

MÁQUINA DE SOLDAR

MANUAL DE INSTRUÇÕES

AVISO

Esta máquina só pode ser utilizada num ambiente que cumpra os requisitos de segurança no trabalho, por profissionais qualificados na realização de soldadura.

Este equipamento possui medidas de proteção de segurança.

Se não for operado de acordo com as instruções, pode causar danos à máquina, ao operador ou a outras pessoas ao redor;

Durante o processo de soldagem, evite tocar no material PE e na superfície externa das conexões de tubos, devido à elevada temperatura de aquecimento que apresenta risco de queimaduras;

Pessoal não técnico não deve desmontar a unidade, pois existe perigo de alta voltagem no interior do equipamento;

Não permita que a unidade seja imersa em água e evite usá-la perto de materiais inflamáveis ou explosivos para prevenir acidentes; Realize inspeções regulares para verificar folgas ou danos nas peças estruturais e trate-os prontamente.

INTRODUÇÃO

A máquina de soldar elétrica HJ350 é uma soldadora elétrica de saída contínua de 3,5 kW. É adequada para a soldagem de tubos PE e tubos compostos de pequeno diâmetro, sendo um equipamento de suporte ideal para grandes fabricantes de acessórios de tubos PE e unidades de construção de tubos PE.

Esta soldadora por eletrofusão é controlada por um avançado programa de microprocessador com dois modos de operação: saída de voltagem constante e saída de corrente constante. Permite a configuração de seis parâmetros de soldagem para se adaptar a diversas situações de aplicação.

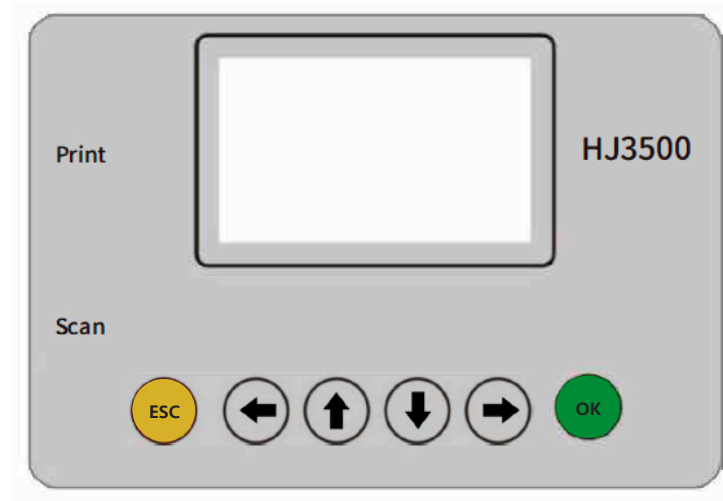
As principais características desta máquina são as seguintes:

- Controle por programa de microprocessador;
- Display LCD;
- Controle de saída totalmente automático;
- Seis segmentos podem ser configurados para saída de voltagem ou corrente constante;
- Seis segmentos podem ser configurados para a duração do tempo de saída;
- Grande armazenamento de registos.
- Alertas de voz.
- Entrada de ampla faixa de voltagem de alimentação;
- Operação por teclado e função de impressão de registos.

PARAMETROS TÉCNICOS

Para evitar danos inesperados aos utilizadores e á bomba de calor, leia atentamente este manual seguindo as instruções fornecidas.

No.	SIGNIFICADO	PARÂMETROS
1	Tensão de entrada de energia	AC170V - AC250V
2	Frequência de entrada de energia	60 ~60 Hz
3	Tensão de saída	DC3 - 70V
4	Corrente de saída	DC3 - 60A
5	Precisão de saída	< 1%
6	Temperatura ambiente	-15 - 45°C
7	Temperatura armazenada	-30 - 70°C
8	Humidade relativa	< 80°C
9	Modo de controlo	Tensão constante Corrente constante
10	Configurar precisão de saída	0.1V - 0.1A
11	Configurar do tempo de saída	0 - 9999 (S)
12	Armazenamento de registos	400
13	Porta de saída de dados	RS232
14	Dimensões	43 x 22 x 30(mm)
15	Peso	9kg

PAINEL DE OPERAÇÃO

Comando	Nome	Designação
OK	Ok	AC170V - AC250V
ESC	Sair	Cancelar operação, regressar ao modo anterior
▲	Aumentar	DC3 - 70V
▼	Diminuir	DC3 - 60A
▶	Avançar para a direita	< 1%
◀	Avançar para a esquerda	-15 - 45°C

No.	Parâmetro	Intervalo	Descrição
1	Modo de operação	Automático Manual	Controlo automático de saída tensão/corrente (atualmente apenas automático)
2	Modo de controlo	0 - Voltagem constante 1 - Corrente constante	Selecione o modo de operação da máquina
3	Parâmetros de soldagem	0.0 ~ 70.0V 0.0 ~ 50.0 A	Máximo ajustável: 6 Precisão: 0,1 V ou 0,1A
4	Tempo de soldagem	0 ~9999 S	Máximo ajustável: 6 Precisão: 1 segundo
5	Tempo de arrefecimento do tubo	0 ~9999 S	Precisão: 1 segundo
6	Número do operador	0 ~9999	Identificação operador
7	Configuração da fábrica	0 ~9999	Identificação da fábrica

PROCEDIMENTOS OPERAÇÃO

Configurar cada parâmetro de soldagem > Operação de soldagem >

Visualizar ou imprimir registos.

Ao ligar a máquina, no ecrã é exibido:

- 1 . Configuração
- 2 . Soldagem
- 3 . Registo

Configuração – O usuário define cada parâmetro de soldagem

Soldagem – Realizar a soldagem (parâmetros podem ser visualizados e confirmados antes da soldagem).

Registo – Visualizar o histórico de soldagem e imprimir conforme necessário.

Dica de operação: Pressione as teclas para cima e para baixo para mover o cursor, pressione a tecla Enter para selecionar e entrar na página de função, pressione a tecla ESC para retornar ou cancelar, pressione as teclas para a esquerda e para a direita para operações rápidas. O mesmo abaixo.

Configuração de parâmetros

Processo de configuração:

Configurar modo de operação (automático) > Configurar modo de saída (Tensão constante / Corrente constante) > Configurar vários parâmetros (Tensão / Corrente, Tempo) > Configurar tempo de arrefecimento.

Dica de operação: Os parâmetros configurados possuem a função de salvar em caso de queda de energia. Se na próxima operação não houver alterações, não é necessário reconfigurar; você pode entrar diretamente na operação de soldagem.

Soldagem

Processo de soldagem

Visualizar parâmetros de soldagem (pressionar as teclas para cima e para baixo) > Soldagem (pressionar a tecla OK)

Dica de operação: Durante o processo de soldagem, se a tecla ESC for pressionada, a saída de soldagem será cancelada.

Registo (Visualizar e Imprimir)

Processo de registo da operação:

Selecionar página de registo > Visualizar informações de registo >

Pressionar OK para imprimir

Dica de operação: É possível usar as teclas para a esquerda e para a direita para virar rapidamente as páginas e visualizar o próximo registros

Processo de configuração

Configurar modo de operação (automático) > Configurar modo de saída (Tensão constante / Corrente constante) > Configurar vários parâmetros (Tensão / Corrente, Tempo) > Configurar tempo de arrefecimento.

PROCEDIMENTOS OPERAÇÃO

Registo:

Escolha visualizar ou imprimir conforme necessário.

Resolução de problemas

Em caso de qualquer anormalidade durante a ligação ou operação da máquina de solda, desligue imediatamente para realizar uma verificação. Os utilizadores devem ser formados e possuir experiência prática. Após confirmar a correção, a máquina pode ser ligada novamente para tentar resolver o problema. Se a questão não puder ser confirmada, entre em

No.	Falha	Possível causa	Solução
1	Excesso de resistência	Carga aberta Contacto de solda pobre	Teste as ligações
2	Soldagem não inicia	Circuito aberto na carga Mau contacto	Substitua a carga
3	Ventilador continua em funcionamento	Curto circuito na carga Proteção automática do sistema	Interrompa a soldagem e aguarde o arrefecimento
4	Perda prematura de registos	Temperatura de soldagem alta	Não é necessário realizar nenhuma ação
5	Falha ao salvar configurações	Armazenamento cheio, removerá os dados automaticamente	Manutenção na fábrica
6	Erro no relógio de impressão dos registos	Falha de armazenamento na placa-mãe	Manutenção na fábrica

Listagem de materiais

No.	Nome	Quantidade
1	Máquina de Soldar HJ350	1
2	Cabo de soldagem	2
3	Manual de instruções	1
4	Certificado de conformidade	1
5	Garantia	1

Certificados

Certificado de conformidade

Produto: Máquina de Soldar HJ350 Número de série do produto: Inspetor: Data de inspeção: [carimbo]	Após inspeção, este produto atende aos padrões técnicos autorizado a ser utilizado. [aprovado]
--	---

GARANTIA**Um ano de garantia**

Nome do produto	Máquina de Soldar Elétrica automática
Tipo de produto	HJ350
Número do Equipamento	
Data de compra	
Comprador	
Vendedor	
Telefone	
Endereço de contacto	
Técnico de manutenção 1	
Data de manutenção 1	
Conteúdo da manutenção 1	
Técnico de manutenção 2	
Data de manutenção 2	
Conteúdo da manutenção 2	
Técnico de manutenção 3	
Data de manutenção 3	
Conteúdo da manutenção 3	

Termos da garantia

1. O escopo da garantia refere-se à unidade principal deste produto, e os acessórios não estão cobertos pela garantia.

2. O período de garantia é de doze meses. Durante o período de garantia e sob condições normais de uso, se o produto apresentar falhas ou danos, nossa empresa realizará o reparo gratuitamente.

3. A data de início do período de garantia é a data de fabricação de nossa empresa.

4. Mesmo durante o período de garantia, serão aplicadas taxas de reparo em casos como:

A falha da máquina for causada por operação que não segue o manual do usuário.

A máquina for danificada devido a incêndio, inundação, anomalia de voltagem, etc.

A máquina for danificada devido ao uso do produto para funções anormais.

5. Os custos de serviço são calculados com base nos custos reais. Se houver outro contrato, será tratado com base no princípio de prioridade do contrato.

6. Por favor, certifique-se de manter este cartão e apresentá-lo aos técnicos de serviço no momento da garantia.

7. Além do período de garantia, nossa empresa é responsável pelo reparo, mas será necessário cobrar uma taxa razoável pelo serviço.

Se tiver alguma dúvida, entre em contato com o revendedor ou diretamente conosco.

