

Инструкция по эксплуатации

Сварочный аппарат «Кентавр»

для электромuftовой сварки
полиэтиленовых трубопроводов.



Помогаем создать нужные связи™

Содержание.

Содержание	2
Общее описание	3
Технические характеристики.....	4
Работа с генератором	6
Начало работы.....	7
Ввод информации	8
Смена режима записи	9
Процесс сварки.....	11
Ввод данных ручным способом	13
Ошибки.....	15
Перенос данных (USB устройство)	16
Форматирование USB флеш-карты.....	19
Информация о гарантии	22
Паспорт.....	23
Сертификат соответствия.....	24



Полезная информация.



Важно.

Общее описание

Комплектация

В комплект входит: сварочный аппарат, ручной скребок; переходные адаптеры 4,7 мм; USB флеш-карта; сканер для считывания штрих-кода; сумка для инструментов; металлический транспортный ящик.

Информационный дисплей

Вся необходимая информация выводится на ЖК-дисплей размером 13 x 4,5 см.

USB порт

Позволяет подключать считывающий сканер и флеш-карту для переноса данных на компьютер.

USB флеш-карта

Объемом 512 мб с Программным обеспечением. Флеш-карта позволяет перенести протоколы по сваркам.

Кнопка «Стоп»

Используется при остановке процесса сварки, также при вводе, изменении, отмены ввода данных.

Кнопка «Старт»

Используется при запуске процесса сварки, также используется при вводе данных по сварке.

Кабель с клеммами

Длина составляет 4 метра с клеммами 4,0 мм. Кабель может быть оснащен переходными адаптерами для подсоединения с фитингом 4,7 мм. По запросу кабель возможно удлинить (доп. опция).

Кнопка аварийного отключения

Позволяет включить аппарат (повернуть по часовой стрелке). Полностью отключает аппарат от источника питания.

Технические характеристики

Особенности:

Объем памяти:	702 сварки
Перенос данных:	USB флеш-карта
Язык:	Русский
Ввод данных:	Автомат / Ручной

Подключение к сети:

Напряжение:	230 ($\pm 20\%$) В
Частота:	40 – 70 Гц
Выходное напряжение:	8 - 48 В
Ток сварки:	1-60 А

Номинальная мощность генератора для фитингов диаметром:

20 - 160 мм	~ 3 кВт
180 – 315 мм	~ 4 кВт
355 мм и выше	не менее 5 кВт

Диапазон фитингов	20 - 1600 мм
Температура:	-25°C ... +45°C

Прочее:

Сетевой кабель:	5 м
Сварочный кабель:	4 м
Уровень защиты корпуса:	IP54
Класс защиты:	I
Габариты ДхШхВ:	275x215x385 мм
Вес:	21 кг

Важно!

В данном руководстве изложена информация о сварочном аппарате с автоматическим вводом данных сварки при помощи сканера.

Это руководство является частью продукта, к которому она относится. И должно способствовать долговременной работе оборудования.

Взрывоопасно! Данное оборудование не должно использоваться в газообразной атмосфере.

Осторожно.

Не открывать. Риск удара током.

Осторожно.

Для исключения повреждений оборудования не отсоединять питающий провод, а также провод соединения фитинга до окончания процесса сварки.

Осторожно.

Аппарат должен быть заземлен.



Работа с генератором

Принцип работы сварочного аппарата заключается в подаче стабильного напряжения через трансформатор в течение определенного времени к фитингу.

Правильная работа генератора обеспечивает бесперебойную подачу тока к сварочному аппарату. Внимательно относитесь к выбору генератора по мощности:

<i>Диаметр</i>	<i>Мощность</i>
20 – 160, мм	~ 3, кВт
180 – 315, мм	~ 4, кВт
355 мм и выше	Не менее 5, кВт

! Не включайте генератор с подключенным сварочным аппаратом к генератору.

! Перед подключением к аппарату позвольте генератору стабилизировать напряжение.

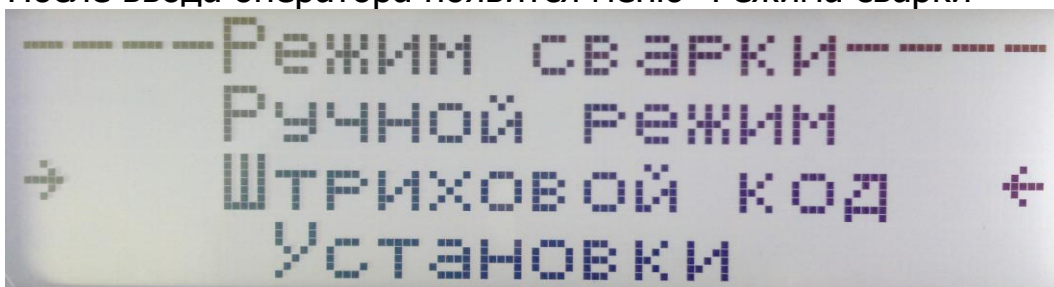
! Не останавливайте генератор с подключенным к нему аппаратом.

Начало работы.

- Подключите аппарат к сети со стабильным напряжением или к генератору
- С правой стороны аппарата Вы увидите красную кнопку (кнопка аварийного отключения), поверните ее по часовой стрелке – аппарат будет включен
- Далее на дисплее появится информация о программном обеспечении, дате и времени, серийном номере, дате сервисного обслуживания и информация о владельце.
- Затем будет предложено указать оператора*



- После ввода оператора появится меню "Режима сварки"



***: В базовом варианте установлена короткая версия ввода, которую можно изменить по необходимости.**

Ввод данных.

Используйте панель ввода данных для внесения изменений.

Используйте кнопку «Старт» или значок ← для принятия изменений и перехода к следующему шагу. Используйте кнопку «Стоп» для отмены изменений и возврата к предыдущему действию.

Ввод информации.

Панель ввода данных

Режим – с помощью кнопки «режим» Вы можете выбрать цифровой, текстовый или символический ввод данных.

Режим ввода отражается в правом верхнем углу дисплея:

'123' вводятся только числовые значения.

'АБВГ' вводятся только тестовые значения заглавными буквами.

'абвг' вводятся только текстовые значения прописными буквами.

'(*)' ввод символов.

Ввод текста и символов доступен только после ввода оператора, номер стройплощадки и т.д.

← → - Кнопки «вправо» «влево» позволяют перемещать курсор на дисплее при вводе информации. Также используются при подтверждении акции Да/Нет.

Отмена – Кнопка «Отмена» позволяет удалить введенный текст и вернуть курсор в исходное положение.

↵ - Означает ввод данных как на стандартной клавиатуре.

Ввод текста

При вводе текста используйте клавишу с обозначениями букв (при режиме ввода текста). Например: при нажатии три раза на кнопку с цифрой «2» на дисплее будет отображаться буква «В».

Аналогичным способом при нажатии кнопки «8» два раза на дисплее будет отображаться буква «Щ».

Для ввода и правки текста используйте курсор.

Помните!

При нажатии кнопки «Отмена» текст будет полностью удален.



Смена режима записи.

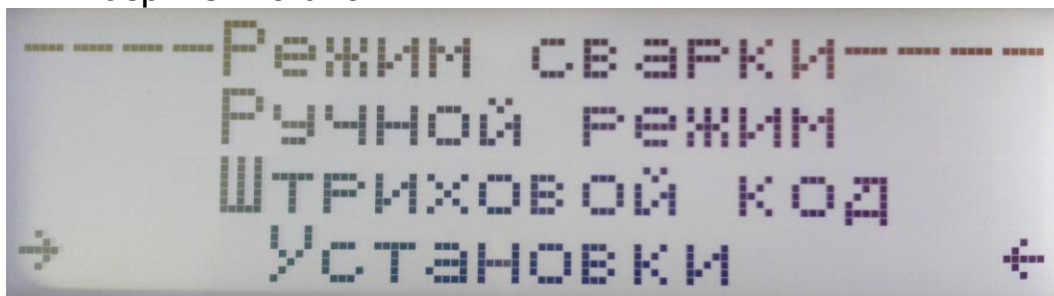
В аппарате представлены 3 режима записи протокола сварки:

- ISO 17256 версия режима записи (оператор, местонахождения ссылки)
- Короткая версия режима записи (оператор)
- Выключение режима записи (протоколирование отключается)

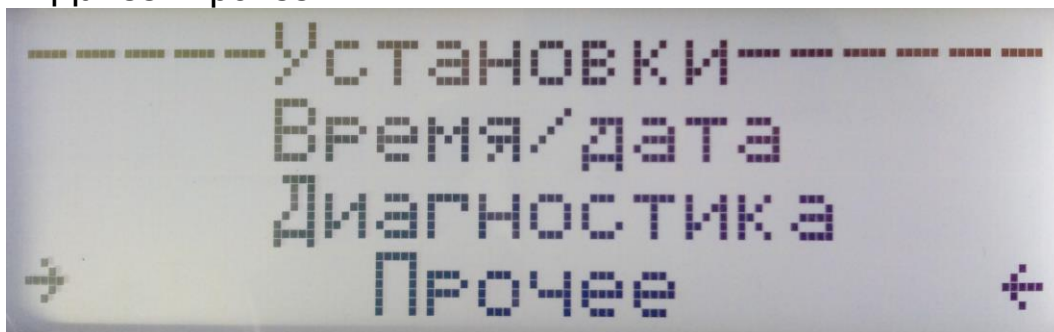
В базовом варианте установлена короткая запись протокола.

Для смены записи протокола:

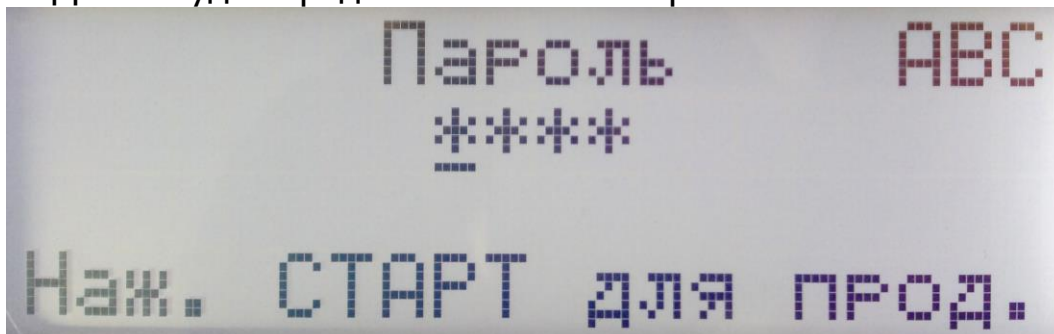
- Включите аппарат
- Выберите "Установки"



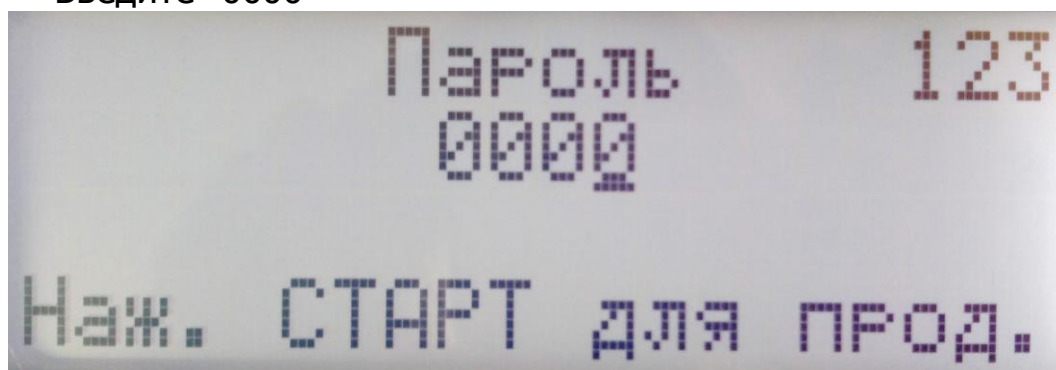
- Далее "Прочее"



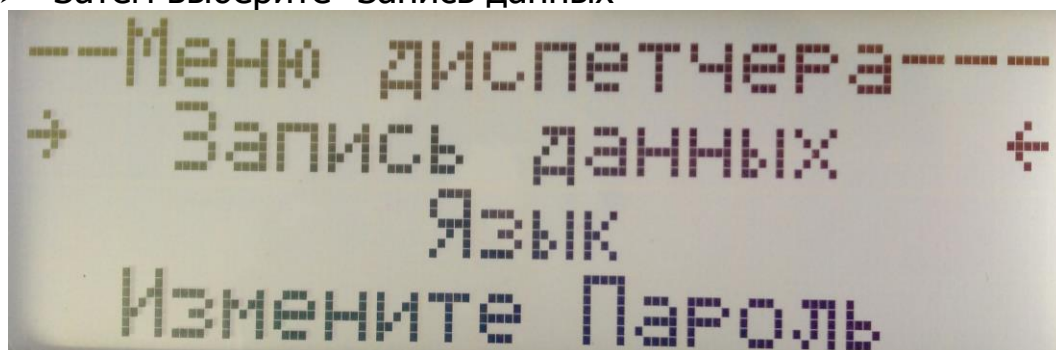
- Далее будет предложено ввести пароль



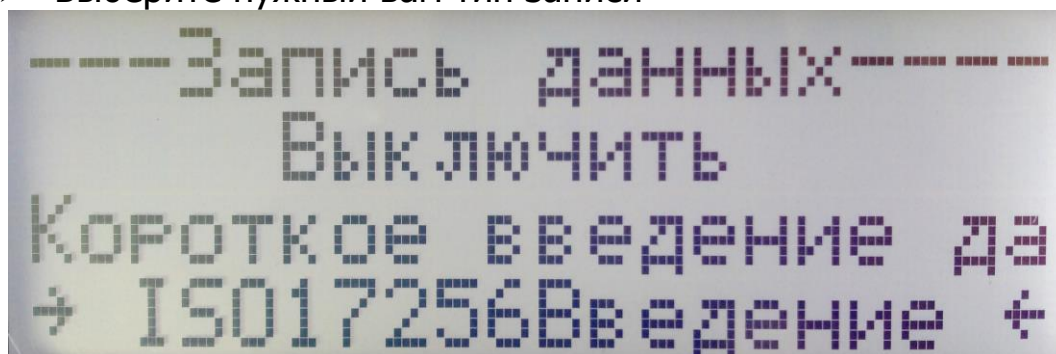
- Переведите в режим цифры при помощи кнопки "Реж".
Введите "0000"



- Нажмите "СТАРТ"
- Затем выберите "Запись данных"



- Выберите нужный вам тип записи

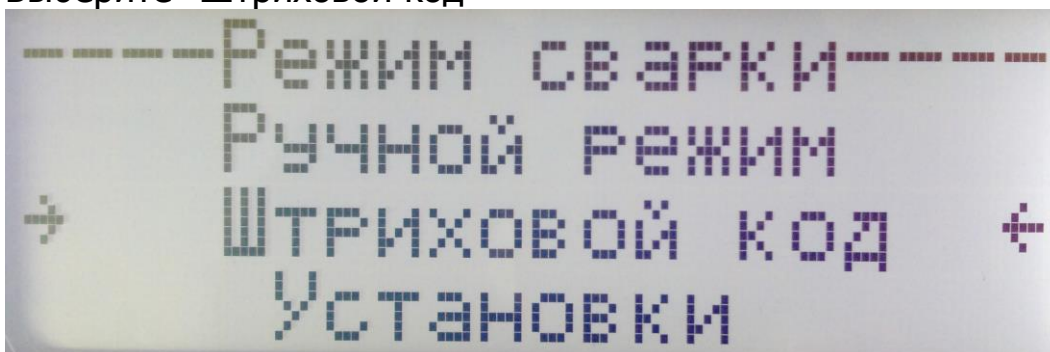


Процесс сварки.

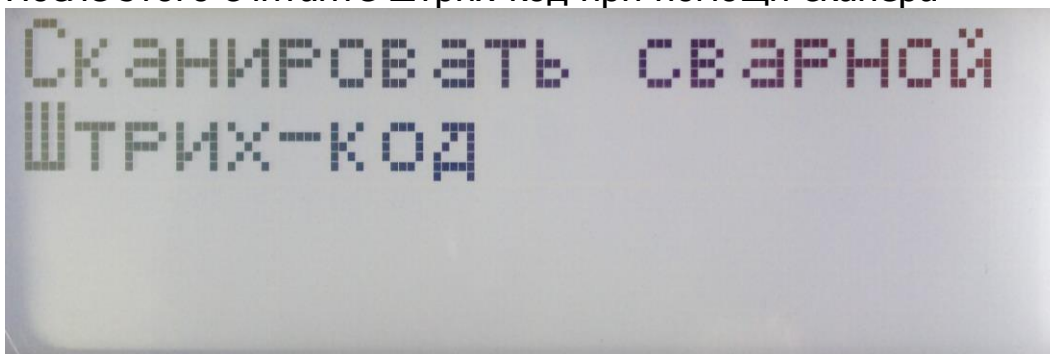
- Подсоедините клеммы к фитингу



- Выберите "Штриховой код"



- После этого считайте штрих-код при помощи сканера



- Аппарат автоматически определяет производителя, диаметр, время сварки (в сек.) и время охлаждения (в сек.) Также будет считана информация о температурной компенсации, если температура окружающей среды будет менее или более 20 С

CV Tapping tee
 Диаметр 200mm x 180mm
 Нагр. 30c
 Напряжение 45.0В

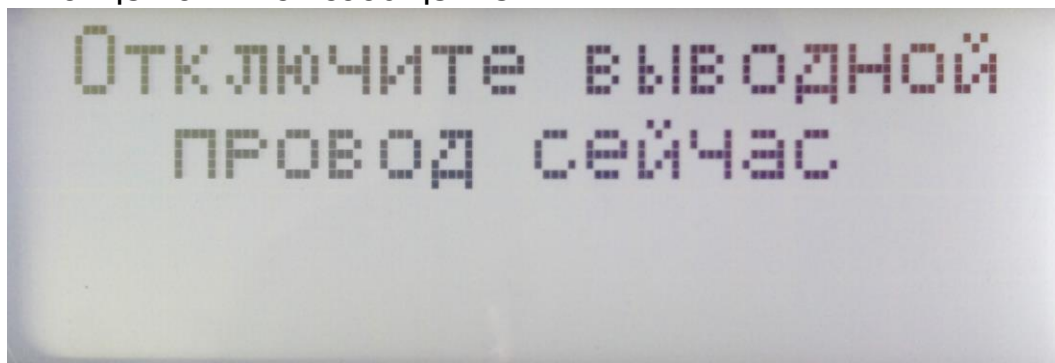
- Нажмите "Старт" для запуска процесса сварки

Время плавл-я 30c
 Остав. время 8c
 Питание Вольты Амперы
 206 45.0 55.8

- После завершения процесса сварки на дисплее будет отображено время охлаждения. Данное время соответствует времени охлаждения фитинга. Нажмите «Старт» для остановки отображения

Номер шва: 1
 Время охлаж-я: 04:46
 Наж. СТАРТ для прод.

- В конце появится сообщение

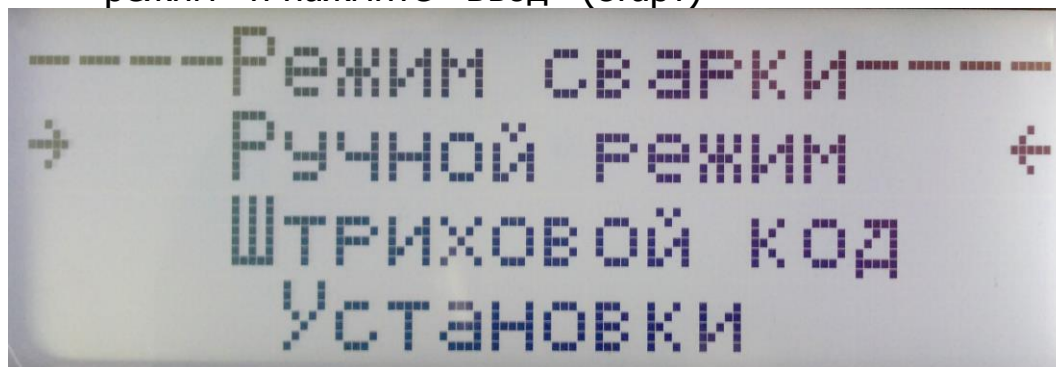


При возникновении внештатной ситуации, аппарат остановит сварочный процесс и на дисплее будет отображен номер ошибки.

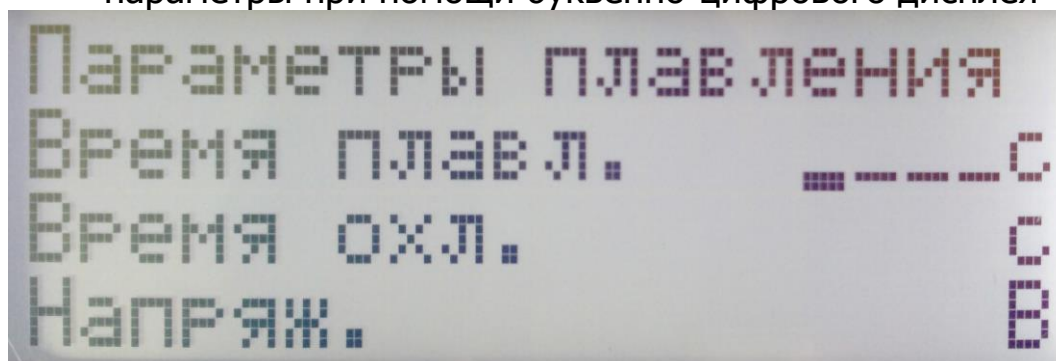
Ввод данных ручным способом.

При неисправности сканера, ввод данных, необходимых для сварки, можно осуществлять ручным способом.

- Для этого наведите курсором на «Ручной режим» и нажмите «Ввод» (старт)



- Далее, основываясь на данные фитинга, введите необходимые параметры при помощи буквенно-цифрового дисплея



- Нажмите "Старт"

Рис. 1



950706321258401195315546

13 и 14 по счету цифры означают, что напряжение фитинга 40 В

19, 20 и 21 по счету цифры означают, что время сварки 315 секунд

Рис. 2



950706326308401195820546

13 и 14 по счету цифры означают, что напряжение фитинга 40 В

Если в 19-ой по счету цифре указана '8', то время в минутах

20 и 21 по счету цифре означают, что время сварки 20 минут. Вводить время необходимо в секундах 20 мин x 60 сек = 1200 сек

На рис.1 указано, напряжение фитинга – 40В, время сварки 315 сек.

На рис.2 указано, напряжение фитинга – 40В, время сварки 20 мин.

При ручном вводе напряжение по сварке по умолчанию выставляется 39,5 Вт. Вы можете менять напряжение кнопками ← →

! Ввод параметров сварки ручным способом используется только при отсутствии или неисправности сканера или считывающего карандаша, т.к. в данном случае автоматически не учитывается температурная компенсация, которая подсчитывается при колебании температуры +/-, точка отсчета является 20С.

Ошибки.

E00 Сварка прошла хорошо.

E01 Входящее напряжение низкое.

Входящее напряжение ниже на 20 % от минимального. Проверьте напряжение.

E02 Высокое входящее напряжение.

Входящее напряжение выше на 20% максимального. Проверьте входящее напряжение.

E03 Низкая частота.

Частота менее чем 40 Hz.

E04 Высокая частота.

Частота более чем 70 Hz.

E05 Низкое выходное напряжение.

Выходное напряжение более чем 1½% ниже номинального..

E06 Высокое выходное напряжение.

Выходное напряжение более чем 1½% выше номинального.

E07 Чрезмерное выходное напряжение.

Выходное напряжение на 6% выше номинального. Возможны неисправности в сварочном блоке.

E08 Нет соединения с фитингом.

Проверьте соединение с фитингом.

E09 Низкий выходной ток.

Выходной ток ниже, чем 2 А. Проверьте фитинг и подсоединение к нему.

E10 Температура аппарата высокая.

Температура аппарата слишком высокая, отсоедините аппарат и дайте ему остыть.

E11 Остановка оператором.

Оператор остановил процесс сварки, нажав кнопку «Стоп».

E12 Внутренняя ошибка.

Залипание кнопки.

E14 Внутренняя ошибка.

Необходимо сервисное обслуживание.

E15 Внутренняя температура аппарата высокая.

Отсоедините аппарат для его дальнейшего остывания.

E16 Ошибка реле.**E17 Ошибка напряжения.**

Выходное напряжение резко увеличилось. Проверьте фитинг.

E18 USB память заполнена.**E127 Потеря напряжения.**

Напряжение было потеряно в процессе сварки.

Работа с программным обеспечением.

- **Перенос данных на флеш-карту USB**

Вставьте флеш-карту в USB устройство аппарата. При определении флеш-карты, аппарат автоматически начнет переносить данные на нее.

Информация о сварке переносится на компьютер при помощи флеш-карты, подключаемой через USB-порт.

Информация записывается в файл формата BIN (.bin). В комплекте поставляется программное обеспечение для работы с данным форматом файлов.

- **Установка программы для работы с протоколами**

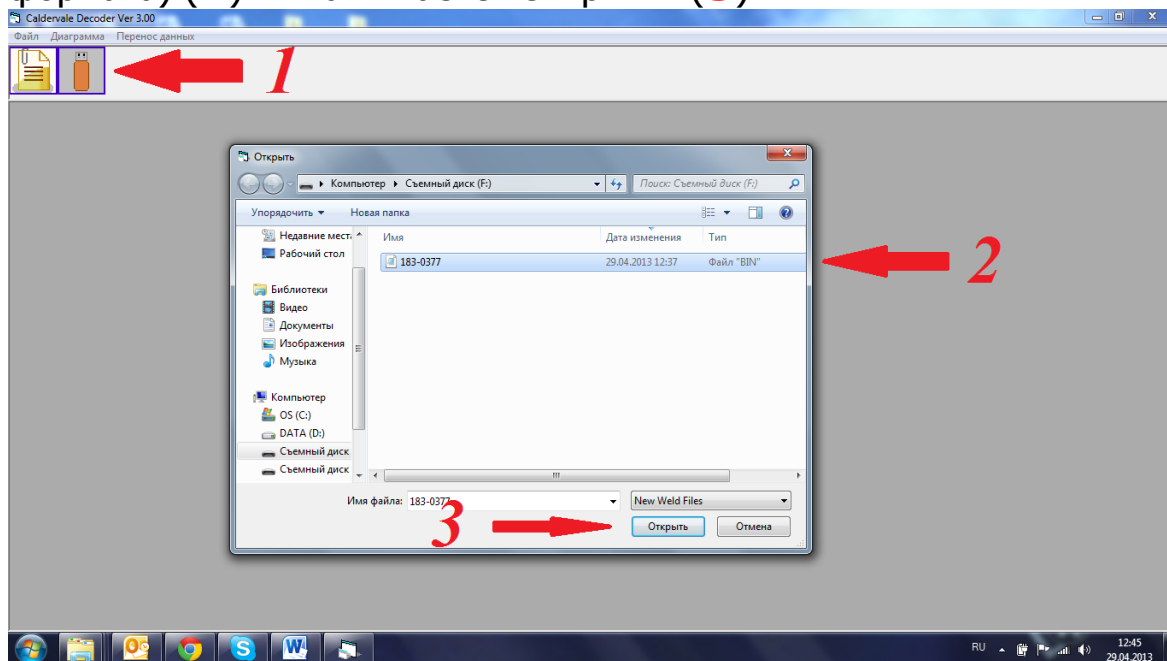
На флеш-диске находится установочный файл «CalderSafe12-Installer-Russian», запустите его.

Появится окно выбора языка, кликните «ОК», далее будет стандартная процедура установки программы.

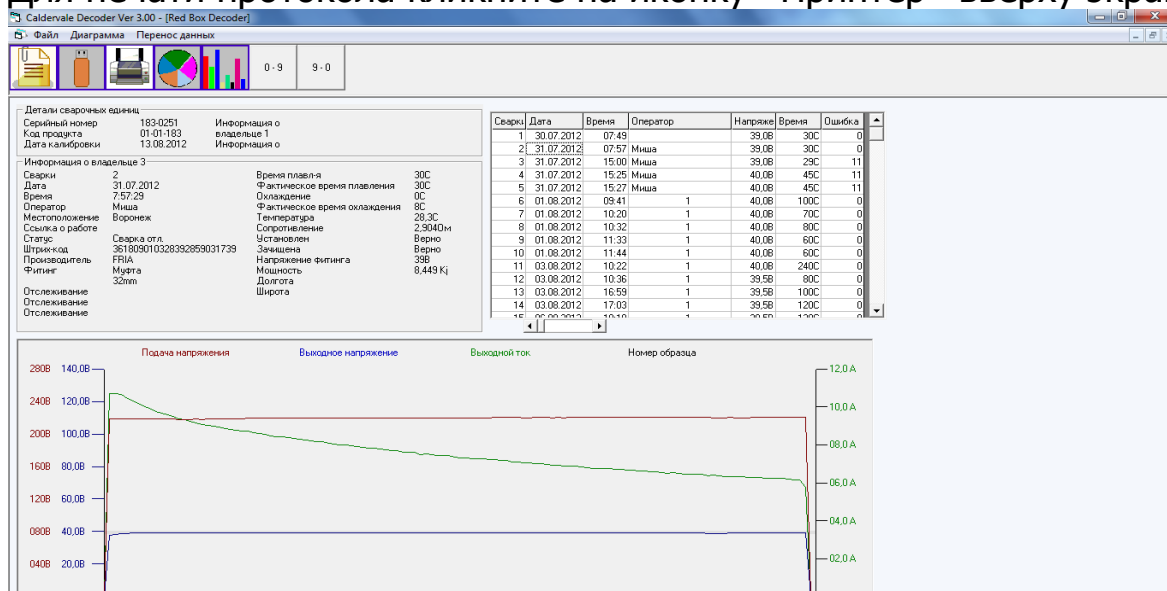
По завершении установки будет предложено запустить программу. Так же у Вас появится ярлык "CalderSafe12" на рабочем столе. Нажимаем «OK».

- **Работа с протоколами сварки в программе "CalderSafe12"**

Кликаете 2 раза на иконку флеш-диска (1), выбираете флеш-диск, подключенный к компьютеру. Далее выбираете протокол (файл .bin формата) (2). И нажимаете "Открыть" (3).



Для печати протокола кликните на иконку «Принтер» вверху экрана.



Важно!

При открытии один раз протокола, он сохраняется автоматически в программе. При необходимости его открыть снова, откройте файл "CalderSafe12" на рабочем столе, кликните на иконку «Файл» в левом верхнем углу и выберите ваш протокол.

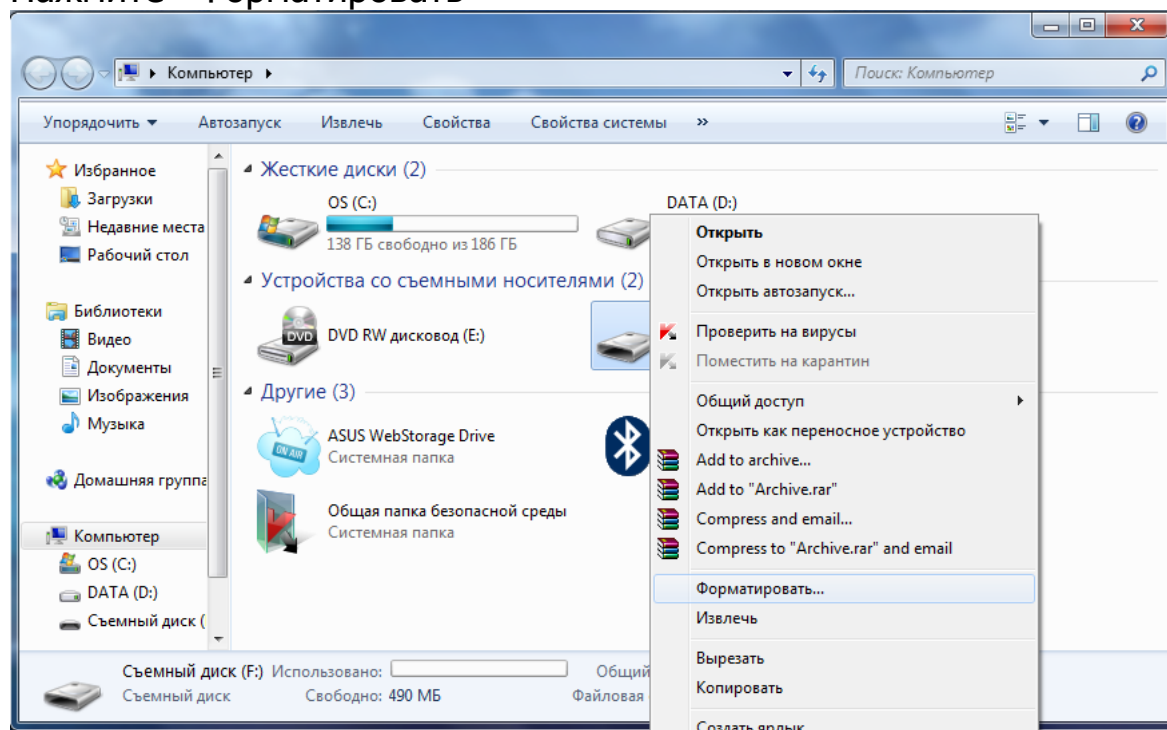
Вы можете менять название протокола. Важно, чтобы окончание оставалось .CVT, например: «Объект 1.cvt», «Объект 2.cvt»...

Форматирование USB флеш-карты

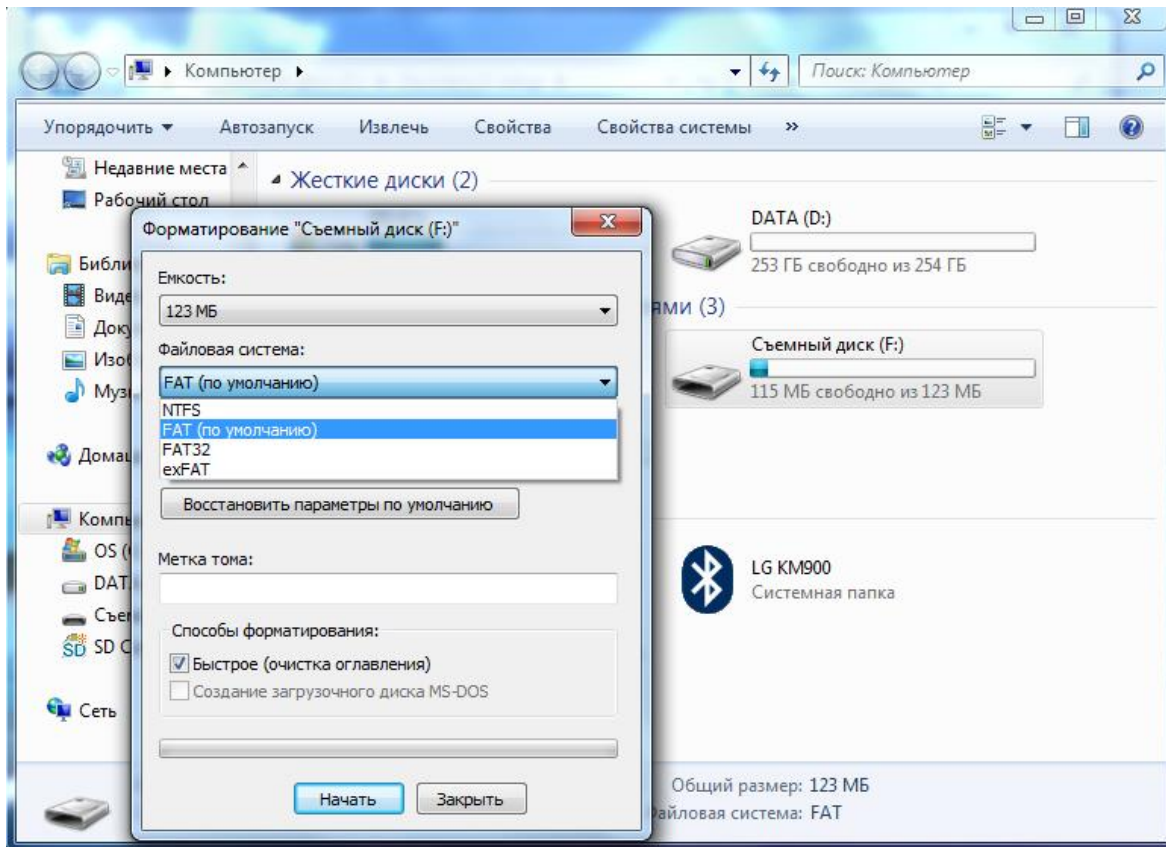
Важно! Если Вы используете флеш-карту не в комплекте с аппаратом, ее необходимо отформатировать. Перед форматированием сохраните всю информацию на компьютер, потому как после форматирования информация, хранящаяся на флеш-карте, будет удалена.

Вставьте флеш-карту. Откройте «Компьютер», правой кнопкой мыши кликните на «флеш-карту».

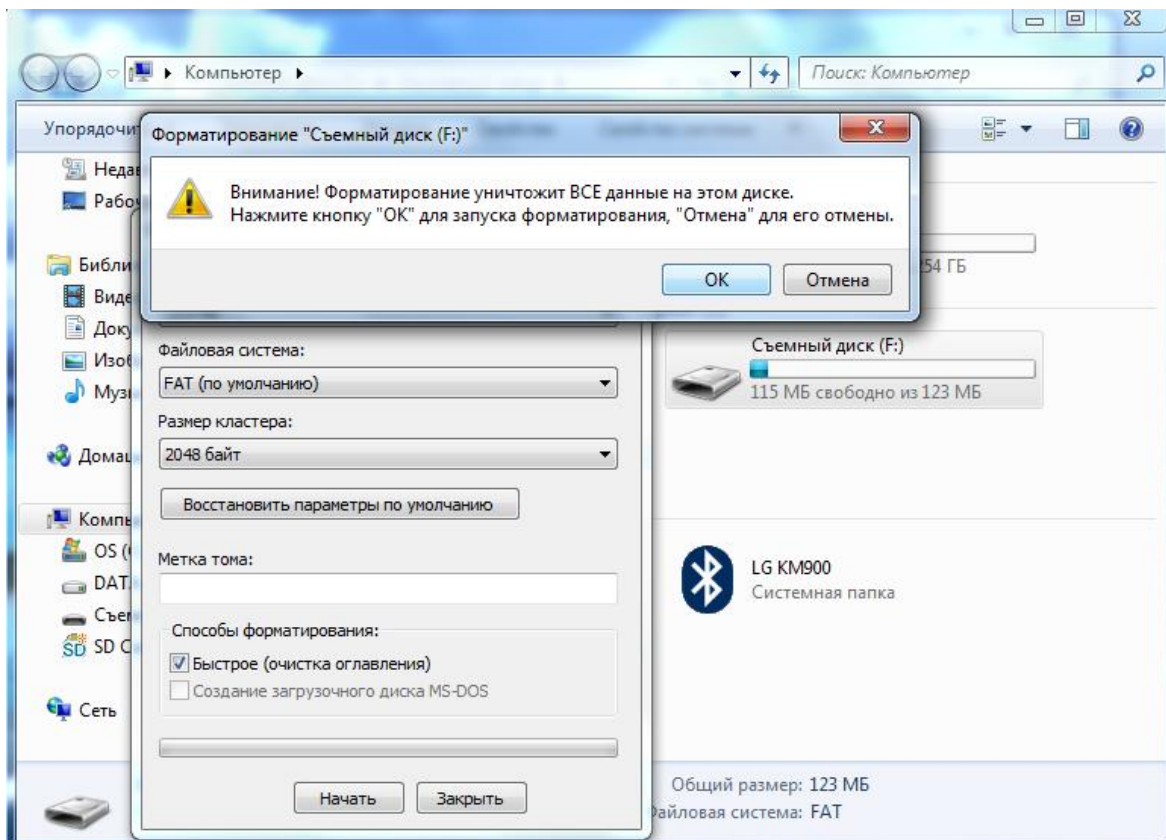
Нажмите «Форматировать»



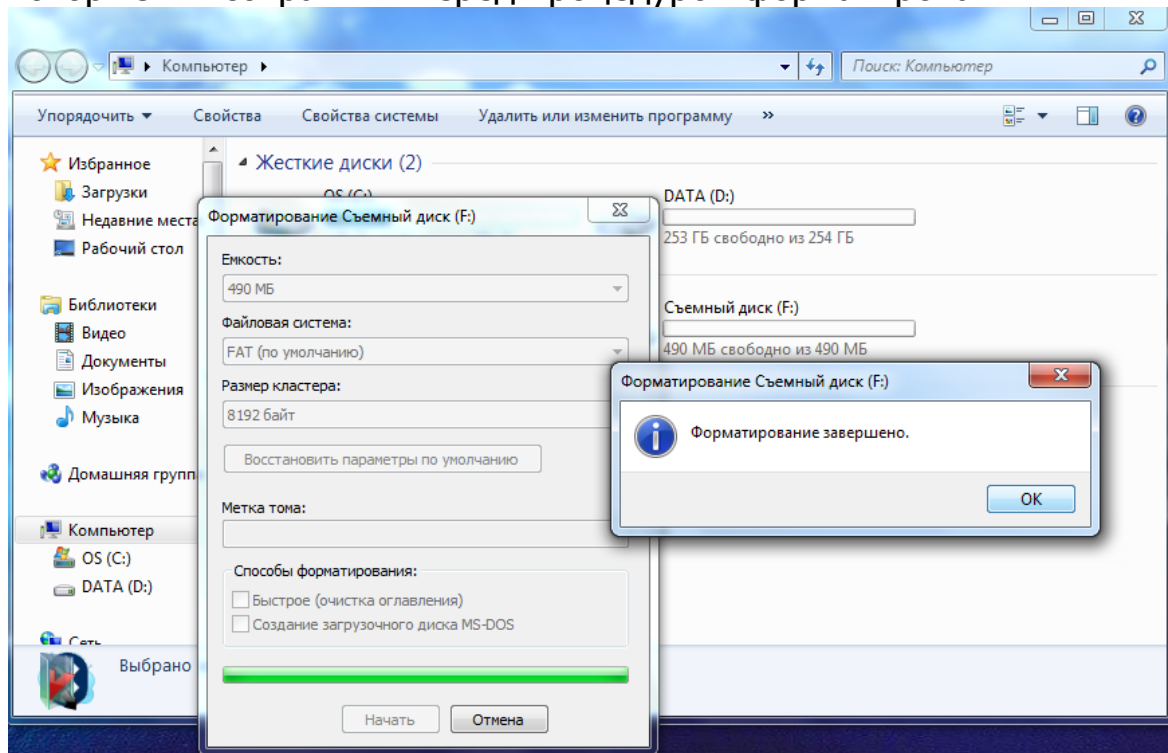
Далее, в появившемся окне, выберите в «Файловой системе» «FAT». Далее нажмите «Начать».



Появится предупреждение – об удалении всей информации с флеш-карты после процесса форматирования. Нажмите «Ок», процесс форматирования будет запущен.



После завершения процесса форматирования, флеш-карта может быть использована для переноса данных со сварочного аппарата. Также Вы можете перенести данные с компьютера на флеш-карту, которые Вы сохранили перед процедурой форматирования.



Информация о Гарантии.

Гарантия на сварочный аппарат «Кентавр» составляет 12 месяцев.

Гарантия распространяется в случаях правильного использования оборудования и соблюдения всех инструкций.

Гарантия не распространяется на повреждения, вызванные естественным износом, перегрузкой или неправильной эксплуатацией сварочного аппарата, а также, если сварочный аппарат вскрывался и ремонт осуществлялся покупателем самостоятельно.

Компания Caldervale Technology Ltd не дает никаких других гарантий любого рода, будь то явных или подразумеваемых, в отношении ее продукции.

Пожалуйста, заполните нижеприведенную форму, которая является свидетельством Вашего приобретения в случае возникновения гарантийного случая

Дата приобретения.....

Покупатель

Продавец

Номер

По всем вопросам просим Вас обращаться:

Официальное представительство **Caldervale Technology Ltd** В
России

ООО «Софипо»
www.sofipo.ru



П А С П О Р Т

Аппарат для сварки полимерных труб с помощью электрофитингов с автоматическим протоколированием.

«КЕНТАВР»

Применяется для сварки полимерных труб диаметром от 20 до 1600мм с любым показателем SDR с помощью фитингов с закладным нагревательным элементом.

Технические характеристики:

Входное напряжение – 230 ($\pm 20\%$) В,

Частота – 40-70Гц,

Выходное напряжение – 8-48В,

Входная мощность – 3,3кВт,

Тип защиты: IP55,

Класс защиты: 1 (заземление обязательно),

Рабочая температура: от -25 С до +45 С,

Вес: 21кг

Комплект поставки:

Сварочный аппарат, сканер, ручной скребок, USB-флешка, металлический транспортный ящик, переходник-адаптер 4,7мм.

Гарантийный срок эксплуатации: 1год.

Серийный номер сварочного аппарата:

Поставщик:

Дата продажи:

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ
СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ
(обязательная сертификация)

№ **C-GB.A123.V.03386** ТР **1349488**
(номер сертификата соответствия) (уставный номер бланка)

ЗАЯВИТЕЛЬ "Caldervale Technology Ltd."
(наименование и место нахождения заявителя)
Bretton Street Industrial Estate, Dewsbury, West Yorkshire WF12 9DB, United Kingdom, Великобритания (Соединенное королевство Великобритании и Северной Ирландии)
тел. +44 (0) 1924 469571

ИЗГОТОВИТЕЛЬ "Caldervale Technology Ltd.", Великобритания (Соединенное королевство Великобритании и Северной Ирландии)
(наименование и место нахождения изготовителя)
Адрес производства: Bretton Street Industrial Estate, Dewsbury, West Yorkshire WF12 9DB, United Kingdom.

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ продукция "ТЕСТМАКС" (ООО "Бизнес аспект") Юридический адрес: РФ, 125312, г. Москва, ул. Алмазная Магистраль, д. 39 Физический адрес: РФ, 125312, г. Москва, ул. Алмазная Магистраль, д. 39 тел. (495) 508-790-29, факс: (495) 988-99-32 ОГРН: 1107746427898, Аттестат рег. № РОСС RU.0001.11A123
(наименование и место нахождения органа по сертификации, выдателя сертификата соответствия)
Федеральное агентство по техническому регулированию и метрологии от 08.04.2011 г.

ПОДТВЕРЖДАЕТ, ЧТО ПРОДУКЦИЯ Машинные электрические для сварки термопластичных фитингов, мод. "КЕНТАВР", "КОМЕТ", "ТЕГАС" в комплекте с принадлежностями по приложению (см. бланк № 0400584)
(информация об объекте сертификации, наименование классификационного объекта)
Сертификат выпуска

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ ТЕХНИЧЕСКОГО РЕГЛАМЕНТА (ТЕХНИЧЕСКИХ РЕГЛАМЕНТОВ) Технический регламент "О безопасности машин и оборудования" (Постановление Правительства РФ от 15.09.2009г. N 753), с изменениями, принятыми постановлением Правительства РФ от 24.03.2011 № 205
(наименование технического регламента (технического регламента) Российской Федерации, на соответствие требованиям которого (которой) проводилась сертификация)


ПРОВЕДЕННЫЕ ИССЛЕДОВАНИЯ (ИСПЫТАНИЯ) И ИЗМЕРЕНИЯ Протокол испытаний № 334-152-06/12 от 14.06.2012 г. ИЦ АНО "Машинтест", рег. № РОСС RU.0001.21A1054

ПРЕДСТАВЛЕННЫЕ ДОКУМЕНТЫ
(перечислите, представленные заявителем в орган по сертификации и изготовителем документы, подтверждающие соответствие продукции требованиям технического регламента (технического регламента))

СРОК ДЕЙСТВИЯ СЕРТИФИКАТА СООТВЕТСТВИЯ с 15.06.2012 по 14.06.2017

Руководитель (заместитель руководителя) органа по сертификации К.С. Дубовицкий
(подпись, печать, фото)

Эксперт (эксперты) Б.С. Мигачев
(подпись, печать, фото)



РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ
ПРИЛОЖЕНИЕ
к СЕРТИФИКАТУ СООТВЕТСТВИЯ № C-GB.A123.V.03386
(обязательная сертификация)


ТР **0400584**
(уставный номер бланка)

Перечень однородной продукции, на которую распространяется действие сертификата соответствия

код ОК 095 (ОКП) код ТН ВЭД России	Наименование, тип, марки, модели однородной продукции, составные части изделия или комплекса	Обозначение документации, по которой выпускается продукция
36 2769 8515 80 900 0	Машинные электрические для сварки термопластичных фитингов, мод. "КЕНТАВР", "КОМЕТ", "ТЕГАС" в комплекте с принадлежностями - устройства для снятия оксидного слоя; - записные ножи; - накладки для удаления овальности труб; - передаливатели; - позиционеры; - салфетки; - гильотины; - устройства для снятия наружного графа; - устройство для снятия обочелки; - роликовые опоры; - головки для протекции; - сервисная станция по обслуживанию аппаратов; - железные ящики (боксы) для сварочного аппарата; - устройства для снятия внутреннего графа	

Руководитель (заместитель руководителя) органа по сертификации К.С. Дубовицкий
(подпись, печать, фото)

Эксперт (эксперты) Б.С. Мигачев
(подпись, печать, фото)



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ЭКОЛОГИЧЕСКОМУ, ТЕХНОЛОГИЧЕСКОМУ И АТОМНОМУ НАДЗОРУ

РАЗРЕШЕНИЕ № РРС 00-37018

На применение

Оборудование (техническое устройство, материал):
Аппараты КЕНТАВР, КОМЕТ для электромуфтовой сварки полиэтиленовых газопроводов; вспомогательное оборудование для сварки: устройства для снятия оксидного слоя, механические и гидравлические скрутяющие накладки, передаливатели полиэтиленовых труб, позиционеры.

Код ОКП (ТН ВЭД): 34 6247 (8515 80 910 0)

Изготовитель (поставщик): Фирма "Caldervale Technology Ltd." (Великобритания).

Основание выдачи разрешения: Техническая документация; заключение экспертизы промышленной безопасности ЗАО "Полимергаз" № ПП-ТУ-00074-09 от 16.07.2009 г.

Условия применения:
1. Соблюдение законодательства Российской Федерации в области промышленной безопасности.
2. Оформление технической документации на эксплуатацию и техническое обслуживание оборудования на русском языке.
3. Монтаж, техническое обслуживание и эксплуатация в соответствии с требованиями норм и правил промышленной безопасности.

Срок действия разрешения до 17.12.2014

Дата выдачи 17.12.2009

Заместитель руководителя
Б.А. Красных



А В 021024