

MACHINE ELECTROSOUDABLE POLYMATIC



- ✓ Mode de soudage FUSAMATIC
- ✓ Mode de soudage UNIVERSEL (code à barre)
- ✓ Nouvelle conception ergonomique
- ✓ Légère et pratique (20Kg)

- ☞ Facile à transporter et à manœuvrer.
- ☞ 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.

☞ *Domaine d'utilisation :*

- Chantier eau
- Chantier Gaz après compteur pour une application privée industrielle.

| 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 | 3600VA / 80% ED |
| Température de service | -10 à +50°C |
| Certification | CE, IP54, Classe 2 |
| Câble primaire | 4,5m |
| Câble secondaire | 5m |
| Ecran | 4x20 caractères / Réglage du contraste |
| Mode de soudage | UNIVERSEL et FUSAMATIC |
| 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 en clair / Signal sonore |
| Dimensions | 440mm x 380mm x 320mm |
| Poids | 20 Kg |

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 | 2 |
| 90-160 | 3,2 |
| 160-355 | 4.5 si régulation mécanique / 5 si régulation électronique |

La machine est équipée d'un système de démarrage 'soft-start' permettant la montée progressive en puissance pour les soudages nécessitant beaucoup d'énergie.

► 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 PLASSON selon le mode UNIVERSEL par lecture d'un code à barre à l'aide d'un crayon optique et selon le mode FUSAMATIC qui est un mode de reconnaissance automatique du raccord. Ce dernier mode ne fonctionne qu'avec les raccords PLASSON.

Mode universel : Un raccord 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.

► 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 :

| Erreur | Cause |
|------------------------------------|--|
| 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. |
| 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 des plages autorisées :-10 à +35°C |