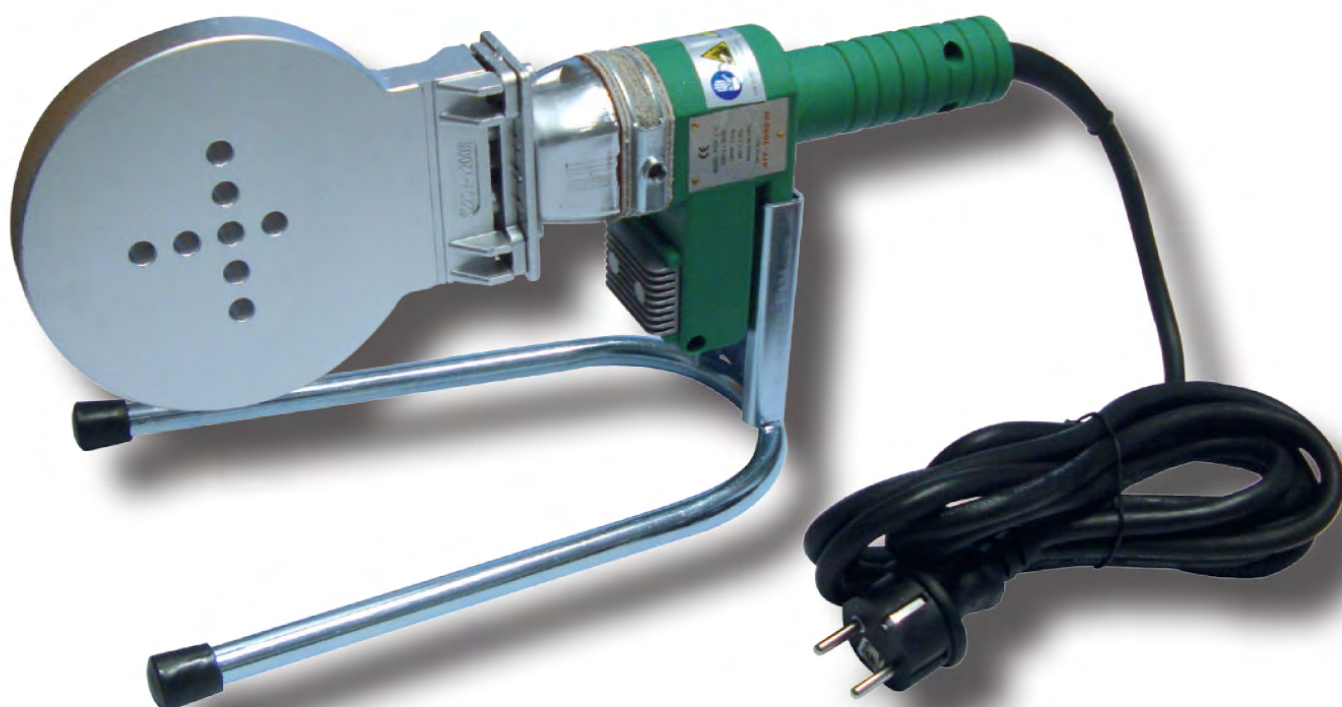
Polifusore per tubi in plastica "R110"

Index

A. Introduction	1
B. Technical Characteristics	2
C. Instructions for the use	2
D. Indications for the safety	3
E. Additional information / Guarantees	4

Indice

A. Introduzione	1
B. Caratteristiche Tecniche	2
C. Istruzioni per l'utilizzo	2
D. Indicazioni per la sicurezza	3
E. Informazioni Aggiuntive / Garanzie	4



A. Introduction

Dear Client,

We thank You for the choice of this new Electric Fusion Welder R110 equipped of digital thermostat regulate the temperature.

For a correct operation, before the use, please, read with attention the information and the instruction contained in this manual.

Composition of the kit:

- 1) Electric fusion welder R110
- 2) Stand fork
- 3) Stand with clamp
- 4) Key and tool for the dismantlement in safety of the matrixes
- 5) Matrixes M/F (optional)
- 6) Metal suite-case (optional)

A. Introduzione

Gentile Cliente,

la ringraziamo per la sua scelta di questo nuovo Polifusore R110 corredato di termostato digitale per regolare la temperatura. **Per un corretto funzionamento la preghiamo, prima dell'utilizzo, di voler leggere attentamente le informazioni e le avvertenze contenute in questo manuale.**

Composizione del kit:

- 1) polifusore digitale R110 cavalletto a forcina
- 2) cavalletto a forcina
- 3) cavalletto con morsetto
- 4) chiave e utensile per lo smontaggio in sicurezza delle matrici
- 5) matrici M/F (opzionale)
- 6) cassetta metallica (opzionale)

B. Technical Characteristics

1. Field of job	Ø 16 ÷ 110 mm
2. Material Composition	PPR, HDPE, PB, PVDF
3. Weight	7 Kg
4. Dimension (master carton)	458x270x170 mm

The Electric Fusion Welder is automatically planned to the temperature of 260° C and it has a digital thermostat that allows, immediately, to change the temperature, depending on environmental work, and depending on the type of material that the operator is working.

The Electric Fusion Welder has not been conceived for heating, to weld or to handle material for which it is not planned and to make any operation non contemplated by the instructions described in this manual.

Table No. 1. Power consumption - Power supply

Model	Voltage V~	Frequency Hz	Watt W	Surface's temperature of matrix °C	Time <min
R-110	220	50/60	1200	260	15

C. Instruction for the use

The welding must be performed in accordance with the following procedures:

1. Secure the electric fusion welder to stand clamp for a welding bench or on stand fork for welding floor;
2. Mounting compasses Male / Female according to diameter weld and stop them with the screw (it is recommended to use special equipment supplied to avoid sunburn and accidents);
3. Connect the Electric fusion welder through the socket and check the red light comes on. When the red light is on the electric fusion welder begins to warm up;
4. When the red light is off and the green light is on, it means that the electric fusion welder has reached the temperature of exercise (260° C);
5. After a few minutes the red and green light will be lit at the same time, you can start work (the heating time is usually less than 10 minutes);
6. Insert manually and contemporarily the pipe and the fitting until you get beaten in the compass compared with the depth of grafting indicated on Table 2 and the relative times of heating and assembly;
7. Remove at the same time the pipe and the fitting and make welding of the parties as shown in Table 2, without rotating the pieces among themselves during and after welding;
8. Wait time cooling, as shown in Table 2.

Table No. 2. Standard fusion for pipe

External Diameter (mm)	Depth Grafting (mm)	Time of Heating (sec.)	Time of assembly (sec.)	Time of Cooling (min)
20	14	5	4	2
25	15	7	4	2
32	16,5	8	5	3
40	18	12	6	4
50	20	18	7	4
63	24	24	8	6
75	28	30	8	6
90	29	40	8	8
110	32,5	50	10	8
125	40	70	10	8
160	48	100	10	10

B. Caratteristiche Tecniche

1. Campo di lavoro	Ø 16 ÷ 110 mm
2. Composizione del materiale	PPR, HDPE, PB, PVDF
3. Peso	7 Kg
4. Dimensioni (cartone master)	458x270x170 mm

Il Polifusore R110 è impostato automaticamente alla temperatura di 260°C e dispone di un termostato digitale che permette, in maniera immediata, di variare la temperatura di esercizio, sia in funzione della temperatura ambientale di lavoro, sia in funzione del tipo di materiale che si sta lavorando. Il Polifusore R110 non è stato concepito per riscaldare, saldare o movimentare materiali per cui non è stato previsto e per effettuare qualsiasi operazione non contemplata dalle istruzioni descritte in questo manuale.

Tabella N° 1. Potenza assorbita - Alimentazione

Modello	Voltaggio V~	Frequenza Hz	Watt W	Temperatura di superficie della matrice °C	Tempo <min
R-110	220	50/60	1200	260	15

C. Istruzioni per l'utilizzo

La saldatura deve essere effettuata in base alle seguenti procedure:

1. Fissare il polifusore al cavalletto a morsetto per saldature a banco o sul cavalletto a forcina per saldature a pavimento;
2. Montare le matrici Maschio / Femmina in base al diametro da saldare e fermarle con la vite (si raccomanda l'uso degli appositi attrezzi in dotazione per evitare scottature ed incidenti);
3. Connettere il Polifusore tramite la presa di corrente e controllare che la spia rossa si accenda. Quando si accende la spia rossa la macchina inizia a riscaldarsi;
4. Quando la spia rossa si spegne e si accende il led verde vuol dire che il polifusore ha raggiunto la temperatura di esercizio (260 °C);
5. Dopo qualche minuto la spia rossa e la spia verde saranno accese contemporaneamente si può iniziare a lavorare (il tempo di riscaldamento è di solito inferiore ai 10 minuti);
6. Inserire manualmente e contemporaneamente il tubo ed il raccordo nella matrice, rispettando le profondità di innesto indicati sulla Tabella n.2 e i relativi tempi di riscaldamento ed assemblaggio;
7. Estrarre contemporaneamente tubo e raccordo dalle matrici ed effettuare la saldatura delle parti secondo quanto riportato in tabella n.2, senza ruotare i pezzi tra loro durante e dopo la saldatura.
8. Attendere il tempo di raffreddamento, come indicato nella tabella n.2

Tabella N° 2. Standard di fusione per tubi

Diametro Esterno (mm)	Profondità innesto (mm)	Tempo di riscaldamento (sec)	Tempo di assemblaggio (sec)	Tempo di raffreddamento (min)
20	14	5	4	2
25	15	7	4	2
32	16,5	8	5	3
40	18	12	6	4
50	20	18	7	4
63	24	24	8	6
75	28	30	8	6
90	29	40	8	8
110	32,5	50	10	8
125	40	70	10	8
160	48	100	10	10

D. Indication for Security

General conditions for the use

Condition critical to the use of electrical equipment is the care and attention when handling and the scrupulous respect of instructions.

The materials for welding must be compatible with each other and the electric fusion welder should not be used for other materials not provided.

In the case of using a low temperature, the electric fusion welder has once more time heating and is recommended to cover the area of welding with a tent of protection.

The temperature of the parties to be paid should be uniform.

The terminals surfaces of the pipes to be welded must be clean, dry and cut vertically with a special tool.

General conditions for the safety

1. Verify that the electrical outlets which are connected to the Electric fusion welder are equipped with the safety devices provided by the existing provisions of law and a proper grounding.
2. The work environment should be enlightened enough and devoid of objects or materials that could cause hazards and accidents.
3. The Electric fusion welder should not be used in areas wet or even damp and in the presence of flammable liquids
4. Assure that gloves, shoes and other clothing are always dry.
5. When using the electric fusion welder requires workers to wear appropriate clothing and protective devices provided (protective gloves, knobs, suit work, etc.) to avoid burns.
6. Do not expose the fusion to rain or other liquids.
7. Make sure the power cord is intact, not to make heavy objects and not walked on it.
8. Do not drag, lift or carry the electric fusion welder taking for the lead.
9. Do not unplug it pulling for the cable.
10. Periodically check the Electric fusion welder and make a thorough cleaning with suitable products.
11. After use, make sure that the Electric fusion welder is off and wait the cooling of the plate before storing in the suitcase.
12. Never touch the parts under tension.
13. Both during work and at the end of the work to ensure that the equipment remains in a dry place and inaccessible to unauthorized persons to the use.
14. Before setting ensure that the equipment has not undergone tampering that makes it dangerous to its operation.
15. Before any maintenance sure to keep current disconnected from the device.

E. Additional information / Guarantees

The series of electric fusion welder R110 for the welding of plastic pipes is safe, convenient, practical and reliable.

They are guaranteed for one year of purchase and, in the event of failure or malfunction, must be sent in Company for maintenance or repair by qualified personnel and only with original parts.

The user will retain Manual Instructions as a guarantee of proper use of the product.

The producer is not responsible for damages caused to persons or property for inappropriate use caused by the missed reading of the instruction manual.

This product is conforming to the followings directive 2005/618/EC – 2005/95/EC **RoHS** - Recorded to the number EC06101301

Distributed by:

ATP Srl - Viale dell'Industria, 3

76121 BARLETTA (BT) - ITALY

VAT IT03897720722

D. Indicazioni per la Sicurezza

Condizioni generali di utilizzo

Presupposto fondamentale per l'utilizzo di apparecchiature elettriche è la cura e l'attenzione nella manipolazione e il rispetto scrupoloso delle istruzioni d'uso.

I materiali destinati alla saldatura devono essere compatibili fra loro e il polifusore non deve essere usato per altri materiali non previsti.

Nel caso di utilizzo a basse temperature, il polifusore ha un tempo maggiore di riscaldamento ed è consigliato coprire la zona di saldatura con una tenda di protezione.

La temperatura delle parti da saldare deve essere uniforme.

Le superfici terminali dei tubi da saldare devono essere pulite, asciutte e tagliate verticalmente con un apposito utensile.

Condizioni generali di sicurezza

1. Verificare che le prese di energia elettrica alle quali viene collegato il Polifusore, siano dotate dei dispositivi di sicurezza previste dalle vigenti norme di legge e di un adeguato collegamento a terra.
2. L'ambiente di lavoro deve essere abbastanza illuminato e privo di materiali o oggetti che potrebbero causare pericoli ed incidenti.
3. Il Polifusore non va assolutamente usato in zone bagnate o anche solo umide ed in presenza di liquidi infiammabili.
4. Assicurarsi che guanti, scarpe ed altri indumenti siano sempre asciutti.
5. Quando si utilizza il Polifusore è necessario indossare abbigliamento da lavoro idoneo e i dispositivi di protezione individuali previsti (guanti protettivi, manopole, tuta da lavoro, ecc.) per evitare bruciature.
6. Non esporre il polifusore alla pioggia o ad altri liquidi.
7. Controllare che il cavo elettrico sia integro, non appoggiarvi oggetti pesanti e non calpestarlo.
8. Non trascinare, sollevare o trasportare il Polifusore prendendolo per il cavo
9. Non staccare la spina tirandola per il cavo.
10. Controllare periodicamente il Polifusore ed effettuare un'accurata pulizia con prodotti idonei.
11. Al termine dell'utilizzo, assicurarsi che il Polifusore sia spento ed attendere che la piastra si raffreddi prima di riporre lo stesso nella valigetta.
12. Evitare assolutamente di toccare le parti sotto tensione.
13. Sia durante le fasi di lavoro che alla fine del lavoro assicurarsi che l'apparecchio rimanga in luoghi asciutti ed inaccessibili a persone non autorizzate all'utilizzo.
14. Prima della messa in funzione assicurarsi che l'apparecchio non abbia subito manomissioni tali da rendere pericoloso il suo funzionamento.
15. Prima di qualsiasi operazione di manutenzione accertarsi di tenere scollegato dalla corrente l'apparecchio.

E. Informazioni aggiuntive / Garanzie

La serie di Polifusori R110 per la saldatura dei tubi di plastica è sicura, conveniente, pratica e affidabile.

Essi sono garantiti per un periodo di 12 (dodici) mesi dalla data di acquisto e, in caso di guasto o malfunzionamento, dovranno pervenire in Azienda per la manutenzione o riparazione da personale qualificato ed esclusivamente con ricambi originali. L'utilizzatore dovrà conservare il Manuale d'Istruzioni come garanzia di corretto utilizzo del prodotto.

Non si risponde di danni causati a persone o cose per utilizzo inappropriato dell'apparecchio, causato dalla mancata lettura del manuale di istruzioni.

Questo prodotto è conforme alle seguenti direttive 2005/618/EC – 2005/95/EC **RoHS** - Registrato al numero EC06101301

Distribuito da:

ATP Srl - Viale dell'Industria, 3

76121 BARLETTA (BT) - ITALIA

P.IVA IT03897720722