

MÁQUINA DE ELETROSOLDAR 20-315 MM COM SCAN E IMPRESSORA

MANUAL DE INSTRUÇÕES



AVISO

Esta máquina só pode ser utilizada num ambiente que cumpra os requisitos de segurança no trabalho, por profissionais qualificados na realização de soldadura.

Este equipamento possui medidas de proteção de segurança.

Se não for operado de acordo com as instruções, pode causar danos à máquina, ao operador ou a outras pessoas ao redor;

Durante o processo de soldagem, evite tocar no material PE e na superfície externa das conexões de tubos, devido à elevada temperatura de aquecimento que apresenta risco de queimaduras;

Pessoal não técnico não deve desmontar a unidade, pois existe perigo de alta voltagem no interior do equipamento;

Não permita que a unidade seja imersa em água e evite usá-la perto de materiais inflamáveis ou explosivos para prevenir acidentes;

Realize inspeções regulares para verificar folgas ou danos nas peças estruturais e trate-os prontamente.

FUNCIONALIDADES E CARACTERÍSTICAS

- Entrada de tensão e frequência ultralarga, totalmente adaptável às restrições de alimentação elétrica em estaleiros de construção.
- Monitorização contínua da tensão de alimentação, frequência e temperatura ambiente no local de trabalho.
- Funções automáticas de estabilização de tensão e proteção contra sobrecorrente.
- Compensação automática de temperatura, garantindo que a soldadura não seja afetada pela temperatura ambiente.
- Ecrã grande a cores de alta definição, com função de ligação Bluetooth a telemóvel para uma operação mais conveniente.
- Saída de tensão e corrente de alta precisão, bem como tempo de soldadura exato, assegurando a qualidade da soldadura.
- Função de soldadura programável em 10 segmentos, compatível com os requisitos de soldadura de acessórios de tubos de vários fabricantes.
- Grande capacidade de armazenamento de dados de soldadura.
- Métodos de introdução de parâmetros de soldadura: introdução manual através do teclado ou leitura por scanner de código de barras.
- Inclui ainda função de impressão de dados.

PARÂMETROS TÉCNICOS

Especificação	3.5KW
Tensão de entrada	170V-250V AC
Tensão de saída	0/5V-80V
Corrente de saída	0/5A-60A
Frequência de entrada	40Hz-70Hz
Potência de saída nominal	3.5KW
Temperatura ambiente	0°C+40°C
Humidade relativa	≤80%
Tempo de saída ajustável	1-9999S
Resolução temporal	1S
Erro de tempo	≤±0.1%
Erro de tensão (corrente) de saída	≤±.5
Capacidade de armazenamento de registos	256
Peso	6.5kg
Dimensões da embalagem (mm)	380×180×250

FUNCIONAMENTO

1. Preparação para o arranque

Ligue o interruptor de alimentação.

Neste momento, o ecrã de visualização acende-se e apresenta a seguinte informação (conforme ilustrado na figura).



2. Operação de soldadura

2.1 Iniciar a soldadura por fusão

Ligue a alimentação, clique em "Operação de soldadura", verifique os parâmetros e prima "Iniciar" para começar a soldadura.

Se ocorrer alguma anomalia, pressione o botão "Parar" para interromper o processo. (Conforme ilustrado na figura)





2.2 Modificar parâmetros

Ligue a alimentação, clique em “Operação de soldadura” e entre na interface de modificação de parâmetros.

Clique em “Modificar Parâmetros” para avançar para o passo seguinte.

Clique em “Off” para alternar para “On”; clique em “Tensão” para mudar para “Corrente”;

use “+” e “-” para ajustar o número de segmentos necessários.

Clique em “Seguinte” para entrar na próxima interface de modificação.

(Conforme ilustrado na figura.)



Clique no quadrado vermelho atrás da tensão de soldagem, aguarde o teclado aparecer, digite o valor correspondente e pressione “<--” para salvar.

Em seguida, clique no quadrado vermelho atrás do tempo de soldagem, aguarde o teclado aparecer, digite o valor desejado e pressione “<--” para salvar.

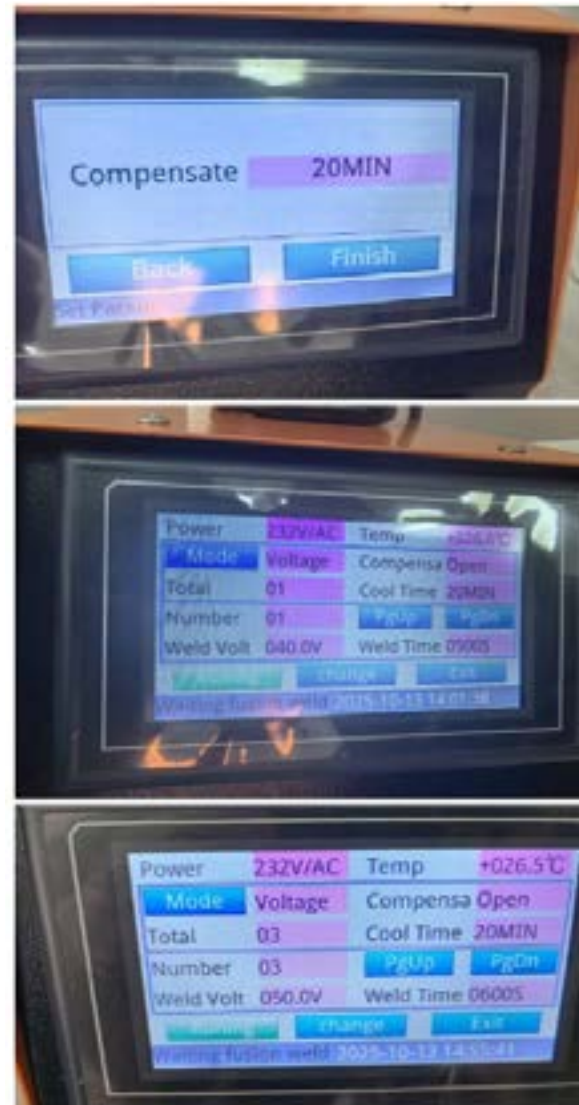
Por fim, clique em “Seguinte” para avançar para a próxima configuração de parâmetro. (Conforme mostrado na figura.)



Clique no quadrado vermelho atrás do tempo de resfriamento, aguarde o teclado aparecer, digite o valor correspondente e pressione “<--” para salvar. Em seguida, clique em “Concluir”.

Após finalizar as configurações de parâmetros, você pode clicar diretamente em “Voltar” ou “Próximo” para confirmar se os ajustes dos parâmetros estão corretos. (Conforme mostrado na figura.)

Observação: O tempo de resfriamento deve ser configurado de acordo com os parâmetros fornecidos pelo fabricante da conexão (peça de encaixe).



2.3 Tempo

No menu, clique em “Tempo”, deslize para cima ou para baixo na posição que deseja alterar e, após concluir a modificação, clique em “Salvar”. (Conforme mostrado na figura.)



2.4 Registros

No menu, clique em “Registro”, depois em “Alternar modo de pesquisa” (pesquisa sequencial, pesquisa reversa ou pesquisa por data) e clique em “Buscar agora”.

Neste ponto, você pode clicar em “Voltar” ou “Próximo” para selecionar o registro de soldagem correspondente que deseja visualizar.

Se for necessário imprimir, conecte a impressora e clique em “Imprimir”.



2.5 Número do projeto, número da solda, número do operador

No menu, clique em “Número do Projeto, Número do Tubo (PIPE), ID do Usuário”. Toque no campo que deseja alterar e aguarde o teclado aparecer.

(Números, letras maiúsculas e minúsculas, bem como caracteres chineses podem ser inseridos.)

Após concluir as configurações, clique em “Sair” (EXIT).



2.6 Compensação de temperatura

No menu, clique em “Compensação de Temperatura” para entrar na interface de configuração.

Toque em “Fechar (Close)” ou “Abrir (Open)” para selecionar a função desejada.

Depois, clique em “Salvar (Saver)” e em seguida em “Sair (Exit)”.

(Conforme mostrado na figura.)



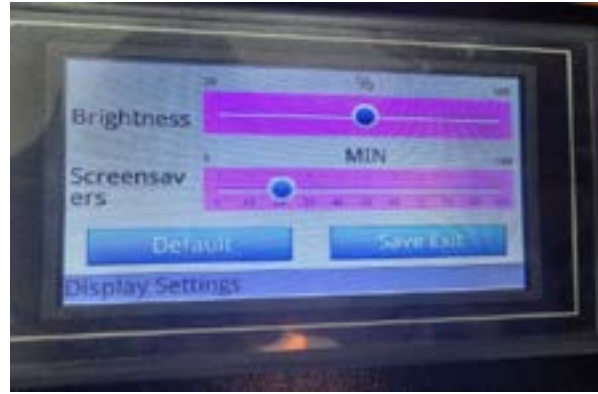
2.6 Configuração de Exibição

No menu, clique em “Configurações de Exibição (Display Settings)”.

Clique na barra horizontal para ajustar o brilho e o tempo de ativação do protetor de tela.

Após realizar os ajustes desejados, clique em “Salvar e Sair (Save and Exit)”.

(Conforme mostrado na figura.)



2.6 Configuração do Código de Barras

No menu, clique em “Configurações de Código de Barras (Barcode Settings)”.

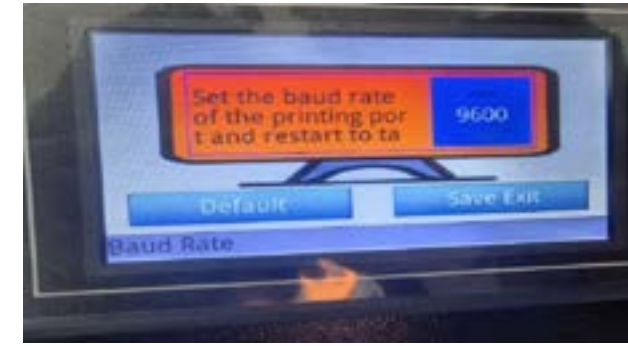
Em seguida, selecione “Sim (Yes)” ou “Não (No)” para ativar ou desativar a função de leitura de código de barras. (Conforme mostrado na figura.)



2.6 Configuração da Taxa de Transmissão

No menu, clique em “Baud Rate”.

Deslize para cima ou para baixo para ajustar a taxa de transmissão desejada. Após selecionar o valor apropriado, clique em “Salvar e Sair (Save Exit)”. (O valor padrão é 9600, conforme mostrado na figura.)



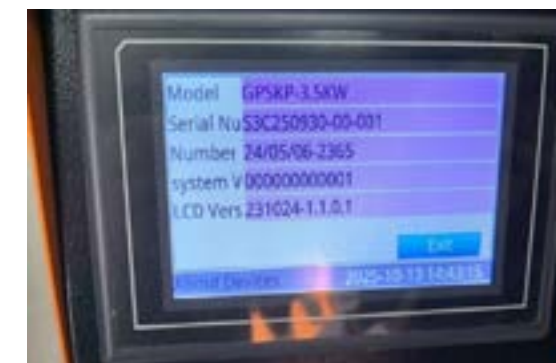
2.7 Seleção de Idioma

No menu, clique em “Language Selection”. Selecione “Portuguese” ou “English” conforme necessário. Em seguida, clique em “Save Exit” para salvar e sair. (Conforme mostrado na figura.)



2.8 Sobre o Dispositivo

No menu, clique em “Sobre o Dispositivo” para visualizar o modelo, número de série, número do equipamento, versão do sistema e versão do ecrã LCD. (Conforme mostrado na figura.)



Resolução de avarias

Fenómeno	Possível causa da falha	Solução
A luz indicadora de energia não acende e a máquina de soldadura não liga	O plugue de alimentação não está ligado	Ligue corretamente a ficha de alimentação
	Não há voltagem na tomada	Inspeccione ou substitua a fonte de alimentação
	Corrente excessiva durante a soldadura por fusão provoca proteção contra sobrecarga	Pressione o protetor contra sobrecarga para reiniciar
	Cabo de alimentação desligado	Solicite a reparação por um profissional
A luz indicadora de energia acende, mas o ecrã não apresenta imagem	O contraste não está ajustado	Ao iniciar, pressione as setas para ajustar o contraste
	A ligação pode estar desligada	Solicite a um profissional que abra a caixa do equipamento para inspeção
	Sem desconexão	Solicite a reparação por um profissional
Mensagem: "Frequência de energia demasiado alta/baixa"	A frequência de alimentação utilizada é instável	Pressione novamente o botão de arranque
	A frequência de alimentação utilizada não está entre 40Hz-70Hz	Verifique/substitua a fonte de alimentação
Mensagem: "Tensão demasiado alta/baixa"	A tensão de alimentação detectada pelo soldador de fusão	Aguarde alguns segundos e, em seguida, pressione novamente o botão de início
	O reinício é inválido	A tensão de alimentação é demasiado baixa. Verifique/substitua a alimentação elétrica
	A tensão de alimentação é demasiado alta	Verifique/substitua a alimentação elétrica
	A tensão de alimentação é demasiado baixa durante a carga	Verifique/substitua a alimentação elétrica

Mensagem: "Tensão demasiado alta/baixa"	A tensão de alimentação é demasiado baixa durante a carga	Verifique/substitua a alimentação elétrica
	A tensão de alimentação é demasiado baixa	Verifique/substitua a alimentação elétrica
	O cabo de alimentação na extremidade frontal do soldador de fusão é demasiado longo e fino	Verifique/substitua a alimentação elétrica
	A alimentação elétrica é insuficiente	Substitua o cabo de alimentação ou encontre uma fonte de energia próxima
Mensagem: "Sem corrente de saída, acessórios não ligados! A soldadura por eletrofusão foi interrompida"	Não existem acessórios ou cargas conectadas	Ligue os acessórios ou a carga e tente novamente
	Os acessórios ou cargas ligados são inválidos	Substitua os acessórios ou cargas
	Durante o processo de soldagem, os acessórios ou cargas foram desconectados, tiveram mau contacto ou foram danificados	Ligue/substitua os acessórios ou carga
Mensagem: "XXXV, erro no ajuste de tensão/corrente"	Uma das linhas de saída está desconectada	Solicite a reparação por um profissional
	A tensão da fonte de alimentação que selecionou flutua demasiado. É elevada e instável, excedendo a faixa de aplicação desta máquina de soldadura	Verifique/substitua a fonte de alimentação
Mensagem: "XXXV, erro no ajuste de tensão/corrente"	A tensão da fonte de alimentação é demasiado alta (Acima de 250V)	Reduza a tensão/substitua a fonte de alimentação
	A tensão da fonte de alimentação é demasiado baixa (Abaixo de 170V)	Aumente a tensão/substitua a fonte de alimentação
Fenómeno da avaria	Causa possível da avaria	Solução

	O cabo de alimentação na extremidade frontal do fusor de eletrofusão é demasiado longo e fino	Substitua o cabo de alimentação ou utilize uma tomada próxima
"Erro de arranque!" Reinicie a máquina.	A máquina de soldadura não foi arrancada corretamente	Desligue a máquina de soldadura e volte a ligá-la após 3 a 5 segundos
	Repetir o procedimento acima é inválido.	Solicite a reparação por um profissional
O protetor de sobrecarga saltou	O valor da corrente durante o processo de soldadura excedeu o valor máximo de corrente da máquina	Após verificar a carga, pressione o protetor de sobrecarga
	Um curto-circuito local no acessório da tubagem pode causar corrente excessiva	Retubagem
	Os eletrodos de saída tocaram diretamente um no outro, provocando curto-circuito	Verificar
O scanner não consegue ler o conteúdo do código de barras	A máquina não entrou no estado de espera para leitura	
	O código de barras não está legível	Mudar para introdução manual
	O formato do código de barras está incorreto	Substituir o código de barras
	Se a luz infravermelha da pistola de leitura não acender, pode ser que o conector da pistola não esteja corretamente ligado ou que a comunicação esteja danificada	Ligar corretamente o conector / substituir a pistola do scanner
	A pistola do scanner está danificada	Substituir a pistola do scanner

As conexões dos tubos apresentam solda solta, os orifícios de inspeção estão demasiado salientes e os fusíveis nos tubos intermédios foram queimados	Verificar se o número de seções de fusão definido é consistente com o tubo
	Verificar se a voltagem definida está dentro do intervalo de voltagem exigido pelo tubo
	Verificar se o tempo de soldagem definido é consistente com o tempo de soldagem exigido pelo tubo
	Verificar se os tubos foram movidos durante o processo de soldagem
	Verificar se o ângulo de arranjo dos tubos foi respeitado
	As dimensões dos tubos e conexões são bastante diferentes
Nota: A análise das causas e os métodos de resolução das séries de falhas acima são apenas para referência. Após a ocorrência de problemas, estes devem ser resolvidos de acordo com a situação real. Se tiver outras questões, por favor contacte-nos atempadamente. Obrigado pela sua colaboração!	

Garantia

Nome do produto: Máquina de soldadura elétrica automática

Tipo de produto:

ID do equipamento:

Data de produção:

Data de compra:

Data da reparação	Enviado para reparação devido a avaria	Causa da avaria	Situação da resolução da avaria	Assinatura do técnico de manutenção

Preencha a avaria da máquina de forma verídica para facilitar a deteção direcionada pelos técnicos de manutenção.