

MACHINE ELECTROSOUDEABLE 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