



**575002 VULCA VIWEL+ 400**

**575003 VULCA VIWEL+ 1200**

PL

**Kompleksowe rozwiązanie zgrzewania polifuzyjnego elektrooporowego rur z tworzyw sztucznych PE i PP (8 - 48 V) aż do średnicy  $\varnothing$  400 /  $\varnothing$  1200 mm.**

Instrukcja obsługi.

## Déclaration CE de Conformité

CE Declaration of Conformity - EG-Konformitätserklärung - Dichiarazione di conformità CE - Declaración de Conformidad CE - Declaração CE de conformidade - CE-conformiteitsverklaring - Δήλωση συμμόρφωσης CE - Deklaracja zgodności CE - Prohlášení ES o shodě – Декларация ЕС о соответствии - AT Uygunluk Beyanı

**VIRAX - 39 quai de marne - 51200 Epernay**

**France / Frankreich / Francia / França / Frankrijk / Γαλλία / Francja / Francie / Франция / Fransa**

### **NOUS, VIRAX S.A.S., DECLARONS SOUS NOTRE PROPRE RESPONSABILITE QUE LE(S) PRODUIT(S) :**

WE, VIRAX S.A.S., DECLARE UNDER OUR OWN CIVIL REponsibility THAT THE PRODUCT(S):  
WIR, DAS UNTERNEHMEN VIRAX S.A.S., ERKLÄREN AUF EIGENE VERANTWORTUNG, DASS DAS (DIE) PRODUKT(E):  
LA SOTTOSCRITTA, VIRAX S.A.S., DICHIARA SOTTO LA PROPRIA RESPONSABILITÀ CHE IL(I) PRODOTTO(I):  
NOSOTROS, VIRAX S.A.S., DECLARAMOS BAJO NUESTRA PROPIA RESPONSABILIDAD QUE EL(LOS) PRODUCTO(S):  
NÓS, A VIRAX S.A.S., DECLARAMOS SOB NOSSA RESPONSABILIDADE QUE O(S) PRODUTO(S):  
WIJ, VIRAX S.A.S., VERKLARING OP ONZE EIGEN VERANTWOORDELIJKHEID DAT HET/DE PRODUCT(EN) :  
ΕΜΕΙΣ, Η VIRAX S.A.S., ΔΗΛΩΝΟΥΜΕ ΜΕ ΔΙΚΗ ΜΑΣ ΕΥΘΥΝΗ ΟΤΙ ΤΟ/ΤΑ ΠΡΟΪΟΝ/ΠΡΟΪΟΝΤΑ:  
MY, VIRAX S.A.S., OŚWIADCZAMY Z PEŁNĄ ODPOWIEDZIALNOŚCIĄ, ŻE PRODUKT(Y):  
MY, VIRAX S.A.S., PROHLÁŠUJEME NA SVOU VLASTNÍ ODPOVĚDNOST, ŽE VÝROBEK (VÝROBKY):  
МЫ, КОМПАНИЯ VIRAX S.A.S., ЗАВЯЛЯЕМ ПОД СВОЮ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ, ЧТО ИЗДЕЛИЕ(Я):  
BİZ, VIRAX S.A.S. OLARAK, KENDİ SORUMLULUĞUMUZ ALTINDA, ÜRÜN VE ÜRÜNLERİMİZİN AŞAĞIDA BELİRTİLEN :

### **Ref. 575002 / 575003 VULCA VIWEL+ 400 / 1200 Postes à souder par électro-fusion**

VULCA VIWEL+ 400 / 1200 Electro-fusion welding unit - VULCA VIWEL+ 400 / 1200 Electro-fusion saldatrice - VULCA VIWEL+ 400 / 1200 Electro-fusión unidad de soldadura - VULCA VIWEL+ 400 / 1200 Unidade de soldagem Electro-fusion - VULCA VIWEL+ 400 / 1200 Electro-fusie lasapparaat - VULCA VIWEL+ 400 / 1200<sup>o</sup> Electro-Fuzja Zgrzewarka - VULCA VIWEL+ 400 / 1200 Schweißen durch Elektrofusion - VULCA VIWEL+ 400 / 1200 Ηλεκτρο-σύντηξη μονάδα συγκόλλησης - VULCA VIWEL+ 400 / 1200 Electro-fusion svařovací agregát - VULCA VIWEL+ 400 / 1200 Электросварочный аппарат сварочный - VULCA VIWEL+ 400 / 1200 Elektro-füzyon kaynak ünitesi

### **EST / SONT CONFORME(S) AUX DISPOSITIONS DE LA (DES) DIRECTIVE(S) EUROPEENNE(S) SUIVANTE(S) :**

CONFORM TO THE PROVISIONS IN THE FOLLOWING EUROPEAN DIRECTIVE(S) :  
ÜBEREINSTIMMT/ÜBEREINSTIMMEN MIT DEN BESTIMMUNGEN DER FOLGENDEN EUROPÄISCHEN RICHTLINIE(N):  
É / SONO CONFORME(I) ALLE DISPOSIZIONI DELLA(E) SEGUENTE(I) DIRETTIVA(E) EUROPEA(E):  
ES / SON CONFORME(S) CON LAS DISPOSICIONES DE LA (DE LAS) DIRECTIVA(S) EUROPEA(S) SIGUIENTE(S):  
ESTÁ(ÃO) EM CONFORMIDADE COM AS DISPOSIÇÕES DA(S) DIRECTIVA(S) EUROPEIA(S) SEGUINTE(S):  
CONFORM IS/ZIJN MET DE BEPALINGEN VAN DE VOLGENDE EUROPESE RICHTLIJN(EN) :  
ΣΥΜΜΟΡΦΩΝΕΤΑΙ/ΣΥΜΜΟΡΦΩΝΟΝΤΑΙ ΠΡΟΣ ΤΙΣ ΔΙΑΤΑΞΕΙΣ ΤΗΣ/ΤΩΝ ΑΚΟΛΟΥΘΗΣ/ΑΚΟΛΟΥΘΩΝ ΕΥΡΩΠΑΪΚΗΣ/ΕΥΡΩΠΑΪΚΩΝ ΟΔΗΓΙΑΣ/ΟΔΗΓΙΩΝ:  
JEST/SĄ ZGODNY/-E Z PRZEPISAMI NASTĘPUJĄCYCH/-EJ DYREKTYW(Y) EUROPEJSKICH/-EJ:  
ODPOVÍDÁ / ODPOVÍDAJÍ USTANOVENÍM NÁSLEDUJÍCÍ EVROPSKÉ SMĚRNICE (SMĚRNIC):  
ОТВЕЧАЕТ(ЮТ) ПОЛОЖЕНИЮ (ЯМ) СЛЕДУЮЩЕЙ(ИХ) ЕВРОПЕЙСКОЙ(ИХ) ДИРЕКТИВЫ(ИВ) :  
AVRUPA DİREKTİFLERİ TALİMATLARINA UYGUNLUĞUNU :

- **EMC 2004/108/EG** : Directive Compatibilité Electromagnétique / Electromagnetic Compatibility Directive / Richtlinie über die Elektromagnetische Verträglichkeit / Direttiva compatibilità elettromagnetica / Directiva Compatibilidad Electromagnética / Directiva Compatibilidade Electromagnética / EMC-richtlijn (elektromagnetische compatibiliteit) / Οδηγία περί ηλεκτρομαγνητικής συμβατότητας / Dyrektywa „Kompatybilność elektromagnetyczna / směrnice o elektromagnetické kompatibilitě / Директива по электромагнитной совместимости / Elektromanyetik Uyumluluk Direktifi

- **LVD 2006/95/EG** : Directive Basse Tension / Low Voltage Directive / Direttiva Bassa Tensione / Directiva de Baja Tensión / Directiva de Baixa Tensão / Laagspanningsrichtlijn / Οδηγία Χαμηλής Τάσης / Dyrektywa niskiego napięcia / Niederspannungsrichtlinie / Düşük Voltaj Yönetmeliği / Директива по низковольтным / Směrnice o nízkém napětí

- **RoHS 2011/65/CE** : Restriction de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques / Restriction of the use of certain Hazardous Substances in electrical and electronic equipment / Restrizione dell'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche / Restricción del uso de ciertas sustancias peligrosas en equipos eléctricos y electrónicos / Restrição do uso de determinadas substâncias perigosas em equipamentos elétricos e eletrônicos / Beperking van het gebruik van bepaalde gevaarlijke stoffen in elektrische en elektronische apparatuur / Περιορισμός της χρήσης ορισμένων επικίνδυνων ουσιών στα είδη ηλεκτρικού και ηλεκτρονικού εξοπλισμού / Ograniczenie stosowania niektórych niebezpiecznych substancji w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym / Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro-und Elektronikgeräten / Omezení používání některých nebezpečných látek v elektrických a elektronických zařízeních / Ограничение использования некоторых опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании / Elektrikli ve elektronik ekipmanlarda bazı Zararlı Maddelerin Kullanımının Sınırlandırılması

**La personne autorisée à constituer le dossier technique est / The person who is authorized to create the technical brochure is / Der Berichtigte zur bildung der technische Broschüre ist / La persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico risponde al nome di / Technisch bestand verkrijgbaar / La persona autorizada a constituir el fasciculo tecnico es**

### **Arnd Greding**

**J. Raudin, le directeur général / The managing director / L'amministratore delegato / El director gerente / O director-geral / De gedelegeerd bestuurder / Ο διευθύνων σύμβουλος / Dyrektor zarządzający / Der Geschäftsführer / Generální ředitel / Управляющий директор / Genel Müdürü**

J.Raudin  
Le 09/02/2015



<b>1</b>	<b>Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa .....</b>	<b>4</b>
1.1	Zastosowanie zgodne z przeznaczenie .....	4
1.2	Ogólne wskazówki bezpieczeństwa .....	4
1.3	Informacje dotyczące bezpieczeństwa .....	5
<b>2</b>	<b>Dane techniczne.....</b>	<b>6</b>
2.1	Tolerancje pomiaru.....	6
<b>3</b>	<b>System aktywnego chłodzenia (ACS) i regulacji temperatury (HC) .....</b>	<b>6</b>
<b>4</b>	<b>Składowanie/transport. ....</b>	<b>6</b>
<b>5</b>	<b>Przygotowanie pracy .....</b>	<b>6</b>
<b>6</b>	<b>Podłączenie do prądu. ....</b>	<b>7</b>
<b>7</b>	<b>Uruchomienie i obsługa urządzenia .....</b>	<b>8</b>
7.1	Włączenie urządzenia/ekran startowy. ....	8
7.2	Wprowadzanie danych (opis ogólny) .....	8
7.3	Zgrzewanie.....	9
7.4	Wysyłanie zapisanych protokołów zgrzewania. ....	12
7.5	Konfiguracja urządzenia („SETUP”). .....	13
<b>8</b>	<b>Informacje/diagnoza błędów .....</b>	<b>15</b>
8.1	Usuwanie błędów .....	16
<b>9</b>	<b>Program do odczytywania i administrowania VIDATA 2.0 .....</b>	<b>16</b>
<b>10</b>	<b>Konserwacja.....</b>	<b>16</b>
<b>11</b>	<b>Akcesoria .....</b>	<b>17</b>
<b>12</b>	<b>Obsługa klienta .....</b>	<b>17</b>
<b>13</b>	<b>Utylizacja .....</b>	<b>17</b>

### Oznakowanie w tym dokumencie:



#### **Niebezpieczeństwo!**

Ten znak ostrzega przed zagrożeniem dla ludzi.



#### **Uwaga!**

Ten znak ostrzega przed możliwością powstania zagrożenia dla dóbr materialnych i środowiska naturalnego.



#### **Wezwanie do działania**

## 1.1 Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem

VULCA VIWEL+ to zgrzewarka elektrooporowa przeznaczona do przenośnego użycia na budowach. Zgrzewarka VULCA VIWEL+ 400 umożliwia zgrzewanie (8 V – 48 V) kształtek elektrooporowych z tworzywa sztucznego o średnicy do 400 mm, a zgrzewarka VULCA VIWEL+ 1200 zgrzewanie kształtek o średnicy do 1200 mm (należy przy tym zasadniczo przestrzegać danych zgrzewanych kształtek i zgrzewarek VULCA VIWEL+). Za pomocą skanera kodu kreskowego można wczytać dane zgrzewania zapisane w postaci 24-pozycyjnego kodu kreskowego zgodnego z normą ISO 13950:2007-03.

## 1.2 Ogólne wskazówki bezpieczeństwa



**UWAGA!** Podczas użytkowania elektronarzędzi należy, w celu ochrony przed porażeniem elektrycznym, odniesieniem obrażeń i niebezpieczeństwem spowodowania pożaru, należy przestrzegać następujących środków bezpieczeństwa.

**Przed przystąpieniem do pracy z elektronarzędziami przeczytać wszystkie zamieszczone tu wskazówki i przetrzymać instrukcję ze wskazówkami bezpieczeństwa w bezpiecznym miejscu.**

### Konserwacja i utrzymanie w dobrym stanie:

- 1 **Regularne czyszczenie, konserwacja i smarowanie.** Zawsze przed przystąpieniem do ustawiania, prac związanych z utrzymaniem w dobrym stanie lub naprawą wyjmij wtyczkę z gniazdka sieciowego.
- 2 **Naprawę urządzenia powierzać wyłącznie wykwalifikowanemu personelowi, a także do napraw stosować wyłącznie oryginalne części zamienne.** W ten sposób można zapewnić bezpieczeństwo urządzenia.

### Bezpieczna praca:

- 1 **Utrzymuj porządek w miejscu pracy.** Brak porządku w miejscu pracy może doprowadzić do wypadków.
- 2 **Zwracaj uwagę na warunki otoczenia.** Nie wystawiaj elektronarzędzi na deszcz. Nie używaj elektronarzędzi w wilgotnym lub mokrym otoczeniu. Zadbaj o dobre oświetlenie w miejscu pracy. Nie używaj elektronarzędzi gdy występuje zagrożenie wybuchu pożaru lub eksplozji.
- 3 **Chroń się przed porażeniem prądem elektrycznym.** Unikaj kontaktu z uziemionymi elementami (np. rurami, wentylatorami, piecykami elektrycznymi, urządzeniami chłodniczymi).
- 4 **Trzymaj z dala inne osoby.** Nie zezwalaj na dotykanie elektronarzędzi przez inne osoby, w szczególności dzieci. Nie dopuszczaj innych osób, w tym dzieci, do obszaru pracy.
- 5 **Nieużywane elektronarzędzia przechowuj w bezpiecznym miejscu.** Nieużywane elektronarzędzia należy przechowywać w suchym, wysoko rozmieszczonym lub zamkniętym miejscu, z dala od zasięgu dzieci.
- 6 **Nie przeciążaj elektronarzędzi.** Pracują one lepiej i bezpiecznie w podanym zakresie mocy.
- 7 **Używaj właściwych elektronarzędzi do właściwych prac.** Nie używaj zbyt słabych maszyn do trudnych prac. Nie używaj elektronarzędzi do celów, do których nie zostały one przewidziane. Nie używaj np. ręcznej piły tarczowej do cięcia gałęzi drzew lub drewna kominkowego.
- 8 **Zakładaj odpowiednią odzież.** Nie zakładaj szerokiej odzieży ani biżuterii, gdyż elementy te mogłyby zostać wciągnięte przez ruchome części. Do prac na wolnym powietrzu zaleca się zakładanie antypoślizgowego obuwia. Długi włosy zakrywaj specjalną siatką.
- 9 **Korzystaj z wyposażenia ochronnego.** Zakładaj okulary ochronne. W pracach wiążących się z silnym zapyleniem używaj maski oddechowej.
- 10 **Podłącz urządzenie do odsysania pyłu.** W razie dostępnych przyłączy do odsysania pyłu i elementów wylapujących, sprawdź, czy elementy te zostały podłączone i są prawidłowo używane.

- 11 **Nie używaj kabla do celów, do których nie został on przewidziany.** Nie ciągnij za kabel przy wyjmowaniu wtyczki z gniazdka sieciowego. Chroń kabel przed wysokimi temperaturami, kontaktem z olejem i ostrymi krawędziami.
- 12 **Zabezpiecz przedmiot obrabiany.** Użyj urządzeń mocujących lub imadła do unieruchomienia przedmiotu obrabianego. W ten sposób przedmiot będzie pewniej przytrzymywany, niż w ręku.
- 13 **Unikaj pracy w nienaturalnej postawie ciała.** Podczas pracy stale utrzymuj stabilność i równowagę.
- 14 **Dbaj o narzędzia.** Narzędzia do cięcia powinny być zawsze naostrzone i czyste, co zagwarantuje ich skuteczniejsze działanie. Przestrzegaj wskazówek dotyczących smarowania i zmiany narzędzia. Regularnie sprawdzaj stan przewodu przyłączeniowego elektronarzędzia i w razie jego uszkodzenia zwróć się do autoryzowanego punktu serwisowego. Regularnie sprawdzaj stan przedłużacza i w razie uszkodzenia wymień je. Uchwyty narzędzie muszą być suche, czyste i wolne od smaru i oleju.
- 15 **Wymij wtyczkę z gniazdka sieciowego.** Gdy nie używasz elektronarzędzia, przed przystąpieniem do konserwacji i zmiany narzędzi, np. tarczy pilarskiej, wiertła, frezu.
- 16 **Nie zostawiaj założonych kluczy narzędziowych.** Przed włączeniem sprawdź, czy klucz i narzędzie nastawcze zostały zdjęte.
- 17 **Unikaj przypadkowego rozruchu urządzenia.** Włącznik przy wkładaniu wtyczki do gniazdka sieciowego musi być wyłączony.
- 18 **Używaj przedłużaczy przystosowanych do pracy na zewnątrz pomieszczeń.** W pracy na zewnątrz pomieszczeń używaj wyłącznie przystosowanych do tego i odpowiednio oznakowanych przedłużaczy.
- 19 **Zachowaj ostrożność.** Zwracaj uwagę na to, co robisz. Zachowaj rozsądek w pracy. Nie używaj elektronarzędzia, gdy nie możesz się skoncentrować na pracy.
- 20 **Sprawdź, czy urządzenie nie uległo ewentualnym uszkodzeniom.** Przed przystąpieniem do dalszego użytkowania elektronarzędzia należy sprawdzić, czy urządzenia ochronne lub nieznacznie uszkodzone elementy zapewniają prawidłowe działanie. Sprawdź, czy ruchome elementy prawidłowo działają, nie blokują się i nie uległy uszkodzeniu. Wszystkie części muszą być prawidłowo zamontowane i wszystkie warunki spełnione, w celu zagwarantowania prawidłowego działania elektronarzędzia.  
Uszkodzone urządzenia ochronne i części należy przekazać do naprawy lub wymiany autoryzowanemu punktowi serwisowemu, o ile nie podano inaczej w instrukcji użytkownika. Uszkodzone włączniki należy wymieniać w warsztacie klienta.  
Nie używaj elektronarzędzi, w których nie można włączać i wyłączać włącznika.
- 21 **Uwaga.** Używanie innych narzędzi roboczych i innych akcesoriów może stwarzać niebezpieczeństwo odniesienia obrażeń.
- 22 **Uszkodzone elektronarzędzie przekaż do naprawy wykwalifikowanemu elektrykowi.** Niniejsze elektronarzędzie odpowiada obowiązującym przepisom bezpieczeństwa. Naprawy mogą być wykonywane wyłącznie przez elektryka z zastosowaniem oryginalnych części zamiennych; w przeciwnym wypadku użytkownik może być narażony na niebezpieczeństwo wypadku.

### 1.3 Informacje dotyczące bezpieczeństwa

- Uszkodzenie izolacji grozi porażeniem elektrycznym.
- Wysoka temperatura obudowy w przypadku intensywnej eksploatacji lub długiego spawania grozi poparzeniem.





### Urządzenia nie wolno zanurzać w wodzie.

W celu zabezpieczenia kształtki przed przesunięciem podczas zgrzewania należy użyć odpowiednich zacisków. Należy stosować się do instrukcji montażu odpowiedniego producenta kształtek i instrukcji układania oraz przestrzegać lokalnych i krajowych przepisów.

Powierzchnie wtyków przewodów do zgrzewania i kształtki muszą być czyste. Zanieczyszczenie styków może doprowadzić do uszkodzenia wtyków na skutek przegrzania. Należy sprawdzić, jaki typ/typy wtyków są konieczne do planowanego zgrzewania. Przed wymianą wtyków bezwzględnie wyciągnąć wtyczkę sieciową!



W celu wymiany wtyczki włożyć długopis lub podobny przedmiot ( $\varnothing$  3 mm) z boku w wywiercony otwór przy śrubie i przytrzymać. Przy pomocy śrubokrętu Torx 15 wykręcić i usunąć adapter.



Należy nowy adapter ręcznie i dokręcić go do oporu, następnie mocno dokręcić (15 Nm) śrubokrętem Torx 15, a na koniec ponownie usunąć kołek zabezpieczający.



### Wszystkie powierzchnie metalowe muszą być zakryte.

## 6 Podłączenie do prądu

Należy przestrzegać przepisów dotyczących wyłączników różnicowoprądowych dla rozdzielaczy budowlanych i eksploatować zgrzewarkę tylko z wyłącznikiem różnicowoprądowym (Residual Current Device, RCD)

Należy się upewnić, że sieć lub agregat prądotwórczy są zabezpieczone bezpiecznikiem (zwłocznym) maks. 20 A.

Należy używać wyłącznie dopuszczonych i odpowiednio oznaczonych kabli przedłużających o podanych poniżej przekrojach przewodów.

do 20 m: 1,5 mm<sup>2</sup> (zalecane 2,5 mm<sup>2</sup>); typ H07RN-F

powyżej 20 m: 2,5 mm<sup>2</sup> (zalecane 4,0 mm<sup>2</sup>); typ H07RN-F

Należy używać tylko całkowicie rozwiniętego i wyciągniętego kabla przedłużającego w celu uniknięcia jego przegrzania.

Wymagana moc znamionowa agregatu prądotwórczego zależy od najwyższego poboru mocy użytych kształtek. Podczas planowania należy ponadto uwzględnić warunki podłączenia na miejscu, warunki otoczenia oraz charakterystykę mocy agregatu.

Znamionowa moc wyjściowa agregatu jednofazowego, 220 – 240 V, 50/60 Hz:

d 20 - d 160 ..... 3,2 kW

d 160 - d 400 ..... 4 kW z regulacją mechaniczną

d > 400 ..... 5 kW z regulacją elektroniczną

Aby umożliwić podłączenie zgrzewarki, należy najpierw włączyć agregat. Należy ustawić wartość napięcia jałowego ok. 240 V.



### Uwaga: Podczas zgrzewania nie podłączać do tego samego agregatu dodatkowych odbiorników!

Po zakończeniu zgrzewania najpierw wyciągnąć wtyczkę z agregatu, a następnie wyłączyć agregat.

## 7.1 Włączenie urządzenia/ekran startowy

Urządzenie można włączyć za pomocą włącznika głównego po podłączeniu do sieci lub agregatu. Wyświetla się ekran startowy.



Wskazanie zajętych miejsc pamięci (patrz rozdział 8)  
Data i godzina  
Wskazanie terminu następnej konserwacji  
Przyporządkowanie przycisków wielofunkcyjnych

**Przyciski wielofunkcyjne:**

- SETUP ..... Ten przycisk umożliwia przejście do menu ustawień. Można w nim ustawić czas, język, typ wprowadzania danych i terminy konserwacji.
- INFO ..... W tym menu można wyświetlić szczegółowe informacje o urządzeniu, np. numer seryjny, informacje o właścicielu itd.
- USB ..... W menu USB można wysłać protokoły zgrzewu zapisane w wewnętrznej pamięci urządzenia na nośnik pamięci USB.
- ZGRZEWANIE ..... Ten przycisk wielofunkcyjny umożliwia przejście do wprowadzania danych w celu rozpoczęcia zgrzewania.

## 7.2 Wprowadzanie danych (opis ogólny)

Większość danych można wprowadzać ręcznie lub za pomocą skanera kodu kreskowego.

**Skaner kodu kreskowego**

Kod kreskowy zostaje odczytany przez czytnik kodu utrzymywany w odległości ok. 5-10 cm. Jeżeli skaner kodu kreskowego znajduje się w trybie gotowości, należy wcisnąć na krótko przycisk na uchwycie skanera, aby go włączyć. Czerwona linia wskazuje zakres odczytu. Wcisnąć ponownie przycisk na uchwycie. Kod kreskowy zostaje wczytany. Po prawidłowym odczytaniu danych zostaje wyemitowany sygnał akustyczny i wczytane dane pojawiają się na wyświetlaczu zgrzewarki jako otwarty tekst (liczby/litery). Jeżeli wczytany kod kreskowy odpowiada oczekiwanemu kodowi kreskowemu, zgrzewarka potwierdza prawidłowość kodu również za pomocą sygnału (zgrzewarka nie akceptuje na przykład, gdy w procesie zgrzewania zamiast kodu kształtki skanowany jest kod kreskowy monitorowania kształtki).



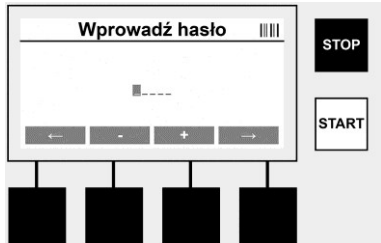
**Uwaga! Laser Klasy 2 - nie patrzeć bezpośrednio w promień lasera!**

**Ręczne wprowadzanie danych (litery i cyfry)**

Ręczny tryb umożliwia wprowadzanie zarówno danych, np. nazwiska operatora lub nazwy budowy, jak i szeregu cyfr odpowiadającego kodowi kreskowemu, gdy ten jest nieczytelny lub czytnik kodu kreskowego jest uszkodzony. Litery i cyfry można wprowadzać za pomocą



wyświetlanego alfabetu. Litery i cyfry można wybierać za pomocą przycisków strzałek. Wybór można potwierdzić przyciskiem OK. Po zakończeniu wprowadzania danych wcisnąć kolejno przyciski **>strzałka w dół<** i **>OK<**. Wciśnięcie **>STOP<** spowoduje usunięcie liter i cyfr.



### Ręczne wprowadzanie cyfr

Jeżeli konieczne jest wprowadzenie tylko cyfr (np. ręczne wprowadzenie kodu kształtki), wyświetlane są tylko cyfry od 0 do 9. Cyfry można wybrać przyciskami **>+<** i **>-<**. Poszczególne cyfry można wybierać za pomocą przycisków **>strzałka w lewo<** i **>strzałka w prawo<**. Ostatnią cyfrę po wprowadzeniu również zatwierdzić przyciskiem **>strzałka w prawo<**.

## 7.3 Zgrzewanie

Na ekranie startowym wcisnąć przycisk wielofunkcyjny **>ZGRZEWANIE<**.



W punkcie menu **>ZGRZEWANIE<** można wprowadzić dane konieczne do zgrzewania. W tym celu kod kreskowy można zeskanować czytnikiem kodu lub wprowadzić ręcznie przyciskami wielofunkcyjnymi.

### Nazwa operatora

Jeżeli opcja „Kod operatora” jest wyłączona, w tym miejscu można wprowadzić nazwę operatora. Nazwę można wprowadzić ręcznie lub za pomocą kodu kreskowego. „Nazwę operatora” może stanowić dowolna nazwa o maksymalnej długości 30 znaków. Wprowadzanie można pominąć przyciskiem **>OK<**. Jeżeli opcja „Kod operatora” jest włączona, żądanie wprowadzenia nazwy operatora nie jest dodatkowo wyświetlane.

### Kod operatora

Jeżeli w parametrach włączona jest opcja „Kod operatora” (patrz rozdział 7.5 „SETUP”), w tym miejscu należy wprowadzić ważny kod operatora (przez urządzenie akceptowany jest wyłącznie kod operatora zgodny ze standardem ISO).

### Budowa / inwestycja

Pole to może zostać wprowadzone ręcznie za pomocą skanera kodów paskowych. Naciśnięcie przycisku **>OK<** spowoduje przejście dalej bez wpisywania danych.

### Data

Na tym ekranie wyświetlana jest aktualna data, czas i temperatura otoczenia.



## Warunki otoczenia

Jeżeli opcja „Warunki otoczenia” jest włączona (patrz rozdział 7.5 „SETUP”), w tym miejscu należy wprowadzić warunki otoczenia panujące w chwili zgrzewania (słonecznie, sucho, deszcz, wiatr, namiot, ogrzewanie).

## Kod kształtki

W tym miejscu należy wprowadzić kod kształtki. Zawiera on dane napięcia zgrzewania, czas zgrzewania oraz (orientacyjny) czas chłodzenia i jest umieszczony na kształtce elektrooporowej w postaci kodu kreskowego. Kod kształtki można również wprowadzić ręcznie, gdy jest on uszkodzony.

## Monitorowanie

Jeżeli w parametrach włączona jest opcja „Monitorowanie” dla kształtek lub rur (patrz rozdział 7.5 „SETUP”), w tym miejscu należy wprowadzić dane. Dane można wprowadzić za pomocą skanera kodu kreskowego lub ręcznie. Jeżeli „Monitorowanie” jest ustawiona jako opcja, można wprowadzić dane, „Monitorowanie” można również pominąć przyciskiem **>OK<**. Pole pozostanie wówczas puste. Jeżeli żądanie wprowadzenia danych „Monitorowanie” jest wyłączone, nie jest ono wyświetlane.

Styki spawalnicze połączyć z kształtką. W razie potrzeby użyć odpowiedniego adaptera (patrz rozdział 5). Styki wtyku do zgrzewania lub adaptera oraz kształtki muszą być czyste.



Zeskanować kod kształtki za pomocą czytnika kodu kreskowego. Jeżeli czytnik kodu kreskowego jest uszkodzony lub nie można wczytać kodu kształtki, kod można również wprowadzić ręcznie. W tym celu wcisnąć przycisk **>WPROWADZANIE RĘCZNE<** (patrz również rozdział „Wprowadzanie”).

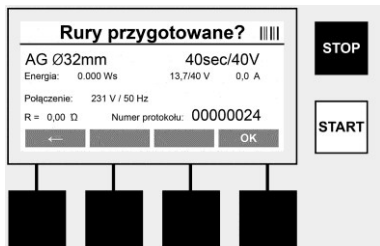
Jeżeli kod kreskowy kształtki nie zawiera informacji o czasie chłodzenia, w tym miejscu można wprowadzić czas chłodzenia wydrukowany na kształtce. Wprowadzanie można pominąć przyciskiem **>OK<**.

Jeżeli kod kreskowy kształtki zawiera informacje o czasie chłodzenia, po zakończeniu zgrzewania czas jest wyświetlany, następuje odliczanie i czas zostaje zapisany w protokole.

Jeżeli informacje o czasie chłodzenia nie są umieszczone w kodzie kreskowym i czas jest wprowadzany ręcznie, po zakończeniu zgrzewania jest on wyświetlany i następuje odliczanie. Czas chłodzenia nie jest umieszczany w protokole.

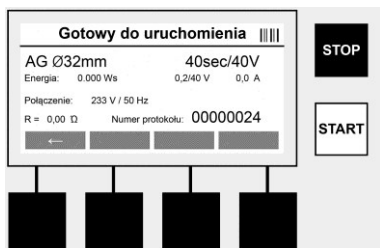
## Czas chłodzenia

Jeżeli informacje o czasie chłodzenia nie są umieszczone w kodzie kreskowym i czas nie jest wprowadzany ręcznie, po zakończeniu zgrzewania nie jest on wyświetlany. Czas chłodzenia nie jest również umieszczany w protokole.



Po pomyślnym wprowadzeniu danych na wyświetlaczu pojawia się pytanie, czy rury są obrabione zgodnie z danymi producenta. Wybór należy potwierdzić przyciskiem **>OK<**.

Przed rozpoczęciem właściwego zgrzewania, urządzenie wyświetla ponownie wszystkie istotne parametry zgrzewania.



Średnica ..... Średnica rury zgodnie z kodem kształtki

Energia ..... Przetworzona energia

Zgrzewanie ..... Czas zgrzewania zgodnie z kodem kształtki, rzeczywiste/zadane napięcie zgrzewania, aktualny prąd zgrzewania

Przyłącze ..... Napięcie sieci i częstotliwość sieciowa

R ..... Aktualna rezystancja kształtki

Protokół ..... Numer protokołu, narastający przez cały okres eksploatacji urządzenia

Urządzenie wykonuje dwa testy:

### Correct Fitting Connection (CFC)

Urządzenie sprawdza, czy kształtka jest podłączona i porównuje te dane z zeskanowanymi wcześniej danymi. Jeżeli różnica pomiędzy dwoma wartościami jest mniejsza niż określona w kodzie tolerancja, rozpoczyna się proces zgrzewania. Jeżeli różnica jest większa niż dopuszczalna tolerancja, urządzenie zgłasza błąd i wyświetla wskazówki dotyczące możliwej przyczyny błędu (patrz rozdział 8 „Komunikaty o błędzie”).

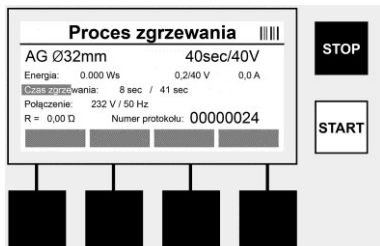
### Heat Control Funktion (HC)

Urządzenie oblicza (na podstawie parametrów zgrzewania, aktualnej temperatury urządzenia i temperatury otoczenia), czy możliwe jest wykonanie całego procesu zgrzewania. Przede wszystkim w przypadku wysokich temperatur zewnętrznych lub dużych kształtek może dojść do przegrzania urządzenia, a tym samym do jego awaryjnego wyłączenia podczas wykonywania zgrzewania.

Jeżeli wykonanie całego procesu zgrzewania jest możliwe, świeci się zielony przycisk **>START<**. Zgrzewanie można rozpocząć poprzez wciśnięcie tego przycisku.

Jeżeli aktualna temperatura urządzenia jest zbyt wysoka, świeci się czerwony przycisk **>STOP<**. Na wyświetlaczu pojawia się wskazówka, jak długo urządzenie musi się chłodzić, zanim będzie możliwe rozpoczęcie zgrzewania (wyświetlany czas jest wartością przybliżoną).

Proces zgrzewania można uruchomić, wciskając zielony przycisk **>START<**.



Podczas zgrzewania na wyświetlaczu pojawiają się wszystkie istotne dane. Proces zgrzewania przez cały czas trwania jest kontrolowany na podstawie parametrów zgrzewania wprowadzonych wraz z kodem kształtki.

Proces można przerwać w dowolnym momencie, wciskając przycisk **>STOP<**.

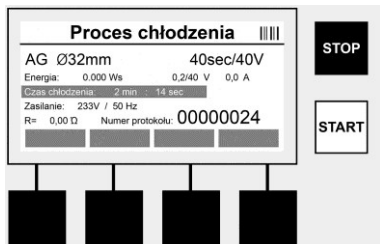
Zgrzewarka automatycznie reguluje czas zgrzewania w zależności od temperatury otoczenia. Dlatego czasy zgrzewania takich samych kształtek mogą być różne.

Czas zgrzewania jest dla łatwiejszego odczytania wyświetlany jako pasek postępu.

Po zakończeniu zgrzewania rezultat pojawia się na wyświetlaczu. Należy zastosować czas chłodzenia zgodny ze specyfikacją podaną przez producenta kształtki. Jeżeli kod kreskowy kształtki zawiera informacje o czasie chłodzenia, jest on wyświetlany po zakończeniu zgrzewania. Czas chłodzenia jest dla łatwiejszego odczytania dodatkowo wyświetlany jako pasek postępu.

Czas chłodzenia można w dowolnym momencie zakończyć, wciskając przycisk **>STOP<**.

Przerwanie procesu chłodzenia jest zapisywane w protokole. Również odłączenie kształtki od przyłączy prowadzi do przerwania procesu chłodzenia.



Jeżeli zgrzewanie przebiega nieprawidłowo, wyświetlany jest komunikat „Błąd”. Dodatkowo emitowany jest sygnał akustyczny i wizualny w postaci migania czerwonej diody LED.

Nowy proces wprowadzania danych można rozpocząć za pomocą przycisku **>strzałka w lewo<**.

## 7.4 Wysyłanie zapisanych protokołów zgrzewania

Na ekranie startowym wcisnąć przycisk wielofunkcyjny **>USB<**.



W punkcie menu „USB” protokoły zapisane w wewnętrznej pamięci urządzenia można wysłać na zewnętrzny nośnik pamięci USB.

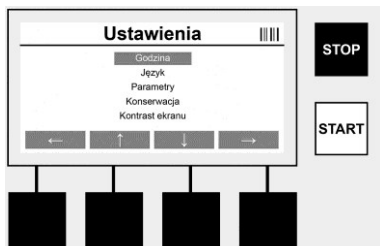
Pendrive USB włożyć do gniazda USB. Odczekać, aż nośnik pamięci zostanie rozpoznany. Jest to sygnalizowane w odpowiedni sposób na wyświetlaczu. Wciśnięcie przycisku **>Start<**

powoduje wysłanie wszystkich protokołów zapisanych w urządzeniu na pendrive'a. W tym celu urządzenie tworzy w pendrive nowy folder o nazwie „VIWEL”. W podfolderze folderu „VIWEL” zostaje utworzony kolejny folder, którego nazwę stanowi numer seryjny urządzenia. W tym folderze zapisywane są protokoły.

Protokołami można następnie zarządzać i dalej je przetwarzać za pomocą programu do odczytywania VIDATA 2.0 (patrz rozdział 9).

## 7.5 Konfiguracja urządzenia („SETUP”)

Na ekranie startowym wcisnąć przycisk wielofunkcyjny >SETUP<.



Za pomocą środkowych strzałek w górę i dół można wybrać żądany punkt menu, a następnie zatwierdzić wybór przyciskiem >strzałka w prawo<.

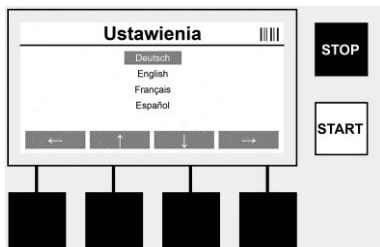
Wciśnięcie przycisku >strzałka w lewo< powoduje opuszczenie tego menu i wyświetlenie ponownie ekranu startowego.



### Godzina

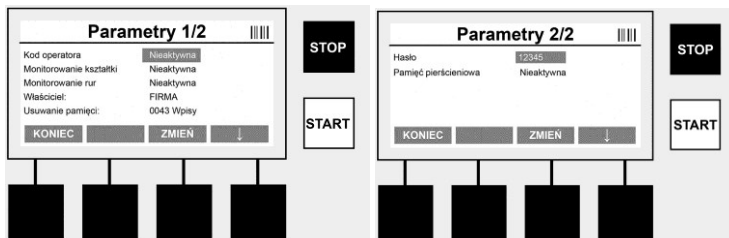
Ustawienie daty i godziny Data i godzina są wyświetlane w formacie dd.mm.rrrr gg:mm. Za pomocą przycisków >strzałka w lewo< i >strzałka w prawo< wybrać cyfry przeznaczone do zmiany. Wartości można następnie zmienić przyciskami >+< i >-<. Za pomocą przycisku >strzałka w lewo< można ponownie opuścić menu.

Zegar jest zasilany wewnętrzną baterią. Może więc pracować również po wyciągnięciu wtyczki sieciowej.



### Język

Służy do ustawiania języka. Za pomocą przycisków >strzałka w górę< i >strzałka w dół< wybrać żądany język i zatwierdzić przyciskiem >OK<.



## Parametry

Obszar chroniony hasłem W tym punkcie menu można wprowadzić ustawienia urządzenia, które mają wpływ na jego właściwości i funkcje (np. kod operatora, zadania budowlane, identyfikowalność ...). Można udostępnić lub zablokować wprowadzanie danych i funkcje dla danego użytkownika, wyznaczając tym samym przebieg procesów na budowie. Fabrycznie ustawiony jest kod PIN „12345”. W razie potrzeby zmienić hasło (patrz punkt podmenu „Hasło”). Menu można opuścić w dowolnym miejscu za pomocą przycisku >KONIEC<.

### Kod operatora

W tym miejscu można aktywować lub dezaktywować wprowadzanie kodu operatora (opis patrz rozdział 7.3). Status można zmienić, wciskając przycisk >ZMIEN<.

Jeżeli opcja „Kod operatora” jest aktywna, do uruchomienia procesu zgrzewania konieczny jest ważny kod operatora zgodny z normą ISO-12176-3.

### Monitorowanie kształtki

W tym miejscu można aktywować lub dezaktywować wprowadzanie danych dotyczących monitorowania kształtki lub ustawić wprowadzanie jako opcję (opis patrz rozdział 7.3). Status można zmienić, wciskając przycisk >ZMIEN<.

### Monitorowanie rur

W tym miejscu można aktywować lub dezaktywować wprowadzanie danych dotyczących monitorowania rur lub ustawić wprowadzanie jako opcję (opis patrz rozdział 7.3). Status można zmienić, wciskając przycisk >ZMIEN<.

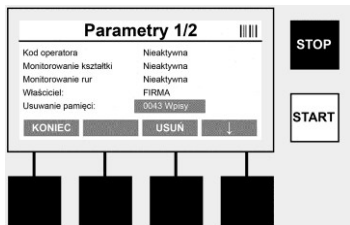
### Właściciel

W tym miejscu można zmienić dane właściciela urządzenia (np. nazwę firmy). Zmiana jest wprowadzana ręcznie (patrz również rozdział „Wprowadzanie”).

### Usuwanie pamięci

W tym miejscu można usunąć wszystkie zapisane zgrzewania.

**! Uwaga! Zostanie usunięta cała pamięć. Częściowe usunięcie zapisanych zgrzewań jest niemożliwe.**



Urządzenie automatycznie zapisuje do 2000 procesów zgrzewania. Jeżeli 2000 miejsc pamięci jest zajętych, na ekranie startowym urządzenia pojawia się odpowiednie ostrzeżenie. Kolejnych 47 procesów zgrzewania jest zapisywanych w pamięci nadmiarowej.

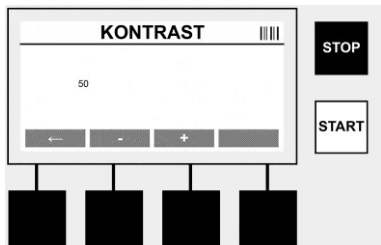
**! Uwaga! Przekroczenie ilości zapisanych protokołów może doprowadzić do utraty danych mimo, że proces zgrzewania będzie wykonany. Zaleca się zapisywanie protokołów w odpowiednim czasie za pomocą pendrive'a i regularne opróżnianie pamięci urządzenia.**

## Hasło

W tym miejscu można zmienić hasło dla chronionego obszaru „Parametry”. W celu zmiany hasła wcisnąć przycisk >ZMIEN<. Zmiana jest wprowadzana ręcznie (patrz również rozdział „Wprowadzanie”).

## Konserwacja

Obszar chroniony hasłem (wyłącznie personel serwisowy VIRAX lub inny upoważniony wykwalifikowany partner).



## Kontrast

W tym miejscu można dostosować kontrast wyświetlacza do warunków otoczenia. Kontrast można zmienić przyciskami strzałek >+< i >-<. Podmenu można opuścić za pomocą przycisku >strzałka w lewo<.

## 8 Informacje/diagnoza błędów

Na ekranie startowym wcisnąć przycisk wielofunkcyjny >INFO<.



Zostaną wyświetlone następujące informacje:

- produkt ..... nazwa produktu
- numer seryjny ..... numer seryjny urządzenia
- kod typu ..... Typ urządzenia zgodnie z ISO 12176-2  
np. P24US2VAKDX
- właściciel ..... właściciel urządzenia (patrz rozdział 7.5)
- oprogramowanie ..... bieżąca wersja oprogramowania
- licznik ..... wskaźnik wszystkich procesów zgrzewania wykonanych w okresie eksploatacji urządzenia
- licznik prac konserwacyjnych ..... wskaźnik procesów zgrzewania od wykonania ostatniej konserwacji
- następna konserwacja ..... data kolejnej konserwacji wyświetlana w formacie dd.mm.rrrr
- zajęte miejsca pamięci ..... liczba protokołów zapisanych w pamięci wewnętrznej urządzenia
- wpisy błędów ..... liczba wpisów błędów

## Lista błędów

Komunikaty o błędach można wysłać do pendrive'a. Te dane można następnie wysłać (na przykład jako wiadomość e-mail) do pracownika serwisowego VIRAX lub

autoryzowanego partnera. Jeżeli urządzenie jest uszkodzone lub jego działanie jest ograniczone, na podstawie obrazu błędów można utworzyć diagnozę błędów.

## 8.1 Usuwanie błędów

### **Nieprawidłowe hasło**

Aby wyświetlić menu Parametry lub Konserwacja, należy wprowadzić prawidłowe hasło. Informacje na temat uprawnień i właściwego kodu należy uzyskać od osoby odpowiedzialnej za urządzenie.

### **Nieprawidłowa kształtka**

Ten komunikat o błędzie wyświetla się, gdy parametry kształtki pobrane z kodu kształtki nie odpowiadają zmierzonym wartościom. Sprawdzić, czy zeskanowany kod pasuje do kształtki.

### **Uszkodzony kod**

Uszkodzonego kodu kształtki nie można odkodować. Sprawdzić kod pod kątem uszkodzenia lub zanieczyszczenia.

### **Kształtka nie jest podłączona**

Nastąpiła próba rozpoczęcia zgrzewania bez podłączonej kształtki. Sprawdzić styki kształtki i wtyku pod kątem uszkodzenia lub zanieczyszczenia.

### **Zwarcie w kształtce**

Zostało wykryte zwarcie w kształtce. Sprawdzić styki kształtki i wtyku pod kątem uszkodzenia lub zanieczyszczenia.

### **Średnica kształtki > 400 mm**

Za pomocą zgrzewarki VULCA VIWEL+ 400 można zgrzewać tylko kształtki o maksymalnej średnicy 400 mm.

### **Utrata danych – pamięć pełna**

Jeżeli zgrzewanie zostanie uruchomione pomimo wyświetlenia tego komunikatu, dane zostaną utracone. Proces zgrzewania nie będzie zapisany. Zapisać dane za pomocą pendrive'a i opróżnić pamięć.

### **Niedopuszczalna temperatura otoczenia**

Temperatura otoczenia leży poza dozwolonym zakresem. Ustaw urządzenie w cieniu lub wyłącz ogrzewanie.

### **Zbyt niskie napięcie**

Zwiększ napięcie w trybie generatora.

### **Zbyt wysokie napięcie**

Zmniejsz napięcie w trybie generatora.

### **Błąd częstotliwości**

Częstotliwość zasilania leży poza dozwolonym zakresem.

### **Błąd systemowy**

Natychmiast wyślij urządzenie do naprawy. Nie wykonuj spawania!

### **Przerwanie**

W trakcie spawania może dojść do przerwy w napięciu spawalniczym.

### **Napięcie spawania nieprawidłowe**

W trakcie spawania, napięcie spawania przekroczyło dopuszczalne wartości.

## 9 Program do odczytywania i administrowania VIDATA 2.0

Program do odczytywania oraz instrukcję instalacji i obsługi oprogramowania można znaleźć na dołączonym pendrivie.

## 10 Konserwacja

Zgodnie z normą DVS 2208 część 1 co najmniej raz na rok należy wykonać okresową kontrolę (konserwację).



## 11 Akcesoria

Nazwa akcesorium	Numer katalogowy VIRAX
Skaner kodu kreskowego	575004
Wtyk 4,0 mm	575005
Wtyk 4,7 mm	575006

## 12 Obsługa klienta

Pracownicy serwisu VIRAX chętnie udzielą Państwu pomocy (lista lokalizacji w katalogu lub w Internecie). W serwisie można także zakupić części zamienne i dokonać naprawy urządzenia. Akcesoria i części zamienne można zamawiać u specjalistycznego sprzedawcy oraz przy pomocy naszej infolinii obsługi klienta:

**Obsługa klienta Francja: +33 (0)3.26.59.56.78**

**Obsługa klienta – zagranica: +33 (0)3.26.59.56.97**

[www.virax.com](http://www.virax.com)

## 13 Utylizacja

Części urządzenia są materiałami o wartości utylizacyjnej i można je odprowadzić do przedsiębiorstw zajmujących się odzyskiem surowców wtórnych i unieszkodliwianiem pozostałości, posiadających wymaganą koncesję i certyfikaty. O nieszkodliwy dla środowiska sposób utylizacji części, których nie można odprowadzić do ponownego obiegu (np. odpady elektroniczne), należy zapytać właściwy urząd zajmujący się sprawami utylizacji.

### **Tylko dla krajów UE:**



Nie należy wyrzucać elektronarzędzi do śmieci domowych! Zgodnie z Dyrektywą Europejską 2012/19/EG o zużytych przyrządach elektrycznych i elektronicznych i jej wprowadzeniem do prawa krajowego, niesprawne już elektronarzędzia muszą być zbierane osobno i doprowadzane do utylizacji zgodnie z zasadami ochrony środowiska.



- FR-** Retrouvez la liste de nos distributeurs sur [www.virax.com](http://www.virax.com)
- EN** – Find the list of our dealers on [www.virax.com](http://www.virax.com)
- IT** – Trova il rivenditore Virax più vicino a te su [www.virax.com](http://www.virax.com)
- ES** - Encuentra el listado de distribuidores en [www.virax.com](http://www.virax.com)
- PT** - Encontre a lista de nossos revendedores [www.virax.com](http://www.virax.com)
- NL** - Vind de lijst van onze resellers [www.virax.com](http://www.virax.com)
- EL** - Συμβουλευτείτε τη λίστα των διανομέων μας στο [www.virax.com](http://www.virax.com)
- PL** - Listę naszych dystrybutorów znajdziecie na [www.virax.com](http://www.virax.com)
- DE** - Eine aktuelle Liste unserer Handelspartner finden Sie unter [www.virax.com](http://www.virax.com)
- CS** - Seznam našich prodejců najdete na [www.virax.com](http://www.virax.com)
- RU** - Список дилеров вы можете найти на сайте [www.virax.com](http://www.virax.com)
- TR** - Distribütör' lerimizin listesini, [www.virax.com](http://www.virax.com) web sitemizden bulabilirsiniz
- عربية - [www.virax.com](http://www.virax.com) يمكنك الحصول على قائمة الموزعين الرسميين على الموقع

10/2017

**FRANCE**

Tél : +33 (0)3 26 59 56 78  
Fax : +33 (0)3 26 59 56 20  
client.fr@virax.com

**INTERNATIONAL**

Tel: +33 (0)3 26 59 56 97  
Fax: +33 (0)3 26 59 56 70  
export@virax.com

**ACHATS/PURCHASING**

Tel: +33 (0)3 26 59 56 06  
Fax: +33 (0)3 26 59 56 10  
purchase.dpt@virax.com