

MACHINE ELECTROSOUDABLE POLYMATIC+

- _ **Mode de soudage UNIVERSEL (code à barre) + TRACABILITE**
- _ **Mode de soudage FUSAMATIC**
- _ **Mode de soudage manuel**
- _ **Nouvelle conception ergonomique**
- _ **Légère et pratique (20 Kg)**



- _ Facile à transporter et à manoeuvrer.
- _ Carter de protection anti-choc.
- _ Câbles primaires extra-souples résistants aux fortes contraintes (torsions, tractions, flexions).
- _ Inclinaison de la face opérationnelle pour une meilleure lecture depuis la fouille et au soleil.
- _ Ecran clair et lisible : 4 lignes de 20 caractères chacune / Réglage du contraste.
- _ Electronique simple et haute performance.
- _ Contrôle des paramètres électriques d'entrée et de sortie pour une optimisation et une protection du cycle de soudage.
- _ Enregistrement automatique des données de soudage (jusqu'à 1440 enregistrements possibles).
- _ Traçabilité complète de la soudure (Possibilité de cartes opérateurs à plusieurs niveaux d'accès).

DONNEES TECHNIQUES

Paramètres & Valeurs
Tension Primaire 230V (185–300V) / 50Hz (40-70Hz)
Courant Primaire 16A / 50Hz (40-70Hz)
Secondaire 8-48V – 80A max. 110A
Puissance 2800W (3600VA) / 80% ED
Température de service -10 à +50°C
Certification CE, IP54, Classe 2
Câble primaire 4,5m
Câble secondaire 5 m
Ecran 4x20 caractères / Réglage du contraste
Mode de soudage UNIVERSEL / FUSAMATIC / MANUEL
Traçabilité complète Chantier , code opérateur, climat, n° soudure, date, heure, fabricant, type de
raccord, diamètre, mode de soudage, étapes du processus, paramètres du soudage, nombre d'enregistrements, temps de fonctionnement de la machine, messages d'erreur.
Espace mémoire 1440 enregistrements
Contrôle automatique données d'entrée Tension, courant et fréquence
Contrôle automatique données sortie Tension, résistance, contact, court-circuit, courant, temps de soudure.
Autres contrôles Température des éléments / Maintenance
Messages d'erreur Texte clair / Signal sonore
Dimensions 440mm x 380mm x 320mm
Poids 20Kg

COMMENT UTILISER LA MACHINE POLYMATIC+

* Choix du générateur

Puissance nominale du générateur : monophasé 230/240V (AC) 50/60Hz

Diamètre (mm)	Puissance du générateur (kW)
20-75 mm	2
90-160 mm	3,2
160-355 mm	4 si régulation mécanique 5 si régulation électronique

La machine est équipée d'un système de démarrage 'soft-start' pour un démarrage progressif lors du soudage de gros diamètres.

*** Connexions électriques :**

- 1- Démarrer le générateur,
- 2- Brancher la machine électrosoudable,
- 3- Débrancher la machine électrosoudable avant d'éteindre le générateur
- 4- Rallonge de câbles primaires:
 - * section de 1.5 mm² jusqu'à 20m de longueur,
 - * section minimale de 2.5 mm² pour une longueur supérieure à 20m.
- 5- N'utiliser que les câbles secondaires délivrés par le fabricant.

*** Mode de soudage :**

La machine POLYMATIC+ permet de souder des raccords électrosoudables selon le mode UNIVERSEL par lecture d'un code à barre à l'aide d'un crayon optique ou selon le mode FUSAMATIC qui est un mode de reconnaissance automatique du raccord ou selon le mode manuel. Le mode FUSAMATIC ne fonctionne qu'avec les raccords PLASSON.

Mode universel : Le raccord à souder est branché au câble secondaire indépendamment des couleurs des bornes. Le mode code à barres est automatiquement sélectionné. Lire le code à barre et suivre les instructions données à l'écran.

Mode FUSAMATIC : Le raccord est branché au câble secondaire en respectant les couleurs des bornes et connections (rouge sur rouge et laiton sur noir). La lecture d'une résistance installée dans la borne rouge renseigne la machine sur le raccord PLASSON à souder (temps de soudage et tension de soudage). La validation de ces données permet de démarrer le cycle de soudure.

Mode manuel : Ce mode ne peut être activé qu'à l'aide d'une carte opérateur qui contient le code à barre de l'opérateur de soudure.

*** Traçabilité :**

Selon la configuration de l'appareil (mise en place par le chef de chantier), vous pouvez être amenés à réaliser une traçabilité complète de votre chantier. Les informations demandées par la machine sont les suivantes : Chantier, code opérateur, climat, numéro de soudure, date, heure, fabricant, type de raccord, mode de soudage, paramètres de soudage... Ces données sont enregistrées automatiquement après chaque soudure. Il est possible de les imprimer ou de les transférer sur PC moyennant les accessoires adéquats. Un maximum de 1440 enregistrements peut être stocké dans l'espace mémoire de la machine.

*** Contrôle automatique des paramètres entrée et sortie :**

La machine électrosoudable POLYMATIC + contrôle en permanence tous les paramètres d'entrée et de sortie (Tension, courant, résistance...). Lorsqu'un paramètre sort de la plage définie pour le soudage, un message d'erreur approprié apparaît à l'écran et est ponctué par un signal sonore. Si cela est nécessaire, la machine est stoppée automatiquement.

*** Liste des messages d'erreur :**

Erreurs	Causes
Erreur d'horloge.	L'horloge interne ne fonctionne pas correctement.
Erreur liée au code à barre	Mauvaise lecture ou barre code non-conforme.
Contact	Non-reconnaissance de la résistance pour le mode FUSAMATIC
Courant haut	Courant secondaire supérieur de 15%
Courant bas	Coupure de courant ou chute de courant de 15-20% pendant # 3s
Appareil trop chaud	Température du transformateur trop élevée
Arrêt d'urgence	Le cycle a été interrompu avec le bouton d'arrêt d'urgence
Fréquence en défaut	Fréquence primaire en dehors de la plage autorisée (40-70Hz).
Tension primaire élevée	Tension primaire > 300 V
Tension primaire basse	Tension primaire < 190V
Court-circuit	Pendant le cycle de soudage, le courant atteint une valeur de 15% supérieure à la valeur définie.
	Court-circuit au niveau des spires de soudage.
Mémoire pleine	L'espace mémoire est plein
Pas de contact	Pas de contact avec le raccord ou la spire du raccord ou le câble secondaire est défectueux.
Tension secondaire en défaut	En dehors de la valeur définie.
Coupure alimentation primaire	Le dernier soudage a été interrompu par une coupure de courant.
Résistance en défaut	En dehors de la plage définie.
Service	La maintenance recommandée est dépassée (> 200 heures de travail).
Erreur système Danger !	L'auto - contrôle a trouvé une erreur dans le système.
Erreur de mesure de la température	La sonde de mesure de la température est en défaut
Erreur température	La température ambiante mesurée est en dehors de la plage autorisée : -10 à +35°C