

ELEKTRA S-M-XL



I MANUALE D'ISTRUZIONI E MANUTENZIONE

D BEDIENUNGS UND WARTUNGSANLEITUNG

E MANUAL DE INSTRUCCIONES Y
MANTENIMIENTO

CZ NÁVOD K POUŽITÍ A ÚDRŽBĚ

H HASZNÁLATI ÉS KARBANTARTÁSI KÉZIKÖNYV

RU РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И
ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

EN OPERATION AND MAINTENANCE MANUAL

F MANUEL D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN

P MANUAL DE INSTRUÇÕES E MANUTENÇÃO

RO MANUAL DE INSTRUCȚIUNI ȘI ÎNTREȚINERE

EE KASUTAMISE JA HOOLDUSE KÄSIRAAMAT

NL HANDLEIDING VOOR GEBRUIK EN
ONDERHOUD

عَر دَلِيل التَشغِيل والصِيَانَة



**Via A. Volta, 35/37 - Z.I. Selve
35037 BRESSEO DI TEOLO (PD)
ITALY
Tel. +39.049.990.1888
Fax +39.049.990.1993
info@ritmo.it**

Copyright Materials

This handbook is protected by US and International Copyright laws. Reproduction and distribution of this handbook without written permission is prohibited.

© 1995-2023 Ritmo S.p.A. All Rights Reserved

Cher(e) Client(e),

Nous vous remercions pour avoir choisi une machine de la gamme de produits Ritmo.

Ce manuel et son contenu ont été rédigés par le fabricant pour vous illustrer les caractéristiques et les modalités d'utilisation de la soudeuse **ELEKTRA** pour manchons électro-soudables. Vous trouverez ici tous les renseignements et les instructions nécessaires à l'utilisation correcte et sûre de la **ELEKTRA** par des soudeurs expérimentés. Nous vous recommandons de lire tous les chapitres de ce manuel avant de s'apprêter à utiliser la **ELEKTRA**. Nous vous recommandons aussi de conserver le manuel pour d'éventuelles consultations ou pour de nouveaux utilisateurs.

Nous sommes certains que votre nouvelle machine vous sera vite familière et vous servira longtemps avec pleine satisfaction.

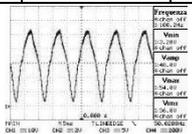
Cordialement,
Ritmo S.p.A.

1. CHAMP D'UTILISATION

ELEKTRA est une unité de contrôle d'électrofusion polyvalente qui relie les tuyaux PE et PP par des manchons chauffés par le courant électrique. ELEKTRA est construit selon ISO 12176-2, ISO 12176-3, ISO 12176-4.

ELEKTRA peut reconnaître les codes à barres des manchons selon ISO 13950, définir ses paramètres de soudage et stocker, imprimer ou télécharger sur clé USB les rapports de soudage.

2. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

	ELEKTRA XL 230V	ELEKTRA M 230V	ELEKTRA M 110V	ELEKTRA S 230V	ELEKTRA S 110V	
Plage de diamètres soudables	20 ÷ 1600 mm	20 ÷ 315 mm	20 ÷ 500 mm	20 ÷ 200 mm	20 ÷ 315 mm	
Matériels soudables	PE / PP / PP-R	PE / PP / PP-R	PE / PP / PP-R	PE / PP / PP-R	PE / PP / PP-R	
Tension de travail	8 ÷ 48 V ou 8 ÷ 80 V ⁷	8 ÷ 48 V	8 ÷ 48 V ou 8 ÷ 80 V ⁷	8 ÷ 48 V	8 ÷ 48 V	
Tension d'alimentation	230 V ± 15%	230 V ± 15%	110 V ± 10%	230 V ± 15%	110 V ± 10%	
Fréquence	50 ÷ 60 Hz	50 ÷ 60 Hz	50 ÷ 60 Hz	50 ÷ 60 Hz	50 ÷ 60 Hz	
Température de travail	-20°C ÷ +50°C	-20°C ÷ +50°C	-20°C ÷ +50°C	-20°C ÷ +50°C	-20°C ÷ +50°C	
Courant nominal	15 A	10A	20A	8A	15A	
Puissance nominale absorbée ⁸	3.5KW	2.3KW	2.2KW	1.8KW	1.7KW	
Courant nominale soudure (ISO 12176-2)	Duty cycle 100%	72 A	45A	22A	18 A	30
	Duty cycle 60%	82 A	55A	45A	25 A	36
	Duty cycle 30%	93 A	70A	58A	51 A	45
Ampérage maximal	120 A	100A	80A	70A	60A	
Courbe de simulation à 36Voutput						
Précision thermomètre température ambiante	± 1 °C	± 1 °C	± 1 °C	± 1 °C	± 1 °C	
Degré de protection	IP 54	IP 54	IP 54	IP 54	IP 54	
Diamètres des connecteurs	F 4 ÷ 4.7 mm	F 4 ÷ 4.7 mm	F 4 ÷ 4.7 mm	F 4 ÷ 4.7 mm	F 4 ÷ 4.7 mm	
Capacité de la mémoire	4000 rapports	4000 rapports	4000 rapports	4000 rapports	4000 rapports	
Soft Start de la soudure	Oui	Oui	Oui	Oui	Oui	
Compensation temps soudure selon	T ambiante	Oui (ISO 13950)	Oui (ISO 13950)	Oui (ISO 13950)	Oui (ISO 13950)	Oui (ISO 13950)
	T jonction	No	No	No	No	No
Codification selon ISO 12176-2	P ₂ 4US ₂ VADX	P ₂ 3US ₂ VADX	P ₂ 3US ₂ VADX	P ₂ 1US ₂ VADX	P ₂ 2US ₂ VADX	
Bruit	LpA<70dBA	LpA<70dBA	LpA<70dBA	LpA<70dBA	LpA<70dBA	
Poids	9,7Kg	9,5Kg	9,5Kg	8,7Kg	8,7Kg	

ACCESSOIRES : GPS, IMPRIMANT

3. PIÈCES, DIMENSIONS et POIDS en page 108

1	Fiche d'alimentation
2	Fusible
3	Bouton ON / OFF
4	Panneau de configuration
5	Port USB
6	Lecteur de code-barres
7	Bouchon de soudage

⁷ Les machines fonctionnant avec une tension d'entrée de manchons 8 ÷ 80 V sont adressées sur l'écran

⁸ Avec puissance correspondante au 60% du duty cycle

4. NORMES DE SECURITE



Lisez et comprenez attentivement ce manuel avant d'utiliser le produit.
Il est fortement recommandé de respecter strictement les exigences légales en matière de sécurité au travail et de prévention des accidents sur le lieu de travail.
L'utilisation de ce produit est uniquement destinée à un personnel qualifié.

Avis que vous puissiez trouver dans ce manuel :



DANGER Indique une situation dangereuse imminente pouvant entraîner la mort ou des blessures graves, si elle est ignorée.



ALERTE Indique une situation potentiellement dangereuse pouvant entraîner la mort ou des blessures graves si elle est ignorée.



ATTENTION Indique une situation dangereuse pouvant entraîner des blessures légères ou modérées, si elle est ignorée.

AVIS

Indique un comportement qui pourrait endommager la machine ou éventuellement devenir dangereux pour les personnes.

INFORMATION

Conseils d'application ou autres informations utiles.

Les caractéristiques structurelles et l'utilisation de l'équipement de soudage nécessitent de prêter une attention particulière aux recommandations suivantes :

CONDITIONS AMBIANTES



N'exposez pas ce produit ni à la pluie ni à des endroits humides.

LIEU DE TRAVAIL



Assurez-vous que le lieu de travail est inaccessible aux personnes non autorisées.

PRÉSENCE DE L'OPÉRATEUR PENDANT LE SOUDAGE

AVIS

Ne laissez pas l'équipement sans surveillance pendant les opérations de soudage.

ESPACES SERRÉS



ATTENTION S'il s'avère nécessaire de travailler dans des espaces exigus, il est obligatoire d'avoir une personne à portée de main à l'extérieur pour aider l'opérateur en cas de besoin.

DANGER DE BRÛLURE



Le processus de fusion électrique implique l'utilisation de températures élevées dans la zone de soudage. Ne pas toucher le manchon ni le joint pendant les phases de soudage et de refroidissement.

DANGER ÉLECTRIQUE



Protéger l'équipement de la pluie et / ou de l'humidité / des tranchées ;

N'utilisez que des tuyaux et des manchons parfaitement secs.



Ne débranchez jamais la fiche de la prise de courant en tirant sur le câble d'alimentation ;
Ne détachez jamais les broches du manchon en tirant sur leurs câbles de soudage ;
Ne déplacez jamais l'équipement en le faisant glisser par ses câbles d'alimentation.
Ne touchez pas les bornes / connecteurs directement exposés / usés

CONNEXIONS ET GÉNÉRATEURS

Ce produit nécessite une alimentation en courant alternatif conforme aux caractéristiques fournies dans les caractéristiques techniques de ce manuel.

Utilisez la connexion à la terre à tout moment avec un interrupteur différentiel du disjoncteur à courbe « lente » : les pics de puissance au début de la fusion peuvent être très élevés.

Les dimensions et la conception des manchons à souder définissent la puissance globale requise par le générateur. La puissance requise peut également varier selon le type et l'état des connexions, les extensions et les caractéristiques intrinsèques du générateur.

ATTENTION

Pendant la fusion, NE connectez PAS d'autres outils au générateur.

La puissance des générateurs diminue généralement d'environ 10% pour chaque 1000 m d'altitude.

EXTENSIONS DE CÂBLE D'ALIMENTATION

SECTION [mm ²]	LONGUEUR[m]	
	PRODUITS 110 Vac	PRODUITS 230 Vac
2.5	-	25
4	25	50
6	50	-

AVIS

Le câble doit être complètement déroulé et étendu.

Utilisez uniquement des générateurs stabilisés. Les pointes de tension et les surtensions peuvent endommager l'équipement.

Débrancher du secteur après le soudage



Une fois l'opération de soudage terminée, n'oubliez pas de débrancher la fiche de la prise secteur / secteur. Ce produit doit être déconnecté du générateur avant de le mettre en marche, afin d'éviter les pics de courant qui peuvent sérieusement endommager les composants électroniques de la machine. Gardez ce produit déconnecté de l'alimentation lorsque vous connectez des adaptateurs. Assurez-vous que l'interrupteur principal n'est pas en **position ON** lorsque vous connectez des outils électriques à une alimentation électrique. Ne transportez pas d'outils électriques pendant qu'ils sont connectés à l'alimentation car ils peuvent démarrer accidentellement.

UTILISER DES TUYAUX À INERTE CHIMIQUE



Ne jamais effectuer un soudage sur des tuyaux qui contiennent (ou contenaient auparavant) des substances qui, combinées à la chaleur, peuvent produire des gaz explosifs ou dangereux pour la santé humaine.

Cet équipement de soudage ne doit pas être utilisé dans des zones où il existe un risque d'incendie ou d'explosion. Dans ces conditions, il est obligatoire d'utiliser des équipements spécialement conçus et construits.

ARTICLES DE PROTECTION INDIVIDUELLE



Portez des chaussures et des gants isolants.



5. CRITÈRES GÉNÉRAUX DE SOUDAGE

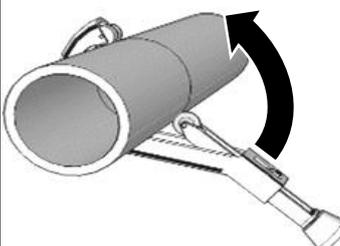
La qualité du joint dépend de votre respect scrupuleux des recommandations suivantes.

MANIPULATION DES TUYAUX ET MANCHONS



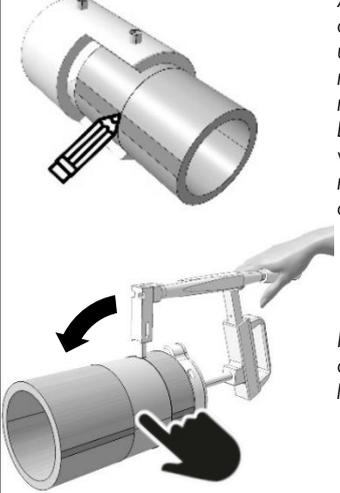
Pendant le soudage, les tuyaux et les manchons doivent être à une température proche de la température ambiante, détectée par la sonde de température du soudeur. Ils doivent par conséquent être protégés de la lumière directe du soleil avant et pendant le soudage, car ils pourraient autrement devenir beaucoup plus chauds que la température ambiante, avec un effet négatif conséquent sur le processus d'électro-fusion (c'est-à-dire une fusion excessive du tuyau et du manchon).
En cas de températures excessivement élevées, déplacez les tuyaux et le manchon dans un endroit frais et ombragé et attendez que leur température revienne à des valeurs proches de la température ambiante.

COUPE



Coupez les extrémités des tuyaux en cours de préparation pour le soudage à angle droit, en utilisant des outils de coupe de tuyaux appropriés. Faites attention à éviter à la fois la flexion et l'ovalisation du tuyau.

RACLAGE DE TUYAUX



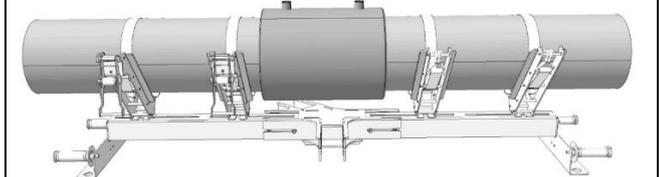
Assurez-vous d'obtenir une action de raclage globale et uniforme s'étendant sur au moins 1 cm pour chaque moitié du manchon.
Le raclage avec du papier de verre, des râpes ou des meules d'émeri est absolument inapproprié.
Racler en douceur la couche de surface oxydée du tuyau à l'aide d'outils appropriés.

ALIGNEMENT

Retirez le manchon de son emballage juste avant son utilisation et nettoyez l'intérieur du manchon conformément aux instructions du fabricant.
Faites glisser les extrémités des tuyaux dans le manchon. Il est conseillé d'aligner la pipe et le manchon afin de :

- assurer que les pièces restent en position stable tout au long des phases de soudage et de refroidissement ;
- pour éviter toute contrainte mécanique sur le joint lors des phases de soudage et de refroidissement.

Un dispositif d'alignement peut être utilisé pour obtenir un alignement optimal.



SOUDAGE

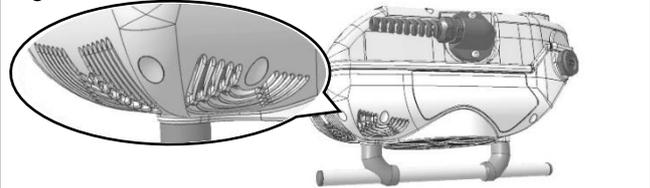
Le soudage doit être effectué dès que possible après le nettoyage

Les tuyaux et les manchons doivent être faits du même polymère ou de substances compatibles. La compatibilité entre les polymères doit être indiquée par le fabricant.

⚠ ATTENTION Ne jamais souder un manchon deux fois.

STAGNATION DE L'EAU

Vérifiez qu'aucune eau ne s'est accumulée dans le produit et, si nécessaire, faites tourner la machine pour que l'eau sorte de la grille de ventilation.



REFROIDISSEMENT

Le temps de refroidissement varie en fonction du diamètre des manchons et de la température ambiante. Respectez toujours les recommandations de temps de refroidissement données par le fabricant des manchons.

Le retrait des dispositifs d'alignement et la déconnexion des câbles de soudage ne doivent être effectués qu'après la fin de la phase de refroidissement.

6. MODE D'EMPLOI

PRÉPARATION

Préparez les tuyaux et les manchons pour le soudage conformément aux recommandations données dans la section « Critères généraux de soudage » de ce manuel et en plus aux recommandations du fabricant des manchons.

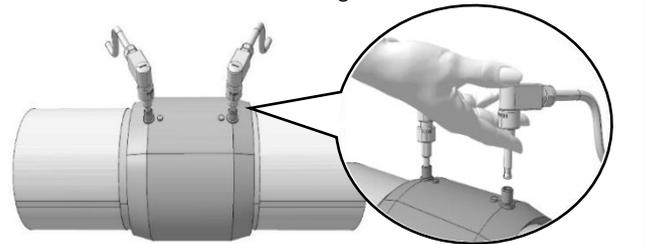
SETUP

Connectez l'équipement au secteur et allumez l'interrupteur principal.

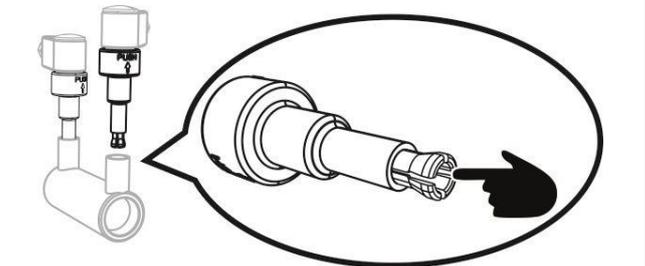
AVIS Lorsque l'Elektra est allumé pour la toute première fois, l'image du côté droit apparaîtra, car certains paramètres seront demandés (langue, Format de l'heure et de la date STARTUP Seite 109)

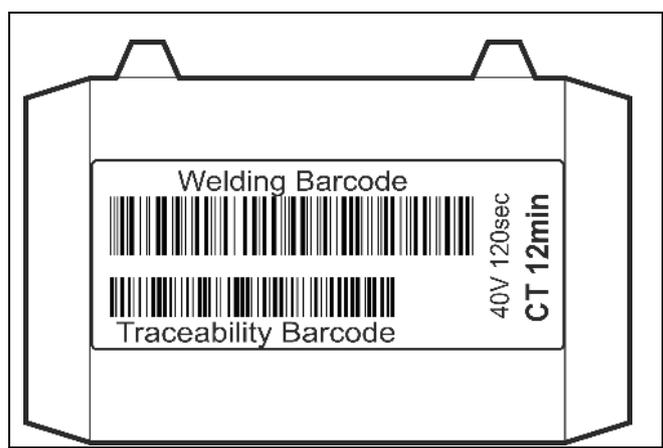
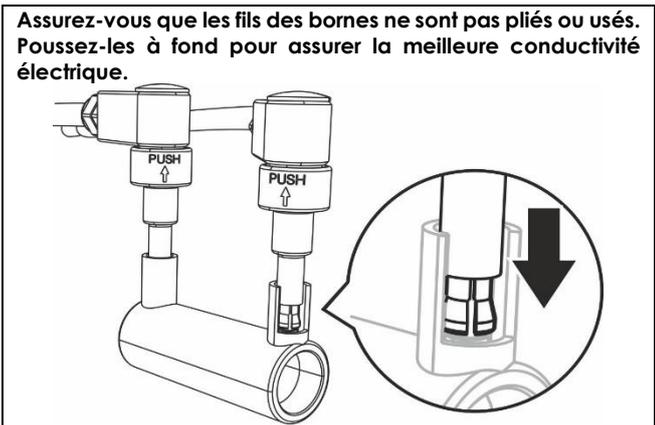


Connectez les câbles de soudage au manchon.



⚠ ATTENTION Les bornes ci-dessus doivent assurer une bonne conductivité électrique pour éviter une surchauffe et éventuellement des dommages irréversibles. Assurez-vous que les fils des bornes ne sont ni sales ni obstrués. Nettoyez-les si nécessaire.





MENU

Un auto-contrôle automatique des fonctions principales sera effectué au démarrage. Si le résultat est positif, le menu de veille sur l'image de droite apparaîtra.

Faites défiler le menu avec les boutons haut ▲ et bas ▼ pour sélectionner une option. Confirmez la sélection des options avec le bouton OK ►.

OPTIONS ET OUTILS

Appuyez sur OK pour entrer. Faites défiler le menu avec les boutons haut ▲ et bas ▼ pour sélectionner une option (en surbrillance). Appuyez sur OK ► pour confirmer.

OPTIONS	
Traçabilité	OFF
Remarques	ON
Information	
Opérateur	
Chantier	
Autres Fonctions	

OPTIONS DE MENU

SOUDER AVEC LECTEUR SCANNER on page 34	
SOUDER MANUELLEMENT LE CODE-BARRES en page 34.	
SOUDER MANUELLEMENT INSERANT VOLTAGE ET TEMPS en page 35	
IMPRIMER ET CONNEXION USB on page 35	
OPTIONS ET OUTILS below	

TRAÇABILITÉ ET REMARQUES

Traçabilité
Permet de lire le code à barres de traçabilité sur le manchon. Cette option est activée (ON) ou désactivée (OFF). Utilisez les boutons du haut ▲ et du bas ▼ pour basculer. Appuyez sur le bouton OK ► pour confirmer.

Remarques
Il permet d'ajouter un peu de tet à stocker en mémoire avant le début du soudage. Cette option est activée (ON) ou désactivée (OFF). Utilisez les boutons du haut ▲ et du bas ▼ pour basculer. Appuyez sur le bouton OK ► pour confirmer. La valeur de la note apparaîtra dans les rapports de soudage.

TYPES DE CODES A BARRES

Des codes à barres (soudure et traçabilité) sont attachés au manchon. Les données contenues dans les codes à barres sont stockées dans la mémoire de la machine une fois que la procédure de soudage a commencé.

Les données de soudage, y compris les données de code-barres, peuvent être imprimées ou téléchargées sur une clé USB. Des paramètres supplémentaires peuvent également être stockés dans chaque soudage.

CODE À BARRES DE SOUDAGE (WELDING BARCODE):
Le code-barres de soudage contient principalement des données relatives au processus de soudage (par exemple, tension et temps de soudage, temps de refroidissement, ...).

CODE À BARRES DE TRAÇABILITÉ (TRACEABILITY BARCODE):
Le code à barres de traçabilité contient principalement des données sur la fabrication de la douille (par exemple type, marque, matériau, diamètre, SDR, lot de production, ...).

Remarque : La traçabilité doit être activée pour qu'elle fonctionne.

INFORMATIONS

Il présente certaines caractéristiques du produit :

- Révision (prochaine date de service) par ex. 11/2022
- Numéro de série, par exemple 203400256
- Soudures stockées
- Version du firmware.
- Opérateur, Chantier, Remarques stockée depuis la dernière soudure

Appuyez sur STOP pour quitter. Lorsque le GPS est installé, l'icône d'état s'affiche en haut à droite:

Clignotant : la localisation n'est pas encore terminée
Fixe : prêt à stocker la localisation dans les rapports

OPÉRATEUR et CHANTIER

Les deux paramètres ajoutent du texte à stocker en mémoire dans chaque soudage. Leurs valeurs apparaîtront dans les rapports de soudage.



Utilisez les boutons ▲ et ▼ pour modifier la valeur du chiffre et le bouton OK ► pour passer au chiffre suivant.
Maintenez OK ► bouton pour enregistrer ou passer au dernier chiffre et appuyez sur OK ►

AUTRES FONCTIONS

Il permet de configurer certains paramètres spécifiques via des nombres à 4 chiffres (codes).
Utilisez les boutons ▲ et ▼ pour modifier la valeur du chiffre et le bouton OK ► pour passer au chiffre suivant.
Les codes disponibles pour l'utilisateur se trouvent en page 35.



SOUDER AVEC LECTEUR SCANNER

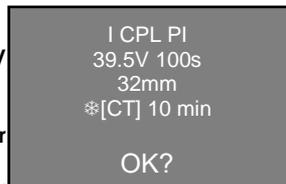
Connectez le lecteur BARCODE et sélectionnez « LIRE BARCODE »



1. Lisez le code-barres de soudage

Maintenez la gâchette enfoncée et assurez-vous que le faisceau LASER pointe vers le code à barres de soudage.

Paramètres affichés :
Type de manchon par ex. I CPL PI
Tension et temps, par ex. 39.5V 100s
Diamètre par ex. 32 mm
Temps de refroidissement CT par ex. 10 minutes



Remarque : En cas de panne du lecteur de codes-barres, vous pouvez toujours définir les paramètres de soudage manuellement (ci-dessous).
Appuyez sur OK ► pour continuer.

2. Lire le code-barres de traçabilité

Si l'option Traçabilité est activée, l'Elektra vous invite à lire les codes-barres de traçabilité.



Remarque: les codes-barres de traçabilité sont jusqu'à 3, soit 1 manchon et 2 tuyaux.

Pour ignorer un code-barres de traçabilité, appuyez sur le bouton OK ►.

Maintenez la gâchette enfoncée et assurez-vous que le faisceau LASER pointe vers le code à barres de traçabilité.

Les données principales du code à barres seront présentées comme dans l'exemple à droite.

Appuyez sur OK ► pour continuer.

3. Ajoutez une Remarque

Si l'option Note est activée, l'Elektra vous invite à saisir du texte.

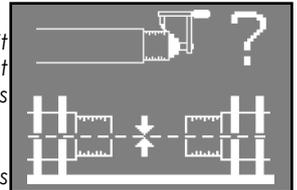


Utilisez les boutons ▲ et ▼ pour modifier la valeur du chiffre et le bouton OK ► pour passer au chiffre suivant.

Maintenez OK ► bouton pour enregistrer ou passer au dernier chiffre et appuyez sur OK ►

4. Raclage et Alignement

Les images sur le côté droit rappellent le raclage et l'alignement des tuyaux requis avant le soudage (en page 32).



AVIS Un mauvais raclage et un mauvais alignement peuvent compromettre la qualité du joint soudé même si le processus de soudage a été effectué correctement.
Appuyez sur OK ► pour démarrer le soudage.

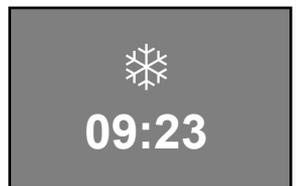
5. Soudage

La phase de chauffage démarre. L'écran affichera le compte à rebours jusqu'à la fin du processus de soudage.



6. Refroidissement

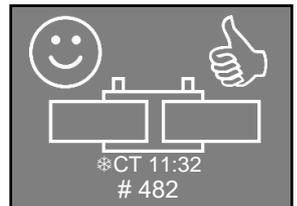
Une fois la phase de chauffage terminée, l'écran affiche l'état de refroidissement.



Lorsque le compte à rebours du refroidissement est terminé, l'Elektra émet un bip.

Les câbles peuvent être déconnectés et l'Elektra éteinte.

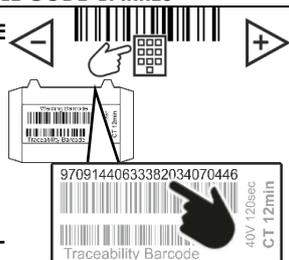
ATTENTION ne bougez pas et ne forcez pas le joint pendant la phase de refroidissement. Attendez que le temps de refroidissement soit écoulé.



AVIS l'Elektra n'effectue pas de test de fuite sur le joint soudé. L'Elektra montre seulement que toutes les phases de soudage ont été correctement accomplies.

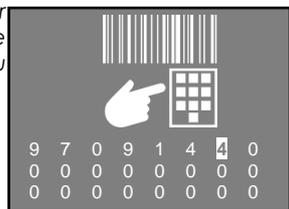
SOUDER INSERANT MANUELLEMENT LE CODE-BARRES

Sélectionnez le mode « **BARCODE MANUAL** » et appuyez sur OK ►.



1. Tapez les chiffres du code-barres de soudage

Utilisez les boutons ▲ et ▼ pour modifier la valeur du chiffre et le bouton OK ► pour passer au chiffre suivant.



2. Suivez les étapes de SOUDER AVEC LECTEUR SCANNER

SOUDER INSERANT MANUELLEMENT VOLTAGE ET TEMPS

Sélectionnez le mode « **TENSION / TEMPS** » et appuyez sur OK ►.



Ce mode nécessite la connaissance des paramètres tension / temps de soudage.

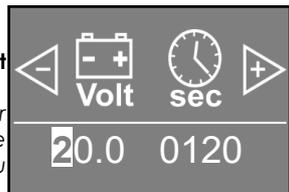
Ces paramètres sont généralement écrits / tamponnés sur le manchon.

Contactez le fabricant du manchon si la tension et le temps de soudage sont inconnus.



1. Entrez les valeurs de tension et de temps

Utilisez les boutons ▲ et ▼ pour modifier la valeur du chiffre et le bouton OK ► pour passer au chiffre suivant.



2. Suivez les étapes de SOUDER AVEC LECTEUR SCANNER

AVIS La durée de refroidissement n'est pas mémorisée : lisez l'autocollant et attendez l'heure imprimée par le constructeur.



IMPRIMER ET CONNEXION USB

Il est possible de télécharger les rapports de soudage dans une clé USB (formatée FAT 16 ou FAT 32) ou de les imprimer sur une imprimante connectée via le port USB.



Sélectionnez le mode « **IMPRESSIONS & CONNEXION USB** » et appuyez sur OK ►.

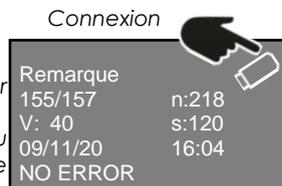
1. Sélectionnez le rapport

Utilisez les boutons ▲ et ▼ pour faire défiler les rapports.

L'écran affichera un aperçu du rapport actuel (par exemple, le rapport n° 155 sur 157 rapports stockés, parmi les 218 soudures effectuées).

Connectez l'appareil au port USB. L'icône de l'appareil doit apparaître dans le coin supérieur droit.

Appuyez sur OK ► pour confirmer.

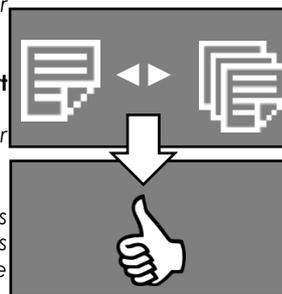


2. Sélectionnez le rapport actuel ou tous les rapports

Utilisez les boutons ▲ et ▼ pour sélectionner.

Appuyez sur OK ►.

AVIS il n'est pas possible d'imprimer tous les rapports de soudage en même temps.



Les rapports sont disponibles en format pdf, csv et binaire. Le dernier format nécessite un logiciel PC supplémentaire pour lire les données.

Le format peut être sélectionné via le **AUTRES CODES DE FONCTIONS** ci-dessous.

AUTRES CODES DE FONCTIONS

FONCTION	CODE	FONCTION	CODE
RÉGLAGE DE LA DATE / HEURE	1000	SUPPRIMER LES RAPPORTS ENREGISTRÉS	2110
LANGUE	1100	FORMAT DU RAPPORT (PDF, CSV ..)	1120
CELSIUS - FAHRENHEIT	1110	FONCTIONS LIMITÉES	6161
RAPPORT D'ÉTALONNAGE vers USB / IMPRIMANTE	1400		

FONCTIONS LIMITÉES 6161

Le mode « fonctions limitées » permet uniquement aux opérateurs disposant d'un badge d'identification avec code-barres de fonctionner.

ATTENTION utilisez ce mode uniquement si vous disposez d'un badge d'identification de l'opérateur avec un code-barres approprié.

Tapez 6161 et confirmez avec le bouton OK.

Lorsque le mode « Fonctions limitées » est activé, il n'est pas possible de modifier (activer / désactiver) la traçabilité, les remarques, les modes opérateur et d'entrer la tension / le temps manuellement.

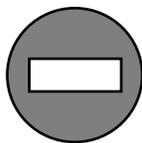
Éteignez / rallumez l'Elektra.

L'Elektra est maintenant verrouillé et vous invite à scanner le badge d'identification.

Chaque fois que vous essayez de modifier les paramètres ci-dessus, l'écran affiche.

Tapez 7272 pour désactiver le mode «Fonctions limitées».

AVIS Un « badge superviseur » est nécessaire pour saisir le code 7272 (ISO 12176-3).



7. CODES D'ALARME

AVIS Le cycle de soudage est interrompu chaque fois qu'un code d'erreur est affiché. L'interruption peut compromettre le manchon à souder. En aucun cas, Ritmo S.p.A ne sera responsable des dommages directs, indirects, accessoires ou consécutifs de quelque nature que ce soit en ce qui concerne l'utilisation des tuyaux / manchons impliqués dans les cycles de soudage entraînant des codes d'erreur.



5 – TENSION DU RESEAU

Cause probable : la tension d'alimentation est hors limites

Solution : Vérifier les caractéristiques du réseau.



10 – FREQUENCE DU RESEAU

Cause probable : La fréquence d'alimentation est hors limites
Fmin= 50Hz ÷ Fmax= 60Hz

Solution : Vérifier les caractéristiques du réseau



15 - TENSION SUR LES FILS DE SOUDAGE EN MODE VEILLE

Cause probable: défaillance matérielle

Solution: contactez un centre de service agréé.



20 – TEMPERATURE AMBIANTE HORS LIMITE

Cause probable : La température ambiante est hors limite

Solution : Il faut protéger le poste de travail pour que la température ambiante soit dans les limites consenties par la machine.



25 – CAPTEUR DE COURANT

Cause probable : capteur cassé.

Solution : contactez un centre de service agréé.



30 – TENSION DE SOUDAGE HORS CONTROLE

Cause probable : La source d'alimentation donne une tension hors limites

Solution : Vérifier les caractéristiques de la source d'alimentation.



35 et 40 – SURCHAUFFAGE DE LA MACHINE

Cause probable : La machine a atteint une température trop élevée après un processus de soudage

Solution : Attendre le refroidissement de la machine



45 – LA VALEUR MAXIMALE DE COURANT A ETE SURPASSEE

Cause probable : Court-circuit de la résistance du manchon
Cause probable : le diamètre du manchon est supérieur au consenti

Solution : Répéter le soudage avec un autre manchon



50 – LE COURANT DE SOUDAGE EST INFERIEUR A LA VALEUR MINIMALE

Cause probable : Un ou tous les deux câbles de soudage se sont débranchés pendant le soudage

Solution : Reconnecter les câbles et répéter le soudage

Cause probable : La résistance du manchon est défectueuse

Solution : Répéter le soudage avec un autre manchon

Cause probable : Le manchon est trop petit (la résistance électrique est trop élevée)

Solution : Répéter le soudage avec un manchon compatible



55 – PROCESSUS INTERROMPU PAR L'OPERATEUR

Cause probable : L'opérateur a pressé la touche STOP

Solution : répéter le soudage



60 – COURT - CIRCUIT

Cause probable : Le manchon est défectueux

Solution : répéter le soudage avec un autre manchon



65 – MANQUE DE TENSION DE RESEAU

Cause probable : La prise de courant est débranchée

Solution : Brancher la prise de courant

Cause probable : Le service électrique a été interrompu

Solution : Attendre le rétablissement du service

Cause probable : Intervention du disjoncteur différentiel

Solution : Réarmer le disjoncteur différentiel



70 – ERREUR DU HARDWARE

Solution : contacter un centre d'assistance technique autorisé par le fabricant



75 – ERREUR DE LA RESISTANCE DU MANCHON

Solution : répéter le soudage avec un autre manchon



80 – REVISION EXPIREE

Solution : contacter un centre d'assistance technique autorisé par le fabricant



85 – MEMOIRE RAPPORTS PLEINE

Solution : Télécharger les rapports présents dans la mémoire (utiliser la fonction IMPRIMER ET COPIE USB en page 19).

Après effacer les informations en mémoire (voir page 35: aller à « autres fonctions »)

Dans le cas vous n'effacez pas les rapports, le dernier rapport remplacera le premier rapport mémorisé, le rapport successif remplacera le deuxième et ainsi de suite.



90 – COURANT INSTABLE SE RETIRER DU COUPLEUR

Solution: le coupleur peut être endommagé ou les câbles de ligne peut être perdant. Contrôler les fils et essayer de remplacer le coupleur.



100 – ERREUR MATÉRIELLE LORS DU SOUDAGE COMMENCE

Cause probable: les bobines du coupleur peuvent être endommagées ou le câble, les fils peuvent être perdus / endommagés.

Solution: vérifiez les fils et essayez de remplacer le manchon. Cette erreur n'apparaît qu'au tout début du cycle de soudage.



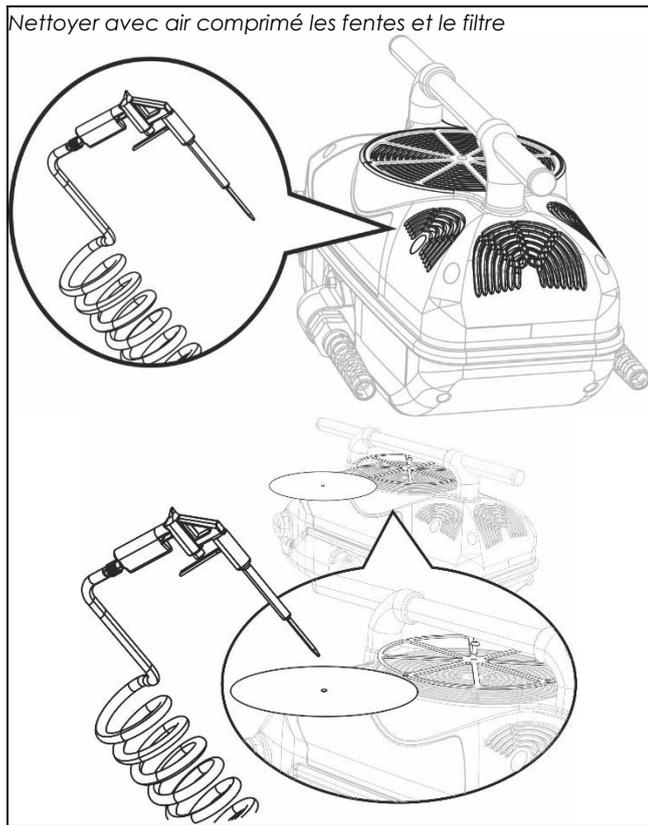
110 – POWER OVERLOAD

Cause probable: le manchon nécessite trop de puissance.

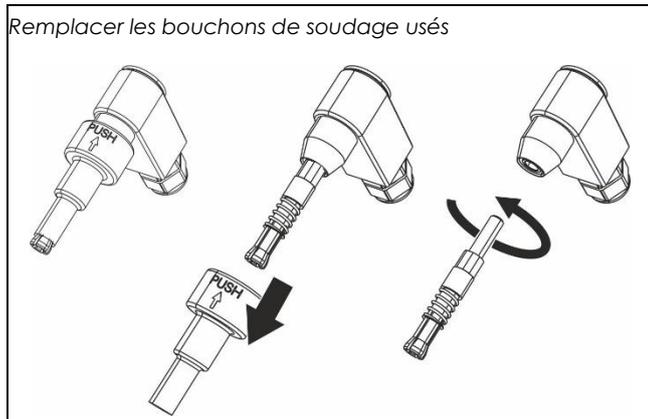
Solution: utilisez un manchon moins puissant.

8. ENTRETIEN

Nettoyer avec air comprimé les fentes et le filtre



Remplacer les bouchons de soudage usés



AVIS

Les caractéristiques techniques de la machine et les données reprises dans ce Manuel peuvent être modifiées sans préavis, sur décision du Constructeur.

AVIS La reproduction totale ou partielle de ce manuel est interdite.

Les pièces détachées et la documentation technique sont également disponibles en ligne : www.ritmo.cloud

Assistance en cas de problème :

Ritmo S.p.A.

via A. Volta, 35/37 - Z.I. Selve
35037 BRESSEO DI TEOLO (PD)

ITALY

Tel. +39.049.990.1888

Fax +39.049.990.1993

service@ritmo.it

ELIMINATION



Ne pas mettre aux déchets ménagers ! Porter l'appareil inutilisable à une collecte séparée pour un recyclage respectueux de l'environnement.