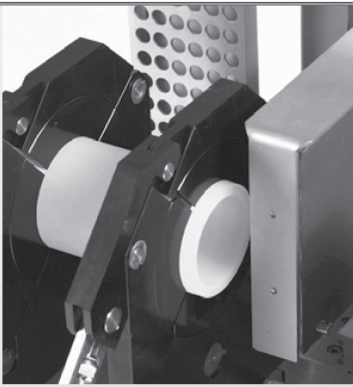


# HÜRNER



## HÜRNER

SCHWEISSTECHNIK

Bedienungsanleitung • User's Manual  
Manual de instrucciones • Manuel utilisateur

# HST 300 Smart

*Inliegende deutsche Fassung der Anleitung ist der Urtext, welchen inliegende Übersetzungen wiedergeben.  
The German version of the manual enclosed herein is the original copy, reflected in the translations herein.  
La versión alemana adjunta está el texto original de las instrucciones, que también representan las traducciones de esta.  
La version allemande ci-après représente le texte original du manuel, rendu par les traductions ci-joint.*



**HÜRNER SCHWEISSTECHNIK GmbH**

Nieder-Ohmener Str. 26  
35325 Mücke (Atzenhain)



+49 (0)6401 91 27 0



+49 (0)6401 91 27 39



info@huerner.de



<http://www.huerner.de>

## HÜRNER

SCHWEISSTECHNIK

Version Juli 2018



# Inhalt

|       |  |    |
|-------|--|----|
| 1     | Einleitung .....   | 5  |
| 2     | Sicherheitshinweise .....  | 5  |
| 2.1   | Benutzung des richtigen Fitting-Adapters.....  | 5  |
| 2.2   | Zweckentfremdung des Schweiß- oder Netzkabels .....  | 5  |
| 2.3   | Sicherung des Fittings und der Verbindungsstelle .....                                     | 6  |
| 2.4   | Reinigung des Produkts.....  | 6  |
| 2.5   | Öffnen des Gehäuses.....   | 6  |
| 2.6   | Verlängerungskabel im Freien .....   | 6  |
| 2.7   | Kontrolle des Produkts auf Beschädigungen.....   | 6  |
| 2.8   | Anschlussbedingungen.....  | 6  |
| 2.8.1 | Am Netz.....   | 6  |
| 2.8.2 | Bei Generatorbetrieb.....  | 7  |
| 3     | Wartung und Reparatur .....  | 7  |
| 4     | Funktionsprinzip .....   | 8  |
| 5     | Inbetriebnahme und Bedienung .....   | 8  |
| 5.1   | Einschalten des Schweißautomaten .....   | 9  |
| 5.2   | Eingabe des Schweißercodes .....   | 9  |
| 5.3   | Anschließen des Fittings.....  | 9  |
| 5.4   | Einlesen des Fittingcodes mit einem Handscanner.....                                       | 10 |
| 5.5   | Starten des Schweißvorgangs .....  | 10 |
| 5.6   | Schweißprozess .....   | 11 |
| 5.7   | Ende des Schweißvorgangs .....   | 11 |
| 5.8   | Abbruch des Schweißvorgangs .....  | 11 |
| 5.9   | Abkühlzeit.....  | 11 |
| 5.10  | Rückkehr zum Beginn der Eingabe .....  | 11 |
| 5.11  | Verwaltung aufgezeichneter Schweißprotokolle und<br>Druck von Etiketten mit ViewWeld ..... | 11 |
| 6     | Zusatzinformationen im Schweißprotokoll .....  | 12 |
| 6.1   | Eingabe von normierten und frei definierbaren<br>Rückverfolgbarkeitsdaten .....            | 12 |
| 6.2   | Eingabe oder Änderung der Kommissionsnummer .....  | 12 |
| 7     | Manuelle Eingabe der Verschweißungsparameter.....  | 13 |
| 7.1   | Manuelle Eingabe von Spannung und Zeit.....  | 13 |
| 7.2   | Eingabe Zahlenfolge .....  | 13 |
| 8     | Ausgabe der Protokolle.....  | 14 |
| 8.1   | Wahl des Dateiformats.....   | 14 |
| 8.2   | Ausgabe aller Protokolle.....  | 14 |
| 8.3   | Ausgabe von Kommissionsnummer,<br>Datums- oder Protokollbereich.....                       | 14 |
| 8.4   | Ablauf der Protokollausgabe.....   | 15 |
| 8.5   | Löschen des Speicherinhalts.....   | 15 |
| 8.6   | Erhalt des Speicherinhalts .....   | 15 |
| 9     | Gerätespezifische Informationen .....  | 16 |
| 9.1   | Anzeige der Gerätekenndaten .....  | 16 |
| 9.2   | Widerstandsmessung .....   | 16 |
| 9.3   | Thermischer Überlastschutz .....   | 16 |
| 9.4   | Hinweis auf Netzunterbrechung bei der letzten Schweißung                                   | 16 |

|         |   |    |
|---------|---|----|
| 10      | Konfiguration des Schweißautomaten .....            | 17 |
| 10.1    | Erläuterungen zum Untermenü „Einstellungen“ .....   | 17 |
| 10.1.1  | Wahl der Anzeige-Sprache.....                       | 18 |
| 10.1.2  | Stellen von Datum und Uhrzeit .....                 | 18 |
| 10.1.3  | Wahl der Temperatureinheit .....                    | 18 |
| 10.2    | Erläuterungen zum Untermenü „Protokollierung“ ..... | 18 |
| 11      | Auflistung der Überwachungsfunktionen .....         | 19 |
| 11.1    | Fehlerarten während der Eingabe.....                | 19 |
| 11.1.1  | Codefehler.....                                     | 19 |
| 11.1.2  | Kein Kontakt.....                                   | 20 |
| 11.1.3  | Unterspannung .....                                 | 20 |
| 11.1.4  | Überspannung .....                                  | 20 |
| 11.1.5  | Gerät zu heiß .....                                 | 20 |
| 11.1.6  | Systemfehler.....                                   | 20 |
| 11.1.7  | Temperaturfehler.....                               | 20 |
| 11.1.8  | Temperaturmessung defekt .....                      | 20 |
| 11.1.9  | Uhr defekt.....                                     | 20 |
| 11.1.10 | Gerät zur Wartung .....                             | 20 |
| 11.1.11 | Eingabefehler.....                                  | 21 |
| 11.1.12 | Protokollspeicher voll .....                        | 21 |
| 11.1.13 | Ausgabe abgebrochen .....                           | 21 |
| 11.2    | Fehlerarten während des Schweißvorgangs .....       | 21 |
| 11.2.1  | Unterspannung .....                                 | 21 |
| 11.2.2  | Überspannung .....                                  | 21 |
| 11.2.3  | Widerstandsfehler .....                             | 21 |
| 11.2.4  | Frequenzfehler.....                                 | 21 |
| 11.2.5  | Spannungsfehler.....                                | 21 |
| 11.2.6  | Strom zu niedrig .....                              | 22 |
| 11.2.7  | Strom zu hoch .....                                 | 22 |
| 11.2.8  | Not-Aus.....  | 22 |
| 11.2.9  | Windungsschluss.....                                | 22 |
| 11.2.10 | Netzunterbrechung bei der letzten Schweißung .....  | 22 |
| 12      | Datenblatt des Produkts.....                        | 22 |
| 13      | Anschrift für Wartung und Reparatur.....            | 23 |
| 14      | Zubehör/Ersatzteile für das Produkt.....            | 23 |

# 1 Einleitung

Sehr geehrter Kunde,

wir danken für das in unser Produkt gesetzte Vertrauen und wünschen Ihnen einen zufriedenen Arbeitsablauf.

Der Schweißautomat HST 300 Smart dient ausschließlich der Verschweißung von Elektroschweißfittings aus Kunststoff bis Durchmesser 160 mm.

Das Produkt ist nach dem Stand der Technik und nach anerkannten sicherheitstechnischen Regeln gebaut und mit Schutzeinrichtungen ausgestattet.

Es wurde vor der Auslieferung auf Funktion und Sicherheit geprüft. Bei Fehlbedienung oder Missbrauch drohen jedoch Gefahren für

- die Gesundheit des Bedieners,
- das Produkt und andere Sachwerte des Betreibers,
- die effiziente Arbeit des Produkts.

Alle Personen, die mit der Inbetriebnahme, Bedienung, Wartung und Instandhaltung des Produkts zu tun haben, müssen

- entsprechend qualifiziert sein,
- das Produkt nur unter Beaufsichtigung betreiben
- vor Inbetriebnahme des Produkts die Bedienungsanleitung genau beachten.

Vielen Dank.

## 2 Sicherheitshinweise

### 2.1 Benutzung des richtigen Fitting-Adapters

Verwenden Sie die für die jeweiligen Fitting-Typen passenden Anschlusskontakte. Achten Sie auf festen Sitz und verwenden Sie keine verbrannten Anschlusskontakte oder Fitting-Adapter sowie keine, die nicht für die vorgesehene Verwendung bestimmt sind.

### 2.2 Zweckentfremdung des Schweiß- oder Netzkabels

Tragen Sie das Produkt nicht an einem der Kabel und benutzen Sie das Netzkabel nicht, um den Stecker aus der Steckdose zu ziehen. Schützen Sie die Kabel vor Hitze, Öl und scharfen Kanten.

## 2.3 Sicherung des Fittings und der Verbindungsstelle

Benutzen Sie Spannvorrichtungen oder einen Schraubstock, um den Fitting und die Verbindungsstelle zu sichern. Die Montageanleitung des betreffenden Fittingherstellers sowie örtliche oder nationale Vorschriften und Verlegeanleitungen sind stets zu beachten.

Der Schweißvorgang an einem Fitting darf nicht wiederholt werden, weil dadurch unter Spannung stehende Teile berührbar werden können.

## 2.4 Reinigung des Produkts

Das Produkt darf nicht abgespritzt oder unter Wasser getaucht werden.

## 2.5 Öffnen des Gehäuses



Vorsicht

Das Produkt darf nur vom Fachpersonal der Herstellerfirma oder einer von dieser ausgebildeten und autorisierten Fachwerkstatt geöffnet werden.

## 2.6 Verlängerungskabel im Freien

Es dürfen nur entsprechend zugelassene und gekennzeichnete Verlängerungskabel mit folgenden Leiterquerschnitten verwendet werden.

bis 20 m: 1,5 mm<sup>2</sup> (empfohlen 2,5 mm<sup>2</sup>); Typ H07RN-F

über 20 m: 2,5 mm<sup>2</sup> (empfohlen 4,0 mm<sup>2</sup>); Typ H07RN-F



Vorsicht

Das Verlängerungskabel darf nur abgewickelt und ausgestreckt verwendet werden.

## 2.7 Kontrolle des Produkts auf Beschädigungen

Vor jedem Gebrauch des Produkts sind die Schutzeinrichtungen und eventuell vorhandene leicht beschädigte Teile sorgfältig auf ihre einwandfreie und bestimmungsgemäße Funktion zu überprüfen. Überprüfen Sie, ob die Funktion der Steckkontakte in Ordnung ist, ob sie richtig klemmen und die Kontaktflächen sauber sind. Sämtliche Teile müssen richtig montiert sein und alle Bedingungen erfüllen, um den einwandfreien Betrieb des Produkts zu gewährleisten. Beschädigte Schutzeinrichtungen und Teile sollen sachgemäß durch eine Kundendienstwerkstatt repariert oder ausgewechselt werden.

## 2.8 Anschlussbedingungen

### 2.8.1 Am Netz

Die Anschlussbedingungen der Energieversorger, Unfallver-

hütungsvorschriften, anwendbare Normen und nationale Vorschriften sind zu beachten.



Vorsicht

Bei Baustellenverteiler sind die Vorschriften über FI-Schutzschalter zu beachten und der Automat nur über FI-Schalter (Residual Current Device, RCD) zu betreiben.

Die Generator- bzw. Netzabsicherung sollte 16 A (träge) betragen. Das Produkt muss vor Regen und Nässe geschützt werden.

## 2.8.2 Bei Generatorbetrieb

Die entsprechend dem Leistungsbedarf des größten zum Einsatz kommenden Fittings erforderliche Generator-Nennleistung ist abhängig von den Anschlussbedingungen, den Umweltverhältnissen sowie vom Generatortyp selbst und dessen Regelcharakteristik.

Nennabgabeleistung eines Generators 1-phasig, 220 - 240 V, 50/60 Hz:

d 20 ..... d 160     3,2kW

Starten Sie erst den Generator und schließen Sie dann den Schweißautomaten an. Die Leerlaufspannung sollte auf ca. 240 Volt eingeregelt werden. Bevor der Generator abgeschaltet wird, muss zuerst der Schweißautomat getrennt werden.



Wichtig

Die nutzbare Generatorleistung vermindert sich pro 1 000 m Standorthöhenlage um 10 %. Während der Schweißung sollten keine zusätzlichen Verbraucher an demselben Generator betrieben werden.

## 3     **Wartung und Reparatur**

Da es sich um einen im sicherheitsrelevanten Bereich eingesetzten Schweißautomaten handelt, darf die Wartung und Reparatur nur vom Hersteller bzw. von Partnern, welche von ihm speziell ausgebildet und autorisiert sind, durchgeführt werden. Dies garantiert einen gleichbleibend hohen Geräte- und Sicherheitsstandard Ihres Schweißautomaten.

**Bei Zuwiderhandlung erlischt die Gewährleistung und Haftung für das Gerät, einschließlich für eventuell entstehende Folgeschäden.**

Bei der Überprüfung wird Ihr Gerät automatisch auf den jeweils aktuellen technischen Auslieferstandard aufgerüstet, und Sie erhalten auf das überprüfte Gerät eine dreimonatige Funktionsgarantie.

Wir empfehlen, den Schweißautomaten mindestens alle 12 Monate einmal überprüfen zu lassen. Den Kunden in Deutschland steht dafür der unkomplizierte und zuverlässige HÜRNER-DirektService zur Verfügung.

Die gesetzlichen Bestimmungen für eine elektrische Sicherheitsprüfung sind einzuhalten.

## 4 Funktionsprinzip

Mit dem HST 300 Smart können Elektroschweiß-Fittings verschweißt werden, die mit einem Strichcode versehen sind. Jedem Fitting ist ein Aufkleber mit einem oder zwei Strichcodes zugeordnet. Die Struktur dieser Codes ist international genormt. Der erste Code, für die Verschweißungskenndaten, entspricht ISO 13950, der zweite Code, falls vorhanden, für die Bauteilrückverfolgung entspricht ISO 12176.

Der mikroprozessorgesteuerte Schweißautomat HST 300 Smart

- regelt und überwacht vollautomatisch den Schweißvorgang,
- bestimmt die Schweißzeit je nach Umgebungstemperatur,
- zeigt alle Informationen im Display im Klartext.

Alle für die Schweißung bzw. Rückverfolgung relevanten Daten werden in einem Festspeicher abgespeichert und können an einen USB-Stick ausgegeben werden.

Für die Datenübertragung stellt das Gerät eine USB-Typ A-Schnittstelle zur Verfügung. In sie passt z. B. ein USB-Stick.

*Weiteres optionales Zubehör*

- **PC-Software** zum Auslesen und Archivieren der Daten direkt auf Ihrem PC (mit allen gängigen Windows-Betriebssystemen)
- **Etikettendrucker** zum Ausdruck eines Kennzeichnungsetiketts zum Aufkleben auf die neue Verbindung unmittelbar nach der Schweißung
- **USB-Stick** für den Transfer der Daten vom Schweißgerät auf der Baustelle zum Drucker oder PC in Ihrem Büro (s. Einzelheiten am Ende dieser Anleitung)

## 5 Inbetriebnahme und Bedienung

- Beim Betrieb des Schweißautomaten ist auf sichere Standfläche zu achten.
- Es ist sicherzustellen, dass Netz bzw. Generator mit 16 A (träge) abgesichert ist.



- Stecken Sie den Netzstecker in die Netzanschlussdose bzw. verbinden Sie ihn mit dem Generator.
- Die Betriebsanleitung des Generators ist ggf. zu beachten.

## 5.1 Einschalten des Schweißautomaten

Der Schweißautomat wird nach dem Anschluss des Versorgungskabels ans Netz oder an einen Generator am Hauptschalter eingeschaltet und zeigt nebenstehendes Display.

```
*****HUERNER*****  
** HST300 Smart **
```

Anzeige 1

Anschließend erscheint Anzeige 2. Bei dieser Anzeige ist der Automat bereit für den Anschluss des zu verschweißenden Heizwendelfittings.

```
14:38:56 15.08.18  
Kein Kontakt
```

Anzeige 2



Vorsicht

### ACHTUNG bei Systemfehlern!

Wird beim Selbsttest, den der Automat nach dem Einschalten durchführt, ein Fehler festgestellt, so erscheint „Systemfehler“ in der Anzeige. Der Schweißautomat muss dann sofort von Netz und Fitting getrennt werden und zur Reparatur ins Herstellerwerk zurück.

## 5.2 Eingabe des Schweißercodes

Der Schweißautomat kann so konfiguriert werden, dass vor dem Einlesen des Fittingcodes der Schweißercodes einzulesen ist. Im Display erscheint die entsprechende Abfrage. (Dieser Bildschirm ist auch später über einen Schnellzugriff aufrufbar; vgl. Abschn. 6.1.) Die Eingabe der Codezahl erfolgt entweder durch Einlesen des Strichcodes mit dem Handscanner oder mit den Pfeiltasten  $\leftarrow$ ,  $\rightarrow$ ,  $\uparrow$ ,  $\downarrow$ . Ob der Schweißercodes einzulesen ist und wenn ja, wann genau bzw. wie oft, wird im Einstellmenü unter „Einstellungen“ festgelegt (vgl. Abschn. 10.1).

```
Schweißercodes  
*****
```

Anzeige 3

Nach dem Einlesen des Schweißercodes von einem Strichcode ertönt ein akustisches Signal, die Anzeige zeigt den eingelesenen Code an und springt auf die nächste Eingabeabfrage um. Bei manueller Eingabe werden die Daten durch Betätigen der START/SET-Taste übernommen. Bei fehlerhafter Eingabe erscheint die Meldung „Codefehler“; die Zahlenfolge ist dann zu prüfen und zu korrigieren. Bei korrekter Eingabe wird der Code abgespeichert und im Protokoll mit ausgegeben.

Nur ein ISO-normkonformer Schweißercodes wird vom Gerät akzeptiert. Die Schweißercodes-Eingabe wird übersprungen, wenn die Eingabe des Schweißercodes nicht aktiviert ist.

## 5.3 Anschließen des Fittings

Die Schweißkontakte sind mit dem Fitting zu verbinden und auf festen Sitz zu achten. Eventuell sind passende Aufsteckadapter zu verwenden. Die Kontaktflächen der Schweißstecker bzw. Adapter und des Fittings müssen sauber sein. Verschmutz-

te Kontakte führen zu Fehlschweißungen, außerdem zu Überhitzung und Verschmorung der Anschlussstecker. Grundsätzlich sind Stecker vor Verschmutzung zu schützen. Kontakte und Aufsteckadapter sind Verschleißteile und müssen vor Gebrauch überprüft und bei Beschädigung oder Verschmutzung ausgetauscht werden.

Nach dem Kontaktieren des Fittings erlischt die Meldung „Kein Kontakt“ (vgl. Anzeige 2) und die nächste Protokoll-Nr. wird angezeigt, z.B. „Prot.-Nr.: 0015“.

## 5.4 Einlesen des Fittingcodes mit einem Handscanner

Es ist ausschließlich das auf dem angeschlossenen Fitting aufgeklebte Fittingcode-Etikett zu verwenden. Es ist unzulässig, ersatzweise das Fittingcode-Etikett eines andersartigen Fittings einzulesen.

Der Fittingcode wird eingelesen, indem der Scanner mit einer Entfernung von etwa 5 - 10 cm vor das Codeetikett gehalten wird; die rote Linie zeigt den Lesebereich an. Dann drücken Sie auf den Scandruckknopf. Bei korrektem Erfassen der Daten gibt der Schweißautomat ein akustisches Signal und zeigt die decodierten Daten auf dem Display an (vgl. Anzeige 4).



Hinweis

Angezeigt werden die im Fittingcode enthaltenen bzw. aus ihnen errechneten Soll-Daten für die Schweißung. Die Anzeige erfolgt im Übrigen vor der Messung des tatsächlichen Fittingwiderstands. Auch wenn der angezeigte Ohm-Wert in Ordnung ist, kann es daher noch zu einem Widerstandsfehler kommen (vgl. Abschn. 9.2). Erst mit Beginn der Schweißung werden deren Ist-Daten angezeigt.

Die Anzeige „Start ?“ signalisiert die Bereitschaft des Schweißautomaten, den Schweißvorgang zu starten. Die eingelesenen Daten sind zu prüfen und können bei Fehlbedienung mit der STOP/RESET-Taste gelöscht werden. Ebenso werden die eingelesenen Daten gelöscht, wenn die Verbindung des Schweißautomaten mit dem Fitting unterbrochen wird.

## 5.5 Starten des Schweißvorgangs



Hinweis

Nach dem Einlesen des Fittingcodes werden zunächst alle Rückverfolgbarkeitsdaten abgefragt, deren Protokollierung im Einstell-Menü eingeschaltet ist (vgl. Abschn. 10.2).

```
Start ?  
HST SAT 10.0V 0130s
```

Anzeige 4

Nach Einlesen oder Eingabe des Fittingcodes kann der Schweißvorgang mit der START/SET-Taste gestartet werden, wenn im Display „Start ?“ erscheint und keine Störung angezeigt wird.

Das Drücken der START/SET-Taste löst die Sicherheitsabfrage „Rohr bearbeitet?“ aus, die ihrerseits durch erneutes Drücken der START/SET-Taste bestätigt werden muss. Daraufhin beginnt die eigentliche Schweißung.

## 5.6 Schweißprozess

Der Schweißprozess wird während der gesamten Schweißzeit nach den durch den Fittingcode vorgegebenen Schweißparametern überwacht. Mit der Ist- (links) und der Soll- (rechts) Schweißzeit werden Schweißspannung, Widerstand und Schweißstrom in der unteren Zeile des Displays angezeigt.

|       |       |       |
|-------|-------|-------|
| 0009s | 0090s |       |
| 10.0V | 1.61Ω | 6.21A |

Anzeige 5

## 5.7 Ende des Schweißvorgangs

Der Schweißprozess ist ordnungsgemäß beendet, wenn die Ist-Schweißzeit der Soll-Schweißzeit entspricht und das akustische Signal doppelt ertönt.

## 5.8 Abbruch des Schweißvorgangs

Der Schweißprozess ist fehlerhaft, wenn eine Störungsmeldung im Klartext angezeigt wird und das akustische Signal im Dauerton ertönt. Ein Fehler lässt sich nur mit der STOP/RESET-Taste quittieren.

## 5.9 Abkühlzeit

Die Abkühlzeit ist nach den Angaben des Fittingherstellers einzuhalten. Wenn der Strichcode des Herstellers des Fittings eine Angabe zur Abkühlzeit beinhaltet, wird diese am Ende des Schweißvorgangs im Display angezeigt und rückwärts gezählt. Das Herabzählen der Abkühlzeit kann jederzeit mit der STOP/RESET-Taste bestätigt und so abgebrochen werden. Zu beachten ist, dass während dieser Zeit keine äußeren Kräfte auf die noch warme Rohr-Fitting-Verbindung wirken dürfen. Die Anzeige der Abkühlzeit fehlt, wenn der Strichcode des Fittings keine Angabe zur Abkühlzeit enthält.

## 5.10 Rückkehr zum Beginn der Eingabe

Nach dem Schweißvorgang wird der Schweißautomat durch Unterbrechung der Verbindung zum Schweißfitting oder durch das Betätigen der STOP/RESET-Taste wieder zurück zum Beginn der Eingabe der Schweißungsdaten geschaltet.

## 5.11 Verwaltung aufgezeichneter Schweißprotokolle und Druck von Etiketten mit ViewWeld

Die Funktion ViewWeld erlaubt, eine Kurzform der während der Schweißungen aufgezeichneten Protokolle anzuzeigen und als Etikett für die Elektroschweißverbindung auf dem

optionalen Etikettendrucker auszudrucken. Die ViewWeld-Zusammenfassung zeigt Protokollnummer, Schweißungsdatum und -uhrzeit sowie die Kenndaten zur Verschweißung und eine Beurteilung der Naht-/Schweißungsgüte (vgl. Anzeige 6; nur zwei Zeilen werden angezeigt, um die nicht angezeigten zu sehen, verwenden Sie die Tasten  $\uparrow$  und  $\downarrow$ ), und zwar zunächst für die letzte zuvor durchgeführte Schweißung.

```
0015 24.02.13 09:33
M/B MON HST 160
0058s 025.0V 1.57Ω
Schweissung OK
```

Anzeige 6

Das ViewWeld-Kurzprotokoll wird vom Strichcodebildschirm (vgl. Anzeige 2) durch Drücken der  $\uparrow$ -Taste aufgerufen. Dann lässt sich in den gespeicherten Kurzprotokollen mit den Pfeiltasten  $\leftarrow$  und  $\rightarrow$  blättern. Um ein Etikett derjenigen Schweißung, die aktuell angezeigt wird, auszudrucken, muss der Etikettendrucker angeschlossen sein. Drücken Sie dann im ViewWeld-Bildschirm auf die START/SET-Taste.

## 6 Zusatzinformationen im Schweißprotokoll

Jedes im Gerätespeicher abgelegte Schweißprotokoll, das sich als PDF-Bericht oder im DataWork-Format ausgeben lässt, umfasst eine Reihe von Schweiß- und Rückverfolgbarkeitsdaten, deren Erfassung vom Nutzer im Einstell-Menü einzeln zu- und abgeschaltet werden kann.

### 6.1 Eingabe von normierten und frei definierbaren Rückverfolgbarkeitsdaten

Alle im Einstell-Menü unter „Protokollierung“ (vgl. Abschn. 10) eingeschalteten Rückverfolgbarkeitsdaten zur Schweißung sind vor der Schweißung einzugeben. Das Schweißgerät fragt sie entweder vor oder nach dem Einlesen des Strichcodes auf dem Schweißfitting (vgl. Anzeige 2) ab. Je nach der einzelnen Angabe ist entweder die Neueingabe zwingend erforderlich (z. B. beim Schweißcode; vgl. Abschn. 5.2) oder kann eine zuvor bereits eingegebene Angabe geändert und bestätigt oder unverändert bestätigt werden (z. B. bei der Kommissionsnummer; vgl. Abschn. 6.2).

```
>Schweissercode
Kommissionsnr.
```

Anzeige 7

Bestimmte Rückverfolgbarkeitsdaten lassen sich auch durch die Pfeiltaste  $\leftarrow$  über einen Auswahlbildschirm direkt aufrufen (vgl. Anzeige 7, zur bloßen Anzeige oder zur Eingabe bzw. Bestätigung/Änderung).

### 6.2 Eingabe oder Änderung der Kommissionsnummer

Die Kommissionsnummerneingabe wird vom Gerät vor der Schweißung oder vom Nutzer über die Schnellauswahl (Anzeige 7) aufgerufen. Die Eingabe erfolgt entweder mit den Pfeiltasten  $\leftarrow$ ,  $\rightarrow$ ,  $\uparrow$ ,  $\downarrow$  oder durch Einlesen eines Strichcodes mit dem Scanner. Die maximale Länge beträgt 32 Stellen. Die

```
Kommissionsnummer
*****
```

Anzeige 8

Eingabe ist mit der START/SET-Taste zu bestätigen. Die Kommissionsnummer wird abgespeichert und im Protokoll mit ausgegeben.

## 7 Manuelle Eingabe der Verschweißungsparameter

Zur manuellen Eingabe der Verschweißungsparameter ist zunächst der Fitting mit dem Schweißkabel zu kontaktieren. Die manuelle Eingabe kann dann mit der Pfeil-Taste ↓ aufgerufen werden, und es erscheint die in Anzeige 9 wiedergegebene Menüauswahl, vorausgesetzt die manuelle Eingabe ist im Einstell-Menü aktiviert (vgl. Abschn. 10.1). Mit anderen Worten erfolgt die manuelle Schweißkenndateneingabe anstelle des Einlesens des Fitting-Strichcodes mit einem Scanner.

```
>Eing. Spannung/Zeit  
Eing. Fittingcode
```

Anzeige 9

Mit den Pfeil-Tasten ↑ und ↓ kann zwischen „Eingabe Spannung/Zeit“ und „Eingabe Fittingcode“ (d.h. die Zahlenfolge, die den Code des zu verwendenden Elektroschweißfittings repräsentiert) gewählt werden. Mit START/SET ist die Auswahl zu bestätigen.

### 7.1 Manuelle Eingabe von Spannung und Zeit

Nach der entsprechenden Auswahl im Menü der manuellen Schweißparametereingabe erscheint das neben stehende Display. Mit der alphanumerischen Tastatur (vgl. Hinweis in Abschn. 5.2) können hier die Schweißspannung und die Schweißzeit nach Angaben des Fitting-Herstellers vorgewählt und mit der START/SET-Taste bestätigt werden. Die Anzeige „Start ?“, die nach der Bestätigung mit der START/SET-Taste wieder erscheint, signalisiert die Schweißbereitschaft.

```
Spannung/Zeit  
U= 40 V t= 1000 s
```

Anzeige 10

### 7.2 Eingabe Zahlenfolge

Nach der entsprechenden Auswahl im Menü der manuellen Schweißparametereingabe erscheint im Display „Fittingcode eingeben“. Die 24 Stellen des Fittingcodes, der nun manuell einzugeben ist, sind als Asterisken ( \* ) dargestellt. Die Eingabe geschieht mit der alphanumerischen Tastatur (vgl. Hinweis in Abschn. 5.2) und wird mit der START/SET-Taste bestätigt und decodiert. Bei einer falschen Eingabe erscheint die Meldung „Eingabefehler“ und die Zahlenfolge ist zu prüfen und zu korrigieren. Bei korrekter Eingabe werden die decodierten Daten angezeigt und die Anzeige „Start ?“ zeigt die Bereitschaft des Geräts.

## 8 Ausgabe der Protokolle

Schnittstelle

### USB A-Schnittstelle

für den Anschluss von USB-Speichermedien (z.B. USB-Stick)

Die Schnittstelle entspricht der USB Version 2.0-Spezifikation (d.h. maximale Datenrate von 480 Megabit pro Sekunde).



Wichtig

Vor dem Übertragen von Schweißdaten sollten Sie den Schweißautomaten aus- und wieder einschalten. Geschieht dies nicht, kann es zu fehlerhafter Datenübertragung kommen und die Protokolle im Schweißautomaten können unlesbar werden.



Wichtig

Wenn Sie Schweißprotokolle an einen USB-Stick ausgeben, warten Sie stets bis die Meldung „Ausgabe beendet“ auf dem Display des Produkts erscheint, bevor Sie die Verbindung zum USB-Stick trennen. Trennen Sie die Verbindung vorher, kann es vorkommen, dass das Schweißgerät Ihnen das Löschen der Protokolle im Speicher anbietet, obwohl sie nicht ordnungsgemäß übertragen wurden. Falls Sie dann den Speicherinhalt löschen, gehen die Protokolle unwiderruflich verloren, obwohl sie nirgendwo sonst gespeichert sind.

### 8.1 Wahl des Dateiformats

Nach Anschließen des Speichermediums erscheint der Bildschirm zur Auswahl des Formats, in dem die Daten ausgegeben werden: PDF-Datei mit Kurz- oder Langbericht oder Datei im Schweißungsdatenbankformat DataWork. Mit den Pfeiltasten  $\uparrow$  und  $\downarrow$  kann das Gewünschte gewählt werden. Die Wahl muss mit der START/SET-Taste bestätigt werden.

```
DataWork-Datei  
>PDF-Kurzprotokoll
```

Anzeige 11

Die Option eines Service-Protokolls ist für den Normalbetrieb ohne Belang. Dieser Bericht gibt im Rahmen der computergestützten Gerätewartung Auskunft über die Ereignisse, die mit der Instandhaltung des Geräts zu tun haben.

### 8.2 Ausgabe aller Protokolle

Nach der Wahl des Dateiformats kann im nächsten Bildschirm die Option „Alle Protokolle drucken“ gewählt werden. Dadurch werden alle im Protokollspeicher befindlichen Daten im zuvor gewählten Format ausgegeben.

### 8.3 Ausgabe von Kommissionsnummer, Datums- oder Protokollbereich

Nach der Wahl des Dateiformats können im nächsten Bild-

schirm die Optionen „Nach Kommissionsnummer“, „Nach Datumsbereich“ und „Nach Protokollbereich“ gewählt werden. Je nach Auswahl kann dann mit den Pfeiltasten  $\uparrow$  und  $\downarrow$  aus der Liste aller gespeicherten Kommissionen die gewünschte, deren Protokolle ausgegeben werden sollen, ausgewählt werden, oder es kann durch Eingabe mit den Pfeiltasten  $\leftarrow$ ,  $\rightarrow$ ,  $\uparrow$ ,  $\downarrow$  eines Anfangs- und Enddatums bzw. des ersten und letzten Protokolls ein Datums- bzw. ein Protokollbereich bestimmt werden, dessen Protokolle ausgegeben werden sollen. Durch Drücken der START/SET-Taste wird die Ausgabe der ausgewählten Protokolle Speichermedium gestartet.

## 8.4 Ablauf der Protokollausgabe

Nach der Auswahl unter den Optionen wird der Ausgabevorgang automatisch gestartet. Warten Sie, bis die gewählten Protokolle übertragen sind und am Bildschirm der Hinweis „Ausgabe beendet“ erscheint.

Sollte während der Ausgabe ein Problem entstehen, erscheint die Fehlermeldung „Nicht bereit“. Nach Beseitigung des Problems wird die Ausgabe automatisch wieder aufgenommen.



Hinweis

Falls während der Übertragung der Schweißdaten ein Problem auftritt, das sich nicht beheben lässt, nimmt das Schweißgerät die Ausgabe nicht wieder auf und zeigt die Fehlermeldung „Ausgabe abgebrochen“ an. Diese Meldung ist durch Drücken auf die Taste START/SET zu quittieren.

## 8.5 Löschen des Speicherinhalts

Der Speicherinhalt kann erst nach der Ausgabe aller Protokolle gelöscht werden. Dies wird mit dem Hinweis „Ausgabe beendet“ angezeigt. Nach dem Entfernen des Speicher-Sticks kommt die Abfrage „Protokolle löschen“. Bei Bestätigung mit der START/SET-Taste erscheint die Sicherheitsabfrage „Protokolle wirklich löschen“, die nochmals mit der START/SET-Taste bestätigt werden muss. Daraufhin wird der Speicherinhalt gelöscht.

## 8.6 Erhalt des Speicherinhalts

Nach dem Entfernen des Kabels oder Sticks kommt die Abfrage „Speicher löschen“. Durch Drücken der STOP/RESET-Taste wird der Speicherinhalt erhalten und der Druckvorgang kann nochmals wiederholt werden.



Wichtig

Beachten Sie unbedingt die Hinweise eingangs von Abschn. 8 zur Datenintegrität, um das versehentliche Löschen der Protokolle im Speicher zu vermeiden.

## 9 Gerätespezifische Informationen

### 9.1 Anzeige der Gerätekenndaten

Die Kenndaten zum Schweißautomaten werden angezeigt, wenn bei der Anzeige „Strichcode-Eingabe“ die Taste ⇨ gedrückt wird. Es handelt sich um die Softwareversion, die Seriennummer des Geräts, das Datum der nächsten fälligen Wartung und die Anzahl der derzeit nicht belegten Protokolle im Speicher. Mit der STOP/RESET-Taste kann die Anzeige wieder geschlossen werden.

Ist das empfohlene Wartungsdatum überschritten, erscheint beim Anschließen ans Netz oder den Generator ein Wartungsfällig-Hinweis auf dem Display und muss mit der START/SET-Taste quittiert werden.

### 9.2 Widerstandsmessung

Nach Betätigen der START/SET-Taste am Beginn einer Schweißung wird der Fitting-Widerstand gemessen und mit den eingelesenen Werten des Fittingcodes verglichen. Ist die Abweichung zwischen beiden Werten kleiner als die im Code benannte Toleranz, beginnt der Schweißvorgang. Ist die Abweichung größer als die Toleranzvorgabe, stoppt der Schweißautomat mit der Meldung „Widerstandsfehler“. Zusätzlich erscheint in der Anzeige der gemessene Ist-Wert für den Fitting-Widerstand.

Ein Widerstandsfehler kann durch schlecht sitzende und/oder verschlissene Anschlusskontakte hervorgerufen werden. Daher sind diese bei Auftreten der Fehlermeldung zu prüfen und, falls verschlissen, gegen neue zu ersetzen.

### 9.3 Thermischer Überlastschutz

Eine zu hohe Trafo-Temperatur im Schweißautomaten führt zum Schweißabbruch. Der Überwachungsschalter für die Temperatur des Transformators bricht bei einem zu hohen Temperaturwert die Schweißung ab, wenn die noch verbleibende Schweißzeit größer als 800 Sekunden ist. Im Display und im Protokoll erscheint die Meldung „Gerät zu heiß“.

### 9.4 Hinweis auf Netzunterbrechung bei der letzten Schweißung

Der Hinweis „Netzunterbrechung letzte Schweißung“ zeigt an, dass der vorangegangene Schweißvorgang durch einen Netzausfall unterbrochen wurde. Die Ursache kann ein zu schwacher Generator oder ein zu langes oder zu dünnes Verlängerungskabel sein. Oder aber der Sicherungsautomat des



Schweißautomaten hat ausgelöst. Ein neuer Schweißvorgang ist dennoch möglich. Dazu ist zunächst die Störung mit der STOP/RESET-Taste zu quittieren.

## 10 Konfiguration des Schweißautomaten

Der Schweißautomat kann mittels Operator-Ausweis neu konfiguriert werden. Nach Betätigen der MENÜ-Taste erscheint die Abfrage „Menücode eingeben“. Nach dem Einlesen des Menücodes erscheint das in Anzeige 12 wiedergegebene Auswahlmenü.

Unter „Einstellungen“ lassen sich die Einstellungen zum Gerät selbst und seinem Betrieb definieren. Unter „Protokollierung“ werden die Rückverfolgbarkeitsdaten ein- oder ausgeschaltet, die in den Schweißprotokollen erscheinen oder nicht erscheinen sollen. Die Auswahl geschieht mit den Pfeiltasten ↑ und ↓. Um das jeweilige Untermenü aufzurufen, ist dann die MENÜ-Taste zu drücken.

```
>Einstellungen -M-  
Protokollierung -M-
```

Anzeige 12

Mit den Pfeiltasten ↑ und ↓ wird in beiden Teilen des Einstellmenüs der gewünschte Konfigurationspunkt gewählt. Mit der Pfeiltaste ⇒ wird die gewählte Konfigurationseinstellung von „ein“ auf „aus“ geschaltet und umgekehrt.

Steht bei einer Menüoption ein „M“, so kann durch Drücken der MENÜ-Taste ein Untermenü aufgerufen werden.

Mit der START/SET-Taste wird die eingestellte Konfiguration bestätigt und abgespeichert.

### 10.1 Erläuterungen zum Untermenü „Einstellungen“

„Schweißercode prüfen ein“ bedeutet, dass der Schweißercode noch gültig, nicht ausgelaufen sein muss (normale Gültigkeitsdauer 2 Jahre ab Kartenausgabe) und sonst das Schweißen nicht gestartet werden kann, „aus“, dass die Gültigkeit des Codes nicht überprüft wird.

„Speicher-Kontrolle ein“ bedeutet, dass bei vollem Protokollspeicher der Schweißautomat blockiert ist, bis die Protokolle ausgedruckt oder übertragen werden, „aus“, dass er nicht blockiert ist und das älteste Protokoll überschrieben wird.

„Manuelle Eingabe ein“ bedeutet, dass die manuelle Eingabe der Verschweißungsdaten (vgl. Abschn. 7) möglich ist, „aus“, dass diese Eingabe nicht verfügbar ist.

„Schweißercode-Optionen – M – “ bedeutet, dass durch Betätigen der MENÜ-Taste das Untermenü aufgerufen wird, in dem bestimmt wird, wie oft der Schweißercode, wenn er unter „Protokollierung“ eingeschaltet ist, eingegeben

```
>Schw.Code prüf. ein  
Speicher-Kontr. aus
```

Anzeige 13

werden muss: immer, d. h. vor jeder Schweißung, nur nach Einschalten des Geräts oder nur bei der ersten Schweißung eines neuen Tags/Datums.

„Sprache – M – “ bedeutet, dass durch Betätigen der MENÜ-Taste das Untermenü zum Auswählen der Bedienersprache aufgerufen wird (vgl. Abschn. 10.1.1).

„Datum/Uhrzeit – M – “ bedeutet, dass durch Betätigen der MENÜ-Taste das Untermenü zum Stellen der Uhr aufgerufen wird (vgl. Abschn. 10.1.2).

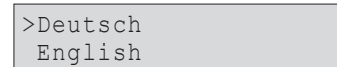
„Temperatureinheit – M – “ bedeutet, dass durch Betätigen der MENÜ-Taste das Untermenü zur Wahl von Celsius oder Fahrenheit als Temperatureinheit aufgerufen wird.

„Inventarnummer – M – “ bedeutet, dass durch Betätigen der MENÜ-Taste das Untermenü zur Eingabe der Nummer, unter der das Gerät bei der Betreiberfirma intern inventarisiert ist, aufgerufen wird.

„Anzahl Etiketten – M – “ bedeutet, dass durch Betätigen der MENÜ-Taste das Untermenü zur Eingabe der Anzahl Etiketten aufgerufen wird, die nach einer Schweißung Etiketten automatisch über den optionalen Etikettendrucker ausgegeben werden sollen, falls ein solcher angeschlossen ist.

### 10.1.1 Wahl der Anzeige-Sprache

Nach Wahl des Untermenüs „Sprache wählen“ erscheint das in Anzeige 14 wiedergegebene Display.

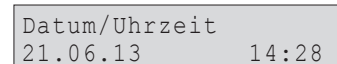


Anzeige 14

Mit den Pfeiltasten  $\uparrow$  und  $\downarrow$  wird zwischen „Deutsch“, „English“, „Français“ usw. gewählt und mit der START/SET-Taste die Auswahl bestätigt.

### 10.1.2 Stellen von Datum und Uhrzeit

Nach Wahl des Untermenüs „Uhr einstellen“ erscheint das in Anzeige 15 wiedergegebene Display.



Anzeige 15

Die Uhrzeit und das Datum können unter Verwendung der Tastatur geändert werden. Dabei werden die Abschnitte „Stunde“, „Minute“, „Tag“, „Monat“ und „Jahr“ je einzeln eingestellt. Mit der START/SET-Taste werden die Einstellungen bestätigt.

### 10.1.3 Wahl der Temperatureinheit

Die Einheit für Temperaturangaben (Celsius oder Fahrenheit) lässt sich in einem Untermenü gleich dem für die Sprachwahl (vgl. Abschn. 10.1.1) auswählen.

## 10.2 Erläuterungen zum Untermenü „Protokollierung“

„Schweißercode ein“ bedeutet, dass je nach Einstellung unter

- „Schweißercode-Optionen“ der Schweißercode eingelesen werden muss, „aus“, dass das nicht möglich ist.
- „Kommissionsnummer ein“ bedeutet, dass vor jeder Schweißung die Kommissionsnummer neu eingegeben oder bestätigt werden muss, „aus“, dass sie nicht abgefragt wird.
- „Nahtnummer ein“ bedeutet, dass das Gerät eine automatisch hochgezählte Nahtnummer für jede neue Schweißung im Rahmen einer bekannten Kommission vergibt, welche dann am Display neben der Protokollnummer angezeigt wird, „aus“, dass ganz ohne Nahtnummern geschweißt und protokolliert wird.
- „Zusatzdaten ein“ bedeutet, dass vor jeder Schweißung die Zusatzdaten neu eingegeben werden müssen, „aus“, dass sie nicht abgefragt werden.
- „Formteilcode ein“ bedeutet, dass vor jeder Schweißung der zweite, sogenannte Rückverfolgbarkeitscode des Elektroschweißfittings eingegeben werden muss, „aus“, dass das nicht möglich ist.
- „Rohrcodes ein“ bedeutet, dass vor jeder Schweißung die Codes beider Rohre/Werkstücke (ISO-Schweiß- und Rückverfolgbarkeitscodes) eingegeben werden müssen, „aus“, dass das nicht möglich ist.
- „Rohrlänge ein“ bedeutet, dass vor jeder Schweißung die Länge beider Rohre/Werkstücke eingegeben werden muss, „aus“, dass das nicht möglich ist.
- „Witterung ein“ bedeutet, dass vor jeder Schweißung die Witterungsbedingungen in einer Liste gewählt werden müssen, „aus“, dass das nicht möglich ist.
- „Verlegefirma ein“ bedeutet, dass vor jeder Schweißung die Firma, die die Arbeiten durchführt, eingegeben werden muss, „aus“, dass das nicht möglich ist.
- „Etiketten drucken – M – “ bedeutet, dass durch Betätigen der MENÜ-Taste das Untermenü zum Ausdruck eines/mehrerer Etikett(en) zu einer Schweißung mit dem optionalen Etikettendrucker aufgerufen wird.

|                 |     |
|-----------------|-----|
| Schweissercode  | ein |
| >Kommissionsnr. | ein |

Anzeige 16



Hinweis

Alle Daten können auch mit dem Scanner von einem Strichcode eingelesen werden, falls ein solcher Code vorhanden ist.

## 11 Auflistung der Überwachungsfunktionen

### 11.1 Fehlerarten während der Eingabe

#### 11.1.1 Codefehler

Es liegt eine falsche Eingabe, ein Fehler am Codeträger, im Codeaufbau oder unsachgemäßes Einlesen vor.

### **11.1.2 Kein Kontakt**

Es besteht keine vollständige elektrische Verbindung zwischen dem Schweißautomaten und dem Fitting (Steckverbindung zum Fitting überprüfen) bzw. eine Unterbrechung im Heizwendel.

### **11.1.3 Unterspannung**

Die Eingangsspannung ist kleiner als 175 Volt. Generator-Ausgangsspannung nachregeln.

### **11.1.4 Überspannung**

Die Eingangsspannung ist größer als 290 Volt. Generator-Ausgangsspannung herunterregeln.

### **11.1.5 Gerät zu heiß**

Die Temperatur des Transformators ist zu hoch. Den Schweißautomaten ca. 1 Stunde abkühlen lassen.

### **11.1.6 Systemfehler**

#### **ACHTUNG!**

Der Schweißautomat muss sofort von Netz und Fitting getrennt werden. Der Selbsttest hat Fehler im System gefunden. Der Schweißautomat darf nicht mehr verwendet werden und muss zur Reparatur eingeschickt werden.

### **11.1.7 Temperaturfehler**

Gemessene Umgebungstemperatur ist außerhalb des Arbeitsbereiches des Gerätes, niedriger als  $-20^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F}$ ) oder höher als  $+60^{\circ}\text{C}$  ( $+140^{\circ}\text{F}$ ).

### **11.1.8 Temperaturmessung defekt**

Der Temperatur-Außenfühler am Schweißkabel ist beschädigt oder defekt.

### **11.1.9 Uhr defekt**

Die interne Uhr ist gestört oder defekt. Bitte die Uhr neu einstellen. Sonst den Schweißautomaten ins Werk zur Wartung und Überprüfung einsenden.

### **11.1.10 Gerät zur Wartung**

Der empfohlene Wartungstermin des Schweißautomaten ist überschritten. Die Meldung „Wartung fällig“ muss mit der START/SET-Taste quittiert werden. Den Schweißautomaten ins Werk oder zu einer autorisierten Servicestelle zur Wartung und Überprüfung einsenden.

### **11.1.11 Eingabefehler**

Ein Code wurde falsch eingegeben. Es wurde bei der manuellen Schweißparametereingabe keine Schweißzeit vorgewählt. In der Datumseinstellung wurde ein ungültiger Bereich vorgewählt.

### **11.1.12 Protokollspeicher voll**

Der Protokollspeicher ist voll. Die Schweißprotokolle ausgeben oder die Speicherkontrolle ausschalten. Bei ausgeschalteter Speicherkontrolle überschreibt ein neues Protokoll das älteste vorhandene.

### **11.1.13 Ausgabe abgebrochen**

Während des Audrucks oder der Übertragung von Schweißdaten ist ein Fehler aufgetreten, der nicht behoben werden konnte.

## **11.2 Fehlerarten während des Schweißvorgangs**

Alle Fehler, die während des Schweißvorgangs auftreten, werden mit einem akustischen Signal gemeldet.

### **11.2.1 Unterspannung**

Die Eingangsspannung ist kleiner als 175 Volt. Steht der Fehler länger als 15 Sekunden an, wird der Schweißvorgang abgebrochen. Sinkt die Spannung unter 170 Volt, so wird der Schweißvorgang sofort abgebrochen.

### **11.2.2 Überspannung**

Die Eingangsspannung ist größer als 290 Volt. Steht der Fehler länger als 15 Sekunden an, wird der Schweißvorgang abgebrochen.

### **11.2.3 Widerstandsfehler**

Der Widerstandswert des angeschlossenen Schweißfittings liegt außerhalb der eingelesenen Toleranz.

### **11.2.4 Frequenzfehler**

Die Frequenz der Eingangsspannung liegt nicht innerhalb der Toleranz (42 Hz - 69 Hz).

### **11.2.5 Spannungsfehler**

Generatorspannung und -leistung überprüfen. Die Ausgangsspannung entspricht nicht dem eingelesenen Wert; der Schweißautomat muss zur Überprüfung ins Werk.

### 11.2.6 Strom zu niedrig

Diese Meldung erscheint bei momentaner Unterbrechung des Stromflusses oder wenn der Stromfluss in 3 Sekunden um mehr als 15 % pro Sekunde absinkt.

### 11.2.7 Strom zu hoch

Der Wert des Ausgangsstromes ist zu groß; Fehlerquellen: Kurzschluss im Heizwendel oder in der Schweißleitung. Während der Anlaufphase beträgt der obere Abschaltwert das 1,18-fache des Anfangswertes, ansonsten ist die Obergrenze lastabhängig und liegt 15 % über dem Anlaufstrom.

### 11.2.8 Not-Aus

Der Schweißvorgang wurde mit der STOP/RESET- Taste unterbrochen.

### 11.2.9 Windungsschluss

Der Stromverlauf weicht während der Schweißung um 15 % vom Sollwert ab, bedingt durch Kurzschluss im Heizwendel.

### 11.2.10 Netzunterbrechung bei der letzten Schweißung

Die vorherige Schweißung ist unvollständig. Der Schweißautomat wurde während ihr von der Versorgungsspannung getrennt. Um weiter arbeiten zu können, muss die Meldung durch Drücken der STOP/RESET-Taste quittiert werden (vgl. auch Abschn. 9.4).

## 12 Datenblatt des Produkts

|                           |                                   |
|---------------------------|-----------------------------------|
| Arbeitsbereich            | Fittings bis 160 mm               |
| Nennspannung              | 230 V                             |
| Frequenz                  | 50 Hz / 60 Hz                     |
| Ausgangsleistung          | 1680 VA, 80 % ED                  |
| Schutzart                 | IPX4                              |
| Strom primär              | max. 16 A                         |
| Umgebungstemperatur       | -20°C bis +60°C (-4°F bis +140°F) |
| Ausgangsspannung          | 8 V - 48 V                        |
| max. Ausgangsstrom        | 65 A                              |
| Protokollplätze           | 500 Protokolle                    |
| Übertragungsschnittstelle | USB v 2.0 (480 mbit/s)            |

(vgl. auch die Angaben zu den Schnittstellen anfangs Abschn. 6)

#### Messtoleranzen:

|            |       |
|------------|-------|
| Temperatur | ± 5 % |
| Spannung   | ± 2 % |
| Strom      | ± 2 % |
| Widerstand | ± 5 % |

## 13 Anschrift für Wartung und Reparatur

HÜRNER Schweißtechnik GmbH

Nieder-Ohmener Str. 26      Tel.: +49 (0)6401 9127 0  
35325 Mücke, Deutschland      Fax: +49 (0)6401 9127 39

Web: [www.huerner.de](http://www.huerner.de)      Mail: [info@huerner.de](mailto:info@huerner.de)



Hinweis

Technische Änderungen am Produkt bleiben vorbehalten.

## 14 Zubehör/Ersatzteile für das Produkt

|                                       |                 |
|---------------------------------------|-----------------|
| Winkel Aufsteck-Adapter 4,0 - 4,7 90° | 216 - 010 - 440 |
| Adapter-Tasche                        | 216 - 030 - 310 |
| Lesestift                             | 216 - 030 - 270 |
| USB-Kabel                             | 300 - 010 - 167 |
| Schweißer-/Operatorausweis            | 216 - 080 - 031 |
| Software DataWork für Windows         | 216 - 080 - 505 |
| USB-Stick                             | 300 - 010 - 154 |





# Contents

|       |   |    |
|-------|---|----|
| 1     | Introduction .....  | 5  |
| 2     | Safety Messages .....   | 5  |
| 2.1   | Using the Correct Connection Terminal .....                             | 5  |
| 2.2   | Improper Use of the Welding and Power Supply Cables .....               | 5  |
| 2.3   | Securing the Fitting and the Joint.....                                 | 6  |
| 2.4   | Cleaning the Product.....   | 6  |
| 2.5   | Opening the Unit.....   | 6  |
| 2.6   | Extension Cables on the Worksite .....                                  | 6  |
| 2.7   | Checking the Product for Damage .....                                   | 6  |
| 2.8   | Power Supply Specifications.....  | 6  |
| 2.8.1 | Mains Power Supply .....  | 6  |
| 2.8.2 | Generator Power Supply .....  | 7  |
| 3     | Service and Repair .....  | 7  |
| 4     | Principles of Operation.....  | 8  |
| 5     | Check-out and Operation.....  | 8  |
| 5.1   | Turning the Welding Unit on.....  | 9  |
| 5.2   | Entering the Welder ID Code.....  | 9  |
| 5.3   | Connecting the Fitting .....  | 9  |
| 5.4   | Reading the Fitting Code with a Handheld Scanner .....                  | 10 |
| 5.5   | Starting the Welding Process .....                                      | 10 |
| 5.6   | Welding Process .....   | 11 |
| 5.7   | End of Welding .....  | 11 |
| 5.8   | Aborted Welding Process .....   | 11 |
| 5.9   | Cooling Time .....  | 11 |
| 5.10  | Returning to the Start of Parameter Input .....                         | 11 |
| 5.11  | Using ViewWeld to<br>Manage Logged Welding Reports and Print Tags ..... | 11 |
| 6     | Additional Information in the Welding Report.....                       | 12 |
| 6.1   | Entering Preformatted and User-defined Traceability Data ...            | 12 |
| 6.2   | Entering or Changing the Job Number .....                               | 12 |
| 7     | Entering Welding Parameters Manually .....                              | 13 |
| 7.1   | Manually Entering Welding Voltage and Time.....                         | 13 |
| 7.2   | Entering the String of Numbers.....                                     | 13 |
| 8     | Downloading the Reports .....   | 13 |
| 8.1   | Selecting the File Format.....  | 14 |
| 8.2   | Downloading All Reports .....   | 14 |
| 8.3   | Downloading by Commission Number, Date or Report Range..                | 14 |
| 8.4   | Understanding the Report Download Process.....                          | 15 |
| 8.5   | Deleting Data from Memory.....  | 15 |
| 8.6   | Keeping Data in Memory .....  | 15 |
| 9     | Dedicated Welding Unit Information.....                                 | 16 |
| 9.1   | Displaying Characteristics of the Welding Unit .....                    | 16 |
| 9.2   | Measuring Resistance .....  | 16 |
| 9.3   | Overheating Switch .....  | 16 |
| 9.4   | Indication of Power Supply Failure at the Last Welding .....            | 16 |

|         |   |    |
|---------|---|----|
| 10      | Configuring the Welding Unit .....          | 17 |
| 10.1    | Understanding the "Settings" Sub-menu ..... | 17 |
| 10.1.1  | Selecting the Display Language.....         | 18 |
| 10.1.2  | Setting the Clock.....                      | 18 |
| 10.1.3  | Selecting the Temperature Unit.....         | 18 |
| 10.2    | Understanding the "Recording" Sub-menu..... | 18 |
| 11      | Self-Monitoring Functions Overview .....    | 19 |
| 11.1    | Errors During Data Input.....               | 19 |
| 11.1.1  | Code Error .....                            | 19 |
| 11.1.2  | No Contact .....                            | 19 |
| 11.1.3  | Low Voltage .....                           | 20 |
| 11.1.4  | Overvoltage.....                            | 20 |
| 11.1.5  | Overheated .....                            | 20 |
| 11.1.6  | System Error .....                          | 20 |
| 11.1.7  | Temperature Error .....                     | 20 |
| 11.1.8  | Temperatur Sensor Defective.....            | 20 |
| 11.1.9  | Clock Error.....                            | 20 |
| 11.1.10 | Unit to Service.....                        | 20 |
| 11.1.11 | Input Error.....                            | 20 |
| 11.1.12 | Memory Full .....                           | 21 |
| 11.1.13 | Download Cancelled.....                     | 21 |
| 11.2    | Errors During Welding.....                  | 21 |
| 11.2.1  | Low Voltage .....                           | 21 |
| 11.2.2  | Overvoltage.....                            | 21 |
| 11.2.3  | Resistance Error.....                       | 21 |
| 11.2.4  | Frequency Error.....                        | 21 |
| 11.2.5  | Voltage Error.....                          | 21 |
| 11.2.6  | Low Current .....                           | 21 |
| 11.2.7  | Excess Current .....                        | 22 |
| 11.2.8  | Emergency Off .....                         | 22 |
| 11.2.9  | Heater Coil Error .....                     | 22 |
| 11.2.10 | Power Supply Failure at Last Welding.....   | 22 |
| 12      | Technical Specifications .....              | 22 |
| 13      | Service and Repair Contact .....            | 23 |
| 14      | Accessories/Parts for the Product.....      | 23 |

# 1 Introduction

Dear Customer:

Thank you very much for purchasing our product. We are confident that it will meet your expectations.

The HST 300 Smart Welding Unit is designed exclusively for welding plastic pipe fittings according to the electrofusion process, up to diameter 160 mm.

The product was manufactured and checked according to state-of-the-art technology and widely recognized safety regulations and is equipped with the appropriate safety features.

Before shipment, it was checked for operation reliability and safety. In the event of errors of handling or misuse, however, the following may be exposed to hazards:

- the operator's health,
- the product and other hardware of the operator,
- the efficient work of the product.

All persons involved in the installation, operation, maintenance, and service of the product have to

- be properly qualified,
- operate the product only when observed,
- read carefully and conform to the User's Manual before working with the product.

Thank you.

## 2 Safety Messages

### 2.1 Using the Correct Connection Terminal

Use the appropriate connection terminal that is compatible with the fitting type used. Be sure the contact is firmly established and do not use connection terminals or terminal adapters that are burnt or not designed for the intended use.

### 2.2 Improper Use of the Welding and Power Supply Cables

Do not carry the product by its cables and do not pull the power cord to unplug the unit from the socket. Protect the cables against heat, oil, and cutting edges.

## 2.3 Securing the Fitting and the Joint

Use positioner clamps or a vice to secure the fitting and the joint to be made before welding. The fitting manufacturer's installation instructions, local and national regulations have to be respected in all cases.

A welding process must never be repeated with the same fitting, since this may cause parts under power to be accessible to the touch.

## 2.4 Cleaning the Product

The product must not be sprayed with or immersed in water.

## 2.5 Opening the Unit



The cover of the product may be removed only by specialized staff of the manufacturer or of a service shop properly trained and approved by it.

## 2.6 Extension Cables on the Worksite

To extend power cord length, use exclusively properly approved extension cables that are labeled as such and have the following conductor sections:

up to 20 m: 1.5 mm<sup>2</sup> (2.5 mm<sup>2</sup> recommended); Type H07RN-F  
over 20 m: 2.5 mm<sup>2</sup> (4.0 mm<sup>2</sup> recommended); Type H07RN-F



When using the extension cable, it has always to be rolled off completely and lie fully extended.

## 2.7 Checking the Product for Damage

Before every use of the product, check safety features and possibly existing parts with minor damage for proper function. Make sure that the push-on connection terminals work properly, that contact is fully established, and that the contact surfaces are clean. All parts have to be installed correctly and properly conform to all conditions in order for the product to function as intended. Damaged safety features or functional parts should be properly repaired or replaced by an approved service shop.

## 2.8 Power Supply Specifications

### 2.8.1 Mains Power Supply

Utility suppliers' wiring requirements, occupational safety rules, applicable standards, and national codes have to be respected.



Caution

When using power distributions on the worksite, rules for the installation of earth-leakage circuit breakers (RCD) have to be respected, and operation requires an installed breaker.

Generator or mains power fuse protection should be 16 A (slow blow). The product has to be protected against rain and humidity.

## 2.8.2 Generator Power Supply

The required nominal generator capacity as determined by the power supply requirement of the largest fitting to be welded depends on the power supply specifications, the environment conditions, and the generator type itself including its control/regulation characteristics.

Nominal output power of a generator 1-phase, 220 - 240 V, 50/60 Hz:

d 20.....d 160     3.2kW

Start the generator first, then connect the welding unit. The idle voltage should be set to approx. 240 volts. When turning the generator off, disconnect the welding unit first.



Important

The working output power of the generator decreases by about 10% per 1,000 m of altitude. During the welding process no other device connected to the same generator should be operated.

## 3 Service and Repair

As the product is used in applications that are sensitive to safety considerations, it may be serviced and repaired only by the manufacturer or its duly authorized and trained partners. Thus, constantly high standards of operation quality and safety are maintained.

**Failure to comply with this provision will dispense the manufacturer from any warranty and liability claims for the product, including any consequential damage.**

When serviced, the unit is upgraded automatically to the technical specifications of the product at the moment it is serviced, and we grant a three-month functional warranty on the serviced unit.

We recommend having the product serviced at least every twelve months.

Any provisions in the law pertaining to an electrical safety inspection have to be complied with.

## 4 Principles of Operation

The HST 300 Smart allows welding electrofusion fittings that feature a bar code. Every fitting is provided with a tag with one or two bar codes on it. The structure of this code is internationally standardized. The first code, encoding the data on proper welding, complies with ISO 13950, the second code, if present, encoding the component traceability data, complies with ISO 12176.

The microprocessor-controlled HST 300 Smart Welding Unit

- controls and monitors the welding process in a fully automated fashion,
- determines welding duration depending on ambient temperature,
- shows all information on the display in plain text.

All data that are relevant for the weld or for traceability are saved to the internal memory and can be sent to a USB stick.

Welding data transfer is enabled through an interface of the USB A type, which is compatible with a USB stick.

### *Further Optional Accessories*

- **PC software** for downloading and archiving data on PC (for all common Windows operating systems)
- **Label tag printer** for printing an identifier label for the new joint right after the welding operation
- **USB stick** for data transfer from the welding unit on the worksite to the printer or PC in your office (see details at the end of this booklet)

## 5 Check-out and Operation

- To operate the welding unit, be sure that it is set on a proper, level surface.
- Be sure that power supply/generator protection is 16 A (slow blow).
- Plug the power supply cord into the mains power supply or the generator.
- Read and comply with the User's Manual of the generator, if applicable.

## 5.1 Turning the Welding Unit on

After connecting the power supply cable to mains power or a generator, turn the welding unit on using the On/Off switch. This causes Display 1 to show.

```
*****HUERNER*****  
** HST300 Smart **
```

Display 1

Then the screen changes to Display 2. While it is showing, the welder is ready for the connection of the electrofusion fitting.

```
14:38:56 15.08.18  
No Contact
```

Display 2



Caution

### CAUTION in case of System Errors!

If during the auto-test that the unit performs at start-up, an error is detected, a "System Error" message shows on the display. When this happens, the welding unit has to be disconnected immediately from the power supply and the fitting, and it has to be shipped to the manufacturer for repair.

## 5.2 Entering the Welder ID Code

The welding unit can be configured to ask for the welder identification code before the fitting code is entered. The display screen then shows the appropriate message. (Later this screen can be accessed by a quick access routine; see Sect. 6.1.) The numeric code can be entered either by reading it from a tag with the scanner or by pressing the ←, →, ↑, ↓ cursor keys. Whether the welder identification code has to be entered and if so, when or how often, is determined in the "Settings" sub-menu of the configuration menu (see Sect. 10.1).

```
Welder Code  
*****
```

Display 3

When the welder code is read from a bar code using the scanner, an audible signal confirms this and the screen shows the read code and switches to the next input display. When the code is entered manually, it is saved by pressing the START/SET key. If the code entered is not correct, a "Code Error" message appears; check the sequence of numbers and correct as needed. If the code entered is correct, it is saved to system memory and inserted into the welding reports to be downloaded.

Only an ISO standard-compliant welder identification code is accepted by the unit. If the welder code feature is disabled, the input screen for the welder code will not show.

## 5.3 Connecting the Fitting

Connect the connection terminals to the fitting and check for proper contact. Use terminal adapters if needed. The contact surfaces of the cable connection terminals or adapters and the fitting have to be clean. Dirty terminals may

lead to improper welding and also to overheated and fused connection terminals. Protect the cable connectors against getting dirty at all times. Terminals and push-on adapters should be considered consumables and, therefore, have to be checked before every welding operation and replaced if damaged or dirty.

When the fitting is connected, instead of the "No Contact" message (see Display 2) the number of the next welding report appears, e.g., "Prot. No.: 0015."

## 5.4 Reading the Fitting Code with a Handheld Scanner

Only the bar code on the tag sticking on the fitting to be welded may be used. It is not acceptable to read the fitting code tag of a fitting of a different kind if the intended one is damaged or unreadable.

Read the fitting code by holding the scanner in front of the bar code at a distance of 5 to 10 cm (2 to 4 inches), where the red line indicates the reading area. Then push the reading button. If the data are correctly read, the welding unit confirms this by an audible signal and displays the decoded data on the screen (see Display 4).



The displayed values are the nominal welding parameters contained in the fitting bar code or computed based on these data. They are displayed before the actual resistance of the electrofusion fitting is measured. This means that even when the showing ohm value is o.k., a resistance error may still be detected (see Sect. 9.2). Only when the welding process starts, the display shows the actual, measured welding parameters.

The "Start ?" message means that the unit is ready to start the welding process. Check the read data and if you see that they are erroneous, delete them by pressing the STOP/RESET key. The read data are also deleted if the welding unit is disconnected from the fitting.

## 5.5 Starting the Welding Process



After the fitting bar code was read, the input of all traceability data that were enabled in the configuration menu (see Sect. 10.2), is requested by the system.

```
Start ?  
HST SAT 10.0V 0130s
```

Display 4

After reading or entering the fitting code, the welding process can be started using the START/SET key, when the



“Start ?” message is displayed and there is no indication of a problem.

Pressing the START/SET key will trigger a confirmation message “Pipe treated?,” which in turn requires a confirmation with the START/SET key to start the welding proper.

## 5.6 Welding Process

The welding process is monitored for its entire duration applying the welding parameters contained in the fitting code. Along with the actual (left) and nominal (right) welding time, the welding voltage, the resistance, and the welding current are displayed in the lower line of the screen.

|       |       |       |
|-------|-------|-------|
| 0009s | 0090s |       |
| 10.0V | 1.61Ω | 6.21A |

Display 5

## 5.7 End of Welding

The welding process ends successfully if the actual welding time corresponds to the nominal welding time and the buzzer can be heard twice.

## 5.8 Aborted Welding Process

The welding process has failed if a plain-text error is displayed on the screen and the audible signal buzzes continuously. An error has to be acknowledged by pressing the STOP/RESET key.

## 5.9 Cooling Time

The cooling time as given in the fitting manufacturer’s instructions has to be respected. If the bar code provided by the fitting manufacturer contains cooling time data, it will be displayed at the end of the welding process and will be counted down to zero. This countdown can be acknowledged and canceled at any time by the STOP/RESET key. However, note that for that time the pipe fitting joint which is still warm must not be subjected to an external force. No cooling time is displayed if the fitting code does not contain any such information.

## 5.10 Returning to the Start of Parameter Input

After welding is finished, disconnecting the welded fitting from the unit or pressing the STOP/RESET key will reset the unit back to the start of entering the welding parameters.

## 5.11 Using ViewWeld to Manage Logged Welding Reports and Print Tags

The ViewWeld feature offers viewing an abstracted version of the welding reports recorded during the welding

processes and printing it as a label tag to be affixed to the joint on the optionally available tag printer. The ViewWeld abstract shows the report number, the date and time of the welding and the welding parameters along with an evaluation of the quality of the joint/welding operation (see Display 6; only two lines appear on the screen, to see those not shown, press the  $\uparrow$  and  $\downarrow$  keys), where the first displayed abstract is that of the last performed welding operation.

```
0015 24.02.13 09:33
M/B MON HST 160
0058s 025.0V 1.57Ω
Welding OK
```

Display 6

To call the ViewWeld abstract of a welding report, press the  $\uparrow$  key in the bar code input screen (see Display 2). Browsing through the saved welding reports is then possible by pressing the  $\leftarrow$  or  $\rightarrow$  cursor keys. To print a tag of the welding operation of which the abstract is currently displayed, the label tag printer has to be connected to the welder. Then press the START/SET key in the ViewWeld screen.

## 6 Additional Information in the Welding Report

Every welding report saved to system memory, which can be downloaded as a PDF report file or in the DataWork format, contains a number of welding and traceability data that the operator can decide to enter or not to enter in the set-up menu.

### 6.1 Entering Preformatted and User-defined Traceability Data

All traceability data enabled in the configuration menu at "Data Recording" (see Sect. 10) have to be entered before the welding process. The welding unit prompts the user to enter them either before or after entering the fitting bar code (see Display 2). Depending on what data is entered, either its repeated input is mandatory (e. g., the welder ID code; see Sect. 5.2) or previously entered data can be changed and confirmed or confirmed without changes (e. g. the commission number; see Sect. 6.2).

```
>Welder ID Code
Enter Job No.
```

Display 7

Certain traceability data can also be accessed quickly, via a selection screen, by pressing the  $\leftarrow$  cursor key (see Display 7), either for viewing or for entering or changing/confirming them.

### 6.2 Entering or Changing the Job Number

The commission number input screen is shown by the unit before welding or accessed by the user in the quick access screen (Display 7). It can be entered by pressing the  $\leftarrow$ ,  $\rightarrow$ ,  $\uparrow$ ,  $\downarrow$  cursor keys or by reading it from a bar code using

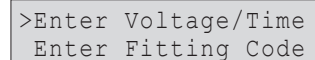
```
Enter Job No.
*****
```

Display 8

the scanner. The maximum length is 32 characters. Confirm your input by pressing the START/SET key. The job number will be saved to memory and will appear in the downloaded welding report.

## 7 Entering Welding Parameters Manually

To be able to enter the welding parameters manually, you have first to connect the fitting to the welding unit with the welding cable. The manual input of the parameters can then be accessed by pressing the  $\downarrow$  arrow key. The screen will show a menu as reproduced in Display 9, provided manual input is enabled in the configuration menu (see Sect. 10.1). In other words, the manual parameter input replaces reading the bar code of the fitting with a scanner.



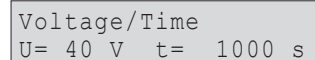
```
>Enter Voltage/Time
Enter Fitting Code
```

Display 9

Using the arrow keys  $\uparrow$  and  $\downarrow$  you can select "Enter Voltage/Time" or "Enter Fitting Code" (i.e., the numbers that represents the code of the fitting to be used). Confirm your selection by pressing the START/SET key.

### 7.1 Manually Entering Welding Voltage and Time

If this option was chosen in the manual parameter input menu, a display like the one to the right appears on the screen. Use the alphanumeric keypad (see Info in Sect. 5.2) to set the welding voltage and the welding time, according to the fitting manufacturer's instructions, then press the START/SET key to confirm your input. The "Start ?" message displayed after the confirmation by START/SET indicates that the unit is ready for welding.



```
Voltage/Time
U= 40 V t= 1000 s
```

Display 10

### 7.2 Entering the String of Numbers

If this option was chosen in the manual parameter input menu, the "Enter Fitting Code" display shows. The 24 characters of the fitting code to be entered display as asterisks ( \* ). Use the alphanumeric keypad (see Info in Sect. 5.2) to enter the code and press START/SET to confirm your input and have it decoded. If the code entered is not correct, a "Code Error" message appears; check the string of numbers and correct as needed. If the code is correct, the decoded data is displayed, and the "Start ?" message indicates that the unit is ready to start welding.

## 8 Downloading the Reports

Interface

## USB A Interface Port

for connecting USB mass storage media (such as a memory stick)

The interface port complies with the USB version 2.0 specification (i.e., maximum data rate of 480 megabits per second).



Important

Before transferring data, it is highly recommended to switch the welding unit off and on again. If this fails to happen, there is a risk of data transfer failure, or reports in the welding unit may be corrupted.



Important

When transferring welding reports to a USB stick, always be sure to wait until the display shows the "Download finished" message before you disconnect the USB stick from the product. If you disconnect it too early, the unit may ask you whether you want to delete the reports in memory, although they were not properly transferred. In this case, if you delete the contents of the report memory, the welding reports would be irrevocably lost and would not be available elsewhere either.

## 8.1 Selecting the File Format

Connecting the storage media causes the the screen to appear in which the format of the output file with the welding reports can be selected: a PDF file with an abstracted or extended version of the report or the format of the welding data management application DataWork. Using the  $\uparrow$  and  $\downarrow$  arrow keys, select the file type you need and confirm your selection by pressing the START/SET key.

```
DataWork File
>PDF Abstract
```

Display 11

The Service Report option is not important for normal operation. In the scope of computer-assisted unit service, this report lists the events related to the maintenance of the welding unit.

## 8.2 Downloading All Reports

After the file type was selected, the next screen offers a "Print All Reports" option. Selecting it will download all welding reports currently in system memory in the previously selected file format.

## 8.3 Downloading by Commission Number, Date or Report Range

After the file type was selected, the next screen offers a

“By Commission Number,” a “By Date Range,” and a “By Report Range” options. Depending on the selection, the ↑ and ↓ arrow keys can be used to select from the commissions currently in system memory the desired one, of which the reports should be downloaded, or the alphanumeric keypad can be used (see Info in Sect. 5.2) to enter a start date and an end date, or the first and the last report, that define a range of dates or a range of reports of which the reports should be downloaded. When you press the START/SET key, you cause the selected reports to be transferred to the storage media.

## 8.4 Understanding the Report Download Process

The download starts automatically after a selection was made among the options. Wait for all the selected reports to transfer and the “Download completed” message to appear on the screen.

If a problem occurs while the download is in progress, a “Not ready” message shows. After the problem condition is cleared, the download resumes automatically.



If the welding unit recognizes a problem that cannot be cleared while the data transfer is in progress, it does not resume the process and displays a “Download cancelled” error message. To acknowledge this error, press the START/SET key.

## 8.5 Deleting Data from Memory

The report data in memory can be deleted only after all welding reports were transferred, which is indicated by the “Download completed” message. When the storage media is unplugged, a “Delete Memory” message appears. If the START/SET key is pressed at this point, a further confirmation message “Delete Memory, sure?” is shown, which has to be confirmed by pressing the START/SET key once again. Then, the report data in memory are deleted.

## 8.6 Keeping Data in Memory

When the cable or storage media is unplugged, a “Delete Memory” message is displayed. Press the STOP/RESET key to keep the current report data in memory. They can then be printed off once again.



Important

Make a habit of handling the internal storage as described at the beginning of Sect. 8, to maintain data integrity and avoid any inadvertent deletion of the reports in memory.

## **9 Dedicated Welding Unit Information**

### **9.1 Displaying Characteristics of the Welding Unit**

The key technical information on the welding unit itself is displayed by pressing the ⇨ key at the "Enter Fitting Code" screen. They are the software version, the serial number of the unit, the date of the next scheduled maintenance, and the number of currently available, unused reports. To quit this screen, press the STOP/RESET key.

If the scheduled service is overdue, a service due message appears on the screen as soon as the unit is plugged into the mains or generator power supply. This message has to be acknowledged by pressing START/SET.

### **9.2 Measuring Resistance**

When the START/SET key was pressed to initiate a welding process, the resistance value of the fitting is measured and compared to the value entered as part of the read fitting code. If the gap between the two values is smaller than the acceptable tolerance given in the code, the welding process starts. If the gap is greater than the preset tolerance, the welding unit aborts welding and displays a "Resistance Error" message. Furthermore, it displays the actual resistance value measured for the connected fitting.

The reason for a resistance error may be poorly contacting and/or worn connection terminals. Therefore, if this error occurs, check them for proper fit and, if worn, replace them with new ones.

### **9.3 Overheating Switch**

The welding process aborts if the temperature of the transformer in the welding unit is too high. The overheating circuit breaker for the transformer stops the welding if the temperature reading is too high and the remaining welding time is longer than 800 seconds. The display and the welding report will show an "Overheated" message.

### **9.4 Indication of Power Supply Failure at the Last Welding**

The message "Power Supply Failure Last Welding" indicates that the previous welding aborted because of a power supply failure. The reason may be too weak a generator or too long or too thin an extension cable, or a tripped cut-out in the mounting box. The next welding operation

is still possible after acknowledging the message by pressing the STOP/RESET key.

## 10 Configuring the Welding Unit

With the operator identity card, the welding unit can be reconfigured. When the MENU key is pressed, the "Enter Menu Code" message appears on the screen. After the menu code was read from the operator card, the selection menu in Display 12 shows.

```
>Settings      -M-  
Recording      -M-
```

Display 12

At "Settings," the parameters related to the welding unit itself and its operation can be set. At "Recording," the traceability data that have to or need not be recorded and written into the reports can be enabled or disabled. The desired sub-menu is selected using the ↑ and ↓ arrow keys. Then to access that sub-menu, press the MENU key.

In both parts of the configuration menu, use the ↑ and ↓ arrow keys to select the desired set-up option. Use the ⇌ arrow key to toggle between "on" and "off" for that set-up option.

If a "M" is shown next to a set-up option, this indicates that a sub-menu is accessible here by pressing the MENU key.

Press the START/SET key to confirm the set-up and save it to memory.

### 10.1 Understanding the "Settings" Sub-menu

"Check Code Expiry on" means that the welder identification code has to be current and not expired (default period of validity 2 years from code issuance), or the welding operation cannot be started, "off," that the validity of the code is not checked at all.

"Memory Control on" means that when the system memory is full of reports, the unit will be blocked until the reports are printed or downloaded, "off," that it works but that the oldest report will be overwritten.

"Manual Input on" means that the manual input of welding parameters (see Sect. 7) is possible, "off," that the manual input is not allowed.

"Welder Code Options – M –" means that by pressing the MENU key, the user can access a sub-menu that allows determining when the welder code, if it is enabled at "Recording," has to be entered: always, i. e. before every single welding operation, only before the first welding operation after switching the unit on or only after the first welding operation of a new day/date.

```
>Check Cd Expiry off  
Memory Control on
```

Display 13

“Language – M – ” means that by pressing the MENU key, the user can access a sub-menu for selecting the display and report language (see Sect. 10.1.1).

“Date/Time – M – ” means that by pressing the MENU key, the user can access a sub-menu for setting the clock (see Sect. 10.1.2).

“Temperature Unit – M – ” means that by pressing the MENU key, the user can access a sub-menu for selecting centigrade or Fahrenheit as the unit for the temperature.

“Inventory Number – M – ” means that by pressing the MENU key, the user can access a sub-menu for entering the number under which the unit is inventorized with the operating company.

“Number of Tags – M – ” means that by pressing the MENU key, the user can access a sub-menu for entering the number of tags that are printed automatically after welding with the optional label tag printer if such a printer is connected.

## 10.1.1 Selecting the Display Language

When the “Select Language” sub-menu was selected, the screen changes and the display reproduced in Display 14 appears.

```
>Deutsch
English
```

Display 14

Use the arrow keys  $\uparrow$  and  $\downarrow$  to select one of the options, “Deutsch,” “English,” “Français,” etc. and confirm by pressing the START/SET key.

## 10.1.2 Setting the Clock

When the “Set Clock” sub-menu was selected, the screen changes and the display reproduced in Display 15 appears.

```
Date/Time
21.06.13      14:28
```

Display 15

The time of day and the date can be set using the keypad. The portions “Hour,” “Minute,” “Day,” “Month,” and “Year” are set separately. Press the START/SET key to confirm your settings.

## 10.1.3 Selecting the Temperature Unit

The unit of temperature values (Centigrade or Fahrenheit) can be selected in a sub-menu similar to the language selection (see Sect. 10.1.1).

## 10.2 Understanding the “Recording” Sub-menu

“Welder Code on” means that the welder identification code has to be entered as set with “Welder Code Options,” “off,” that this is impossible.

“Commission Number on” means that the commission number (job number) will have to be entered or con-

```
Welder Code      on
>Commission No.  on
```

Display 17



firmed before every new welding, "off" that the user is not prompted to enter it.

"Joint Number on" means that the unit assigns an automatically incremented joint number to every welding operation belonging to a commission already known, and displays this number on the screen next to the report number, "off" that no joint numbers will be assigned at all.

"Additional Data on" means that the additional data will have to be entered or confirmed before every new welding, "off" that the user is not prompted to enter them.

"Fitting Code on" means that the second, so-called traceability code of the electrofusion fitting has to be entered before every welding, "off," that this is not possible.

"Pipe Codes on" means that the codes of both pipes/components (ISO-compliant welding and traceability codes) have to be entered before every welding, "off," that this is not possible.

"Pipe Length on" means that the length of both pipes/components has to be entered before every welding, "off," that this is not possible.

"Weather Conditions on" means that the weather has to be selected in a list before every welding, "off," that this is not possible.

"Installing Company on" means that the company that performs the installation work has to be entered before every welding, "off," that this is not possible.

"Print Tags – M – " means that by pressing the MENU key, the user can access a sub-menu for starting to print (a) label(s) with reference to a given welding operation, with the optional label tag printer.



All data can also be read from a bar code with the scanner, provided such a bar code is available.

## 11 Self-Monitoring Functions Overview

### 11.1 Errors During Data Input

#### 11.1.1 Code Error

An erroneous input has occurred, a code tag is poor or has an error in code symbology or code reading was improper.

#### 11.1.2 No Contact

There is no properly established electric contact between

the welding unit and the fitting (check push-on terminal on fitting), or the heater coil is defective.

### **11.1.3 Low Voltage**

The input voltage is below 175 volts. Adjust generator output voltage.

### **11.1.4 Overvoltage**

The input voltage is over 290 volts. Decrease generator output voltage.

### **11.1.5 Overheated**

The transformer temperature is too hot. Let the welding unit cool down for about 1 hour.

### **11.1.6 System Error**

#### **CAUTION!**

The welding unit has to be disconnected immediately from both the power supply and the fitting. The auto-test has detected an error in the system. The unit must no longer be operated and has to be sent to an approved shop for check and repair.

### **11.1.7 Temperature Error**

The ambient temperature measured is outside the operating range of the welding unit, i.e., below  $-20^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F}$ ) or over  $+60^{\circ}\text{C}$  ( $+140^{\circ}\text{F}$ ).

### **11.1.8 Temperatur Sensor Defective**

The ambient temperature sensor on the welding cable is damaged or defective.

### **11.1.9 Clock Error**

The internal system clock works improperly or is defective. Reset it, or send the welding unit to the manufacturer for check and service.

### **11.1.10 Unit to Service**

The recommended next service date for the welding unit is overdue. The service due message has to be acknowledged by pressing the START/SET key. Send the welding unit to the manufacturer or an approved service point for service and check-up.

### **11.1.11 Input Error**

A code that was entered is incorrect. At manual welding

parameter input, no welding time was entered. An incorrect value was selected in the date setting.

### **11.1.12 Memory Full**

The system memory is full of welding reports. Print or download the reports in memory or switch memory control off. Without memory control, a new report overwrites the oldest existing one.

### **11.1.13 Download Cancelled**

During data transfer or printing, an error condition occurred which could not be cleared.

## **11.2 Errors During Welding**

All errors that occur while welding is in progress are also indicated by an audible alarm.

### **11.2.1 Low Voltage**

The input voltage is below 175 volts. If the error condition persists for longer than 15 seconds, the welding process will be aborted. If the voltage goes down below 170 volts, the welding process will abort immediately.

### **11.2.2 Overvoltage**

The input voltage is over 290 volts. If the error condition persists for longer than 15 seconds, the welding process will be aborted.

### **11.2.3 Resistance Error**

The resistance value of the connected fitting is out of the read tolerance.

### **11.2.4 Frequency Error**

The frequency of the input voltage is out of tolerance (42 Hz - 69 Hz).

### **11.2.5 Voltage Error**

Check generator voltage and current. The output voltage does not correspond to the value previously read; the welding unit has to be sent to the manufacturer for check-up.

### **11.2.6 Low Current**

The message is displayed if there is a momentary current failure or if the current decreases by more than 15% per second for 3 seconds.

### 11.2.7 Excess Current

The output current value is in excess; possible causes: short-circuit in the heater coil or the welding cable. During the start stage the upper abort threshold equals 1.18 times the value at start, in any other case the upper limit depends on the load value and is calculated as the current at start plus 15%.

### 11.2.8 Emergency Off

The welding process has been interrupted by pressing the STOP/RESET key.

### 11.2.9 Heater Coil Error

The dynamic current value during welding differs by more than 15% from the required value, indicating a short-circuit in the heater coil.

### 11.2.10 Power Supply Failure at Last Welding

The last welding is incomplete. The welding unit was disconnected from the power supply voltage while it was in progress. To go on using the unit, this error has to be acknowledged by pressing the STOP/RESET key (see also Sect. 9.4).

## 12 Technical Specifications

|   |                                      |
|---|--------------------------------------|
| Operating Range   | Fittings up to 160 mm                |
| Nominal Voltage   | 230 V                                |
| Frequency   | 50 Hz / 60 Hz                        |
| Output Power  | 1680 VA, 80% duty cy.                |
| Ingress Protection                                      | IP X4                                |
| Primary Current   | max. 16 A                            |
| Ambient Temperature                                     | - 20°C to + 60 °C (- 4°F to + 140°F) |
| Output Voltage  | 8 V - 48 V                           |
| Max. Output Current                                     | 65 A                                 |
| Memory for Welding Reports                              | 500 reports                          |
| Data Interface Port                                     | USB v 2.0 (480 mbit/s)               |
| (see also the information on the data ports in Sect. 6) |                                      |

#### Tolerances:

|             |       |
|-------------|-------|
| Temperature | ± 5 % |
| Voltage     | ± 2 % |
| Current     | ± 2 % |
| Resistance  | ± 5 % |

## 13 Service and Repair Contact

HÜRNER Schweisstechnik

Nieder-Ohmener Str. 26  
35325 Mücke, Germany

Tel.: +49 (0)6401 9127 0  
Fax: +49 (0)6401 9127 39

Web: [www.huerner.de](http://www.huerner.de)

E-mail: [info@huerner.de](mailto:info@huerner.de)



We reserve the right to change technical specs of the product without prior notice.

## 14 Accessories/Parts for the Product

|                                     |                 |
|-------------------------------------|-----------------|
| Push-on Elbow Adapter 4.0 - 4.7 90° | 216 - 010 - 440 |
| Adapter Bag                         | 216 - 030 - 310 |
| Scanning Wand                       | 216 - 030 - 270 |
| USB Cable                           | 300 - 010 - 167 |
| Welder/Operator ID Card             | 216 - 080 - 031 |
| Software DataWork for Windows       | 216 - 080 - 505 |
| USB Stick                           | 300 - 010 - 154 |



# Índice

|       |  |    |
|-------|--|----|
| 1     | Introducción .....   | 5  |
| 2     | Mensajes de seguridad .....  | 5  |
| 2.1   | Utilización de un terminal correcto de soldadura .....   | 5  |
| 2.2   | Uso incorrecto del cableado de soldadura y alimentación .....                                    | 5  |
| 2.3   | Asegurar el accesorio y la unión .....   | 6  |
| 2.4   | Limpieza del producto.....   | 6  |
| 2.5   | Apertura de la máquina .....   | 6  |
| 2.6   | Extensión de cables en el lugar de trabajo .....   | 6  |
| 2.7   | Testado del producto sobre la existencia de daños.....   | 6  |
| 2.8   | Especificaciones de alimentación.....  | 7  |
| 2.8.1 | Alimentación directa .....   | 7  |
| 2.8.2 | Alimentación con un grupo electrógeno .....  | 7  |
| 3     | Servicio técnico y reparaciones .....  | 7  |
| 4     | Principios generales de funcionamiento .....   | 8  |
| 5     | Antes de empezar y el proceso de soldadura .....   | 8  |
| 5.1   | Encendido de la máquina.....   | 9  |
| 5.2   | Introducción del código ID del operario .....  | 9  |
| 5.3   | Conexión del accesorio.....  | 10 |
| 5.4   | Lectura del código del accesorio mediante el escáner .....                                       | 10 |
| 5.5   | Comienzo del proceso de soldadura .....  | 10 |
| 5.6   | Proceso de soldadura.....  | 11 |
| 5.7   | Fin del proceso de soldadura .....   | 11 |
| 5.8   | Interrupción de la soldadura.....  | 11 |
| 5.9   | Tiempo de enfriamiento .....   | 11 |
| 5.10  | Volver a introducir los parámetros de soldadura .....  | 11 |
| 5.11  | Utilización de ViewWeld para ver los informes de soldaduras realizadas y imprimir etiquetas..... | 11 |
| 6     | Información adicional en el informe de la soldadura .....  | 12 |
| 6.1   | Introducción de la información de trazabilidad definida por el usuario.....                      | 12 |
| 6.2   | Introducción o edición del número de obra .....  | 12 |
| 7     | Introducción manual de los parámetros de soldadura.....  | 13 |
| 7.1   | Introducción manual de voltaje y tiempo de soldadura .....                                       | 13 |
| 7.2   | Introducción de serie de números .....   | 13 |
| 8     | Descarga de Informes.....  | 13 |
| 8.1   | Elección del formato de archivos.....  | 14 |
| 8.2   | Descarga de todos los informes.....  | 14 |
| 8.3   | Descarga por número de obra, fecha o rango de informes... ..                                     | 14 |
| 8.4   | Entender el proceso de descarga de los informes .....  | 15 |
| 8.5   | Borrado de datos de la memoria .....   | 15 |
| 8.6   | Dejar grabados los datos en la memoria.....  | 15 |
| 9     | Información detallada de la máquina .....  | 15 |
| 9.1   | Características de la máquina en la pantalla .....   | 15 |
| 9.2   | Medición de resistencia .....  | 16 |
| 9.3   | Interruptor de sobrecalentamiento.....   | 16 |
| 9.4   | Indicación de fallo de alimentación en la última soldadura realizada .....                       | 16 |

|         |  |    |
|---------|--|----|
| 10      | Configuración de la máquina .....                | 17 |
| 10.1    | Entender el sub-menú "Ajustes" .....             | 17 |
| 10.1.1  | Selección del idioma de la pantalla .....        | 18 |
| 10.1.2  | Ajustar el reloj.....                            | 18 |
| 10.1.3  | Selección de la unidad de temperatura .....      | 18 |
| 10.2    | Entender el sub-menú "Guardando" .....           | 18 |
| 11      | Resumen de errores auto-ajustables .....         | 19 |
| 11.1    | Errores durante la introducción de datos .....   | 19 |
| 11.1.1  | Error código .....                               | 19 |
| 11.1.2  | Sin contacto.....                                | 20 |
| 11.1.3  | Subtensión.....                                  | 20 |
| 11.1.4  | Sobretensión .....                               | 20 |
| 11.1.5  | Unidad sobrecalentada .....                      | 20 |
| 11.1.6  | Error de sistema .....                           | 20 |
| 11.1.7  | Error temperatura.....                           | 20 |
| 11.1.8  | Fallo sensor de temperatura .....                | 20 |
| 11.1.9  | Fallo en reloj .....                             | 20 |
| 11.1.10 | Unidad al SAT.....                               | 20 |
| 11.1.11 | Error de entrada .....                           | 20 |
| 11.1.12 | Memoria protocolos llena .....                   | 21 |
| 11.1.13 | Descarga cancelada .....                         | 21 |
| 11.2    | Errores durante el ciclo de soldadura.....       | 21 |
| 11.2.1  | Subtensión.....                                  | 21 |
| 11.2.2  | Sobretensión .....                               | 21 |
| 11.2.3  | Error resistencia .....                          | 21 |
| 11.2.4  | Error frecuencia .....                           | 21 |
| 11.2.5  | Error tensión .....                              | 21 |
| 11.2.6  | Corriente baja .....                             | 21 |
| 11.2.7  | Corriente alta.....                              | 22 |
| 11.2.8  | Parada de emergencia.....                        | 22 |
| 11.2.9  | Error bobina.....                                | 22 |
| 11.2.10 | Interrupción alimentación última soldadura ..... | 22 |
| 12      | Especificaciones técnicas .....                  | 22 |
| 13      | Contacto Servicio Técnico y reparación.....      | 23 |
| 14      | Accesorios/Recambios del producto .....          | 23 |



# 1 Introducción

Estimado Cliente:

Muchas gracias por adquirir nuestro producto. Estamos seguros que va a reunir todas sus expectativas.

La máquina de electrofusión HST 300 Smart está diseñada en exclusiva para soldar accesorios para tuberías plásticas de diámetro máx. 160 mm, según la normativa del proceso de electrofusión.

Este producto fue desarrollado y fabricado de acuerdo con las últimas tecnologías y normativas de seguridad y está dotado de las últimas características de control de seguridad.

Antes de ser entregado al cliente, el producto fue revisado tanto en cuestión de seguridad como los procesos para los se destina. De todas formas, en caso de mal uso o incorrecta manipulación del producto el usuario está expuesto a los siguientes tipos de peligro y fallos:

- La salud del operario,
- Otra maquinaria involucrado en el proceso,
- Funcionamiento correcto del producto.

Todo el personal involucrado en los procesos de la puesta en marcha, funcionamiento, mantenimiento y servicio técnico del producto debe:

- Ser adecuadamente cualificados,
- Estar siempre presentes durante los procesos,
- Leer detenidamente este Manual de Instrucciones antes de empezar la utilización del producto.

Gracias.

## 2 Mensajes de seguridad

### 2.1 Utilización de un terminal correcto de soldadura

Se debe utilizar el terminal (conector) adecuado al accesorio que se va a utilizar para la soldadura. Se debe asegurar que se establece un contacto firme entre el terminal y el accesorio y no se deben utilizar los terminales o conectores quemados o no compatibles con el uso que se les va a dar.

### 2.2 Uso incorrecto del cableado de soldadura y alimentación

No se debe llevar el producto cogido por sus cables y no tire

del cable para desenchufarlo. Protejan el cableado de calor excesivo, aceites y superficies cortantes.

## 2.3 Asegurar el accesorio y la unión

Utilice un alineador u otra herramienta para asegurar la posición del accesorio antes de realizar una soldadura. Las instrucciones del fabricante del accesorio y las Normativas locales y nacionales se deben seguir en todo momento.

No se debe nunca repetir el proceso de soldadura con el mismo accesorio ya que podría provocar un cortocircuito de los elementos.

## 2.4 Limpieza del producto

Este producto no puede ser rociado ni colocado bajo el agua.

## 2.5 Apertura de la máquina



Atención

La cubierta de la máquina puede ser retirada solo por personal especializado indicado por el fabricante o Servicio Técnico, especialmente entrenado y autorizado.

## 2.6 Extensión de cables en el lugar de trabajo

Para alargar el cable de alimentación principal en el lugar de trabajo es imprescindible la utilización solo del cableado adecuadamente aprobado para este tipo de maquinaria debiendo tener las siguientes secciones de conducción:

hasta 20 m: 1,5 mm<sup>2</sup> (2,5 mm<sup>2</sup> recomendado); tipo H07RN-F  
más de 20 m: 2,5 mm<sup>2</sup> (4,0 mm<sup>2</sup> recomendado); tipo H07RN-F



Vorsicht

Cuando se alarga el cable, tiene que estar siempre completamente desenrollado y colocado en la posición horizontal.

## 2.7 Testado del producto sobre la existencia de daños

Antes de empezar la utilización del producto se debe revisar detenidamente todas las partes de este para valorar la existencia de cualquier menor daño visible para el correcto funcionamiento. Asegúrese de que los terminales de soldadura funcionan adecuadamente, se establece el contacto total con el accesorio y que todas las superficies en contacto están limpias. Todos los componentes deben ser instalados correctamente y acorde con las condiciones de trabajo. En caso de existir daños, deben ser reparados y revisados por un servicio técnico aprobado por el fabricante.

## 2.8 Especificaciones de alimentación

### 2.8.1 Alimentación directa

Se deben respetar en todo momento los requerimientos del fabricante del cableado, normativa de seguridad, estándares nacionales y locales aplicables.



Atención

Al utilizar el cableado eléctrico en lugar de trabajo, se deben respetar las reglas de correcta instalación y se debe disponer de interruptores diferenciales de fuga a tierra; el funcionamiento de la máquina requiere la instalación del interruptor diferencial.

El generador o la instalación eléctrica directa deben ser máx. 16 A (fusible de fusión lenta). El producto se debe proteger de la lluvia y la humedad.

### 2.8.2 Alimentación con un grupo electrógeno

La capacidad nominal del generador es determinada por el accesorio con el diámetro superior que se va a utilizar y depende a su vez de las especificaciones de la alimentación suministrada, condiciones meteorológicas y el tipo de generador incluidas sus características de control y regulación.

Potencia nominal de salida del generador monofásico, 220 - 240 V, 50/60 Hz:

d 20 ....d 160      3,2 kW

Primero se pone en marcha el generador y después se conecta la máquina. Se debe alcanzar el voltaje en ralentí de 240 voltios. Para apagar el generador, primero se debe apagar y desconectar la máquina.



Importante

La potencia de salida del generador se disminuye aproximadamente un 10% cada 1.000 m de altura. Durante el proceso de soldadura está prohibido conectar cualquier otro dispositivo al mismo grupo electrógeno.

## 3 Servicio técnico y reparaciones

Al ser este un producto con estrictos controles de seguridad, solo personal autorizado por el fabricante puede dar servicio técnico y reparaciones. De esta manera se mantienen constantemente altos estándares de seguridad y servicio cualificado.

**En caso contrario el fabricante se exime de cualquier responsabilidad de garantía y reclamaciones sobre el producto incluido cualquier daño posterior.**

Al ser revisado / reparado el producto se actualiza según las especificaciones técnicas en el momento de la revisión se da una garantía de 3 meses sobre su funcionamiento.

Se recomienda la revisión anual del producto.

Observe imperativamente las disposiciones legales en cuanto al control de seguridad eléctrica.

## 4 Principios generales de funcionamiento

La máquina HST 300 Smart permite la soldadura de accesorios de electrofusión que llevan un código de barras. Cada accesorio lleva una etiqueta donde se indica uno o dos códigos de barras. La estructura de este código está estandarizada internacionalmente. El primer código contiene la información de la propia unión según la Normativa ISO 13950, el segundo código, si existe, contiene la información adicional de trazabilidad según la Normativa ISO 12176.

El microprocesador de la máquina HST 300 Smart:

- Controla y monitoriza el proceso de soldadura de la manera totalmente automática,
- Determina la duración de soldadura de acuerdo con la temperatura del ambiente,
- Muestra toda la información en la pantalla en formato de texto plano

Todos los datos relevantes de la soldadura o su trazabilidad se graban en la memoria interna y pueden ser guardados en una memoria USB.

El conector de la transmisión de datos es del tipo USB A compatible con una memoria USB tipo "pen".

*Accesorios opcionales disponibles:*

- **PC software** para la descarga y archivo de datos en un ordenador PC (para todos los principales entornos Windows)
- **Impresora de etiquetas** para identificar cada soldadura justo después de que termine el proceso de soldadura
- **Memoria USB tipo "pen"** para la transmisión de datos de la máquina que se encuentra en obra directamente a una impresora o un ordenador PC en su oficina (ver detalles al final de este manual)

## 5 Antes de empezar y el proceso de soldadura

- Para empezar la utilización del producto, se debe asegurar

- su correcta posición sobre una superficie plana y nivelada.
- Asegurarse que la protección de la alimentación directa/grupo generador es de 16 A.
- Conectar el enchufe del cable de alimentación en el enchufe de la red eléctrica/generador.
- Leer detenidamente el manual de instrucciones del generador si procede.

## 5.1 Encendido de la máquina

Después de conectar el cable de alimentación a la red eléctrica o generador encienda la máquina mediante el interruptor On/Off. Aparece la Pantalla 1 en la pantalla.

Después la pantalla muestra la Pantalla 2. En esta pantalla la máquina está lista para la conexión del accesorio.



Atención

### ¡ATENCIÓN en caso de errores del sistema!

Si durante el testado automático realizado por la máquina durante su encendido se detecta un error, aparece el mensaje de "Error del Sistema" en la pantalla. En este caso la máquina se debe desconectar inmediatamente tanto de alimentación como del accesorio y se debe enviar al fabricante / Servicio Técnico para su reparación.

```
*****HUERNER*****  
** HST300 Smart **
```

Pantalla 1

```
14:38:56 15.08.18  
Sin contacto
```

Pantalla 2

## 5.2 Introducción del código ID del operario

La máquina puede ser configurada de tal manera que siempre pregunte antes por el código ID de operario y luego por el código del accesorio. Entonces el mensaje útil aparece en pantalla. (Luego este paso puede ser configurado según punto 6.1 para su rápido acceso). El código numérico puede ser introducido también desde un código de barras utilizando el escáner o con las teclas ←, →, ↑, ↓. La obligación o no de introducción del código ID del operario y la frecuencia de la introducción del código se configura en el menú "Ajustes" (ver punto 10.1).

Cuando el código del operario es introducido mediante la lectura del código de barras con el escáner, el sonido producido confirma la lectura, el código aparece en la pantalla y pasa al siguiente paso. Cuando el código es introducido manualmente hay que confirmarlo presionando el botón START/SET. Si el código introducido no es correcto aparece el mensaje "Error Código" en la pantalla; revise la secuencia de números y corrija donde sea necesario. Si el código es correcto, será grabado en el sistema y aparecerá en los informes de las soldaduras realizadas.

La máquina solo acepta el código de operario según los estándares ISO. En el caso de deshabilitar la introducción del código del operario, los mensajes no aparecerán.

```
Codigo soldador  
*****
```

Pantalla 3

## 5.3 Conexión del accesorio

Conecte los terminales de soldadura con el accesorio y asegúrese de que haga el contacto adecuado. Utilice los conectores si es necesario. La superficie de conexiones de cables de los terminales o conectores y la del accesorio debe estar limpia. Los terminales sucios pueden provocar una soldadura incorrecta y el sobrecalentamiento y cortocircuito. Proteja los terminales y los conectores de la suciedad en todo momento. Tanto los terminales como los conectores se consideran consumibles, se deben revisar antes de cada soldadura para ser reemplazados en caso de estar sucios o dañados.

Al conectar el accesorio en vez del mensaje "Sin contacto" (Pantalla 2) aparece el número de la siguiente soldadura, por ej. "No. prot.: 0015".

## 5.4 Lectura del código del accesorio mediante el escáner

Solo se debe utilizar el código de barras de soldadura de la etiqueta adhesiva sobre el accesorio. Está prohibido leer el código de la otra etiqueta del accesorio o de una del accesorio de otro tipo si el código del accesorio a soldar está dañado o ilegible.

Lea el código de barras colocando el escáner delante de este a una distancia de unos 5 a 10 cm, la línea roja indicará el área de lectura. Después pulse el botón de lectura. Si los datos están leídos correctamente la máquina lo confirmará con una señal acústica y estos datos aparecerán en la pantalla (Pantalla 4).



Info

Los datos en la pantalla son los parámetros nominales contenidos en el código del accesorio o calculados basados en estos datos. Se muestran antes de que se mida la resistencia actual del accesorio. Esto significa que aunque se muestre que los datos ohm están Ok, aún puede detectarse un error de resistencia (ver Punto 9.2). Solo cuando empiece el proceso de soldadura se muestra la información actual después de medición de todos los parámetros.

El mensaje "Inicio?" significa que la máquina está preparada para el comienzo del proceso de soldadura. Revise la información en pantalla y si ve que es errónea bórrala presionando la tecla STOP/RESET. La información también puede ser borrada si se desconecta el accesorio de la máquina.

```
Inicio?  
HST SAT 10.0V 0130s
```

Pantalla 4

## 5.5 Comienzo del proceso de soldadura



Info

Después de leer el código de barras el sistema requiere la introducción de toda la información de trazabilidad habilitada en el menú "Ajustes" (ver Punto 10.2.).

Después de leer o introducir el código del accesorio se puede comenzar el proceso de soldadura utilizando el botón START/SET cuando el mensaje "Inicio?" aparece en pantalla y no aparece ningún mensaje de error.

Al presionar la tecla START/SET aparecerá el mensaje de confirmación "Tubo acondicionado?" que requiere confirmación presionando otra vez la tecla START/SET para empezar el proceso.

## 5.6 Proceso de soldadura

El proceso de soldadura es monitorizado en todo momento según los parámetros contenidos en el código del accesorio. Juntos al tiempo de soldadura real (a la izquierda) y nominal (a la derecha), el voltaje, resistencia y corriente están indicados en la última línea del mensaje que aparece en pantalla.

|       |       |       |
|-------|-------|-------|
| 0009s | 0090s |       |
| 10.0V | 1.61Ω | 6.21A |

Pantalla 5

## 5.7 Fin del proceso de soldadura

El proceso de soldadura está correctamente terminado cuando el tiempo nominal corresponde al tiempo actual y escuchamos la señal acústica dos veces.

## 5.8 Interrupción de la soldadura

En caso de una soldadura fallida aparecerá un mensaje de texto en la pantalla y se oye la señal acústica continua. El error se debe confirmar presionando la tecla STOP/RESET.

## 5.9 Tiempo de enfriamiento

Se debe respetar el tiempo de enfriamiento según indicado por el fabricante de accesorio de electrofusión. Si el tiempo de enfriamiento está indicado dentro del código de barras del accesorio será mostrado en pantalla al finalizarse el proceso de soldadura y será contado hasta cero. Este contador puede ser confirmado o cancelado en todo momento presionando el botón STOP/RESET. De todas formas, se debe de tomar en consideración que durante este tiempo la soldadura está todavía caliente y no puede ser sujeta a ninguna manipulación exterior. Si el código del accesorio no contiene la información del tiempo de enfriamiento, ésta no aparece en pantalla.

## 5.10 Volver a introducir los parámetros de soldadura

Después de que finalice el proceso de soldadura al desconectar el accesorio o al pulsar la tecla STOP/RESET la máquina vuelve al paso de introducción de los parámetros de soldadura.

## 5.11 Utilización de ViewWeld para ver los informes de soldaduras realizadas y imprimir etiquetas

La función ViewWeld ofrece la posibilidad de ver un informe

corto de la soldadura realizada e imprimirlo en una etiqueta para identificar la soldadura mediante una impresora disponible como accesorio opcional. Se muestra el número del registro, la fecha y la hora de la soldadura y los parámetros de ésta evaluando su calidad (Pantalla 6; se muestran sólo dos líneas, para ver las líneas no mostradas, presione las teclas ↑ y ↓).

```
0015 24.02.13 09:33
M/B MON HST 160
0058s 025.0V 1.57Ω
Soldadura OK
```

Pantalla 6

Para ver el informe ViewWeld, presione la tecla ↑ en el paso de introducción del código de barras (Pantalla 2). Después se pueden hojear los informes almacenados con las teclas ⇐ y ⇒. Para imprimir una etiqueta del proceso que aparece en pantalla, debe ser conectada la impresora de etiquetas; presione entonces la tecla START/SET en la pantalla ViewWeld.

## 6 Información adicional en el informe de la soldadura

Cada registro guardado en la memoria del sistema puede ser descargado en el formato PDF o DataWork como un informe y contiene el número de soldadura y datos de trazabilidad que el usuario puede definir en el menú de inicio.

### 6.1 Introducción de la información de trazabilidad definida por el usuario

Todos los datos de trazabilidad habilitados en el menú de configuración, como "Guardando" (ver punto 10) deben ser introducidos antes de empezar el proceso de soldadura. La máquina requiere la introducción de esta información antes o después del código del accesorio (Pantalla 2). Dependiendo de los datos introducidos, sean los obligatorios (por ej. el código del soldador, punto 5.2) o los datos introducidos anteriormente pueden ser editados o confirmados sin editar (por ej. el número de obra, punto 6.2).

```
>Codigo soldador
Num. obra
```

Pantalla 7

A algunos de los datos de trazabilidad se puede acceder mediante el menú rápido pulsando la tecla ⇐ del cursor (Pantalla 6) tanto para verlos como para confirmar/editar.

### 6.2 Introducción o edición del número de obra

El paso de la introducción del número de obra es anterior a la soldadura, también se accede a él en el menú rápido (Pantalla 6). Puede introducirse tanto mediante con las teclas de flecha ⇐, ⇒, ↑, ↓ como leyendo el código de barras con el escáner. Se pueden introducir máximo 32 caracteres. Se confirma presionando la tecla START/SET. El número de obra se graba en la memoria y se indica en el informe de la soldadura correspondiente.

```
Numero obra
*****
```

Pantalla 8



## 7 Introducción manual de los parámetros de soldadura

Para poder introducir los parámetros de la soldadura manualmente primero debe conectar el accesorio a la máquina. Para acceder a la pantalla que da opción a la introducción manual de datos presione la tecla  $\downarrow$  del cursor. Aparecerá la pantalla como en la Pantalla 9, dicha opción previamente habilitada en el menú configuraciones (punto 10.1.). La introducción manual reemplaza la lectura del código de barras mediante escáner.

```
>Entrar Tens./Tiempo  
Entrar Cod.Accesor.
```

Pantalla 9

Utilizando las teclas del cursor  $\uparrow$  y  $\downarrow$  puede elegir "Entrar Tensión/Tiempo" o "Entrar Código Accesorio". Confirme su selección presionando la tecla START/SET.

### 7.1 Introducción manual de voltaje y tiempo de soldadura

Si esta opción está habilitada anteriormente aparece la pantalla como en la Pantalla 10. Utilice el teclado alfanumérico (punto 5.2.) para indicar el voltaje y el tiempo de soldadura a realizar según las instrucciones del fabricante del accesorio y luego presione la tecla START/SET para confirmar los datos introducidos. Aparecerá el mensaje "Inicio?" indicando que la máquina está lista para soldar.

```
Tension/Tiempo  
U= 40 V t= 1000 s
```

Pantalla 10

### 7.2 Introducción de serie de números

Si esta opción está habilitada anteriormente aparece el mensaje "Entrar Código Accesorio" en la pantalla. Se debe introducir el código de 24 caracteres del accesorio en vez de los símbolos del asterisco ( \* ) Utilice el teclado alfanumérico (Punto 5.2.) para introducir el código y luego pulse START/SET para confirmar. Si el código introducido no es correcto aparece el mensaje "Cód. Incorrecto", revise la serie de números introducida y corrija donde sea necesario. Si el código es correcto aparece la información del accesorio decodificada en la pantalla y el mensaje "Inicio?" indica que la máquina está lista para soldar.

## 8 Descarga de Informes

Interfaz

### Puerto conexión USB A

para conectar una memoria USB (tipo "pen")

El puerto de conexión USB contiene la versión 2.0 (rango máximo datos, 480 megabits por segundo).



Importante

Antes de la transmisión de datos es altamente recomendable apagar la máquina y volverla a encender. En caso contrario se puede provocar fallos en transmisión de datos o informes con datos incorrectos.



Importante

Cuando los datos se transfieren a una memoria USB portátil asegúrese de esperar a ver el mensaje "Descarga Completa" antes de retirar la memoria de la máquina. Si se desconecta antes puede ocurrir que el sistema le pregunte si quiere borrar los datos de la memoria aunque no se hayan transferido completamente. En este caso si borra todos los informes guardados en la memoria los datos se pierden sin poder ser restaurados.

## 8.1 Elección del formato de archivos

Al conectar una memoria USB portátil la máquina le preguntará en qué formato desea descargar los archivos de informes de soldaduras. Puede elegir entre formato PDF en opción de informe breve o detallado o el formato DataWork del software específico de manejo de estos datos. Utilice las teclas del cursor  $\uparrow$  y  $\downarrow$  para hacer su selección y confirme utilizando la tecla START/SET.

Archivo DataWork  
>PDF resumido

Pantalla 11

La opción del informe Servicio Técnico no es importante para el funcionamiento normal de la máquina. Es un listado de los eventos relacionados con el mantenimiento de la máquina y se descarga para su utilización en el Servicio Técnico.

## 8.2 Descarga de todos los informes

Al seleccionar el formato del archivo en la siguiente pantalla aparece la opción de "Imprimir todos protocolos". Si selecciona esta opción, descargará todos los informes/protocolos de las soldaduras de la memoria del sistema en el formato previamente elegido.

## 8.3 Descarga por número de obra, fecha o rango de informes

Al seleccionar el formato del archivo a descargar en la siguiente pantalla aparece la opción de descarga según "Número de obra", "Rango de fechas" y "Rango de protocolos". Dependiendo de la selección luego utilice las teclas del cursor  $\uparrow$  y  $\downarrow$  para elegir entre los números de obra grabados en el sistema el número de obra deseado de los informes a descargar o puede utilizar el teclado (punto 5.2.) para introducir desde que fecha y hasta que fecha o el número del primer y del último protocolo que definen el rango de fechas o de informes a descargar. Al

presionar la tecla START/SET confirmará los informes que serán transferidos a la memoria USB portátil.

## 8.4 Entender el proceso de descarga de los informes

La descarga comienza automáticamente al seleccionar los informes deseados. Espere la aparición del mensaje "Descarga finalizada".

Si ocurre un problema durante el proceso de la transmisión de datos aparece el mensaje "No preparado". Al solucionar el problema la descarga de datos se reanuda automáticamente.



Hinweis

Si el sistema notifica un problema durante la transmisión de datos que no puede ser resuelto durante el proceso aparecerá el mensaje de error "Descarga cancelada". Pulse la tecla START/SET para confirmar.

## 8.5 Borrado de datos de la memoria

Los datos de los informes almacenados en la memoria de la máquina pueden ser borrados sólo después de su transmisión y aparición del mensaje "Descarga finalizada". Al desconectar la memoria USB portátil del puerto USB de la máquina aparece el mensaje "Borrar protocolos?". Si en este momento pulsa la tecla START/SET aparecerá el mensaje de confirmación "Borrar protocolos? Esta seguro borrar?", para confirmar vuelva a presionar la tecla START/SET. Los datos de la memoria ahora están borrados.

## 8.6 Dejar grabados los datos en la memoria

Al desconectar la memoria USB portátil del puerto USB de la máquina aparece el mensaje "Borrar protocolos?". Presione la tecla STOP/RESET para seguir teniendo los datos guardados en la memoria interna de la máquina. Pueden volver a descargarse.



Importante

Acostúmbrese a mantener los datos en la memoria interna según describe el punto 8 del presente manual para mantener la integridad de la información y evitar el borrado no intencionado de los informes de las soldaduras realizadas.

# 9 Información detallada de la máquina

## 9.1 Características de la máquina en la pantalla

Las características técnicas principales de la máquina pueden

verse en pantalla presionando la tecla del cursor ⇨ en el paso "Entrar código barras". Los datos indicados son la versión del software, número de serie de la máquina, la fecha de la siguiente revisión anual y la cantidad de informes/protocolos de soldadura disponibles para su almacenamiento en la memoria interna. Para salir de esta pantalla presione la tecla STOP/RESET.

Si la fecha de la siguiente revisión anual se sobrepasa aparece el mensaje de servicio técnico en la pantalla de la máquina al encenderla, para confirmar y pasar al siguiente paso presione la tecla START/SET.

## 9.2 Medición de resistencia

Al presionar el botón START/SET para iniciar el proceso de soldadura se mide el valor de resistencia del accesorio y se compara con el valor indicado en el código del accesorio. Si la diferencia entre estos dos valores está por debajo de la tolerancia permitida según el código del accesorio se inicia el proceso de soldadura. Si está por encima del nivel de tolerancia permitido la soldadura está abortada y aparece el mensaje "Error resistencia". Luego se muestra el nivel de resistencia medido para el accesorio conectado a la máquina.

El motivo de este error puede ser el contacto total no establecido con el accesorio o/y terminales de soldadura dañados. En este caso revise los terminales de soldadura y en caso de estar dañados deben ser reemplazados.

## 9.3 Interruptor de sobrecalentamiento

El proceso de soldadura será abortado en el caso de que el transformador de la máquina alcance la temperatura demasiado alta. El interruptor del transformador salta y para el proceso de soldadura si la temperatura es demasiado alta y el tiempo restante para finalizar el proceso está por encima de 800 segundos. En la pantalla y en el informe correspondiente aparece el mensaje "Unidad sobrecalentada".

## 9.4 Indicación de fallo de alimentación en la última soldadura realizada

El mensaje "Interupción alimentación última soldadura" Indica que la última soldadura realizada fue abortada por un fallo de alimentación. El motivo del fallo puede ser un generador demasiado débil, cable de extensión demasiado largo o demasiado fino o corte de luz. Es posible iniciar un nuevo ciclo de soldadura al confirmar el error presionando la tecla STOP/RESET.

## 10 Configuración de la máquina

La máquina puede ser reconfigurada al acceder con una tarjeta de operario. Al presionar la tecla MENU aparecerá el mensaje "Entrar código menú". Después de leer este código de la tarjeta del operario aparece el menú de la Pantalla 12:

```
>Ajustes           -M-  
Guardando         -M-
```

Pantalla 12

En el menú "Ajustes" se establecen los parámetros de la máquina y su funcionamiento. El menú "Guardando" sirve para habilitar/deshabilitar los parámetros de trazabilidad indicados en los informes de soldaduras realizadas. El sub-menú deseado se selecciona pulsando las teclas del cursor ↑ y ↓ confirmando la selección con la tecla MENU.

En los dos sub-menús utilice las teclas del cursor ↑ y ↓ para seleccionar el parámetro a establecer y luego utilice la tecla ⇒ para seleccionar el ajuste Encendido/Apagado (On/Off) de la opción seleccionada.

Si junto a la opción aparece una -M- significa que existe un sub-menú de la opción seleccionada al que se accede pulsando la tecla MENU.

Presione el botón START/SET para confirmar la configuración realizada y guardarla en el sistema.

### 10.1 Entender el sub-menú "Ajustes"

"Verificación código soldador On" significa que el código ID de operario utilizado tiene que estar vigente y no caducado (período de validez normal 2 años desde su emisión), en caso contrario el proceso de soldadura no puede iniciarse;

"Off", que la validez del código del soldador no se revisa.

"Control memoria On" significa que si la memoria interna de la máquina está llena de informes de soldaduras será bloqueada hasta que los informes no se descarguen o se impriman; "Off", que la máquina sigue funcionando reescribiendo los nuevos informes sobre los más antiguos que existen en la memoria.

"Entrada manual On" significa que la introducción de datos manual (punto 7) es posible; "Off", que no está permitida.

"Opciones código soldador - M -" significa que presionando el botón MENU el usuario puede acceder a un sub-menú donde se permite definir cuándo se debe introducir el código ID del operario cuando esta opción está previamente habilitada en el sub-menú "Guardando", si se introduce siempre: antes de cada proceso de soldadura, solamente antes de realizar la primera soldadura al encender la máquina o antes de la primera soldadura del día/fecha.

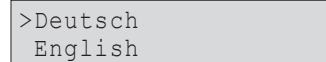
```
>Verif.cod.sold. Off  
Control memoria On
```

Pantalla 13

- “Idioma – M – ” significa que presionando la tecla MENU el usuario accede a un sub-menú donde puede elegir el idioma de la pantalla y de los informes a descargar/imprimir (punto 10.1.1.).
- “Fecha/Hora – M – ” significa que al presionar la tecla MENU el usuario accede a un sub-menú para la configuración del reloj (punto 10.1.2.).
- “Unidad temperatura – M – ” significa que al presionar la tecla MENU el usuario accede a un sub-menú para la configuración de la unidad de temperatura a elegir entre centígrados o Fahrenheit.
- “Número inventario – M – ” significa que al presionar la tecla MENU el usuario accede a un sub-menú para establecer el número de la máquina según el inventario de la empresa propietaria.
- “Número etiquetas – M – ” significa que al presionar la tecla MENU el usuario accede a un sub-menú para la configuración de la cantidad de etiquetas que se imprimen automáticamente después de cada soldadura mediante la impresora de etiquetas adicionales en caso de esta impresora esté conectada a la máquina.

### 10.1.1 Selección del idioma de la pantalla

Al entrar en el sub-menú “Idioma” aparece el sub-menú Pantalla 14.



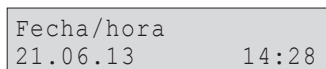
>Deutsch  
English

Pantalla 14

Utilice las teclas del cursor ↑ y ↓ para elegir el idioma y presione START/SET para confirmar.

### 10.1.2 Ajustar el reloj

Al entrar en el sub-menú “Fecha/hora” aparece el sub-menú Pantalla 15.



Fecha/hora  
21.06.13 14:28

Pantalla 15

La fecha y la hora correctas pueden ser configuradas mediante el teclado. Las partes “Hora”, “Minuto”, “Día”, “Mes” y “Año” se deben configurar por separado. Presione el botón START/SET para confirmación.

### 10.1.3 Selección de la unidad de temperatura

La unidad de temperatura (Celsius o Fahrenheit) se puede seleccionar en un sub-menú análogo a el de la selección del idioma (v. capítulo 10.1.1).

## 10.2 Entender el sub-menú “Guardando”

“Código soldador On” significa que se debe introducir el código del operario/soldador según las configuraciones de “Opciones código soldador”; “Off”, que es imposible la introducción del código.

“Número de obra On” significa que el número de obra se debe introducir o confirmar antes de cada nueva soldadura; “Off”, que al usuario no le será requerido este número.

“Número de soldadura On” significa que el sistema asigna automáticamente un número incrementado a cada soldadura perteneciente a un número de obra ya indicado con anterioridad (si procede), el número se indica en los informes junto con el número del informe; “Off”, que no se asigna ningún número a las soldaduras.

“Datos adicionales On” significa que las informaciones adicionales se introduce obligatoriamente o se confirma antes de cada soldadura; “Off”, que el usuario no es requerido a introducir estos datos.

“Código accesorio On” significa que el segundo código llamado código de trazabilidad del accesorio debe ser introducido en cada soldadura; “Off”, que no será posible esta introducción.

“Codigos de tubos On” significa que el segundo código llamado código de trazabilidad del accesorio debe ser introducido en cada soldadura; “Off”, que no será posible esta introducción.

“Longitud tubos On” significa que se debe introducir la longitud de los dos tubos/componentes a soldar en cada unión; “Off”, que no será posible esta introducción.

“Condiciones meteorológicas On” significa que antes de cada soldadura se deben seleccionar las condiciones que más se adapten a las actuales de la lista; “Off”, que esta opción está deshabilitada.

“Empresa instaladora On” significa que la empresa instaladora tiene que ser indicada antes de cada soldadura; “Off”, que no es posible esta introducción.

“Impresión etiquetas – M – ” significa que presionando la tecla MENU el usuario puede acceder a un sub-menú para iniciar la impresión de etiquetas referenciadas a un ciclo de soldadura en concreto con la posibilidad de la impresión opcional de una etiqueta adicional.



Toda la información también se puede leer con el escáner al estar éste disponible.

|                          |
|--------------------------|
| Codigo soldador On       |
| >Num. obra            On |

Pantalla 17

## 11 Resumen de errores auto-ajustables

### 11.1 Errores durante la introducción de datos

#### 11.1.1 Error código

Ha ocurrido una introducción de datos errónea, la etiqueta es ilegible o tiene un error de caracteres o la lectura del código ha sido incorrecta.

### **11.1.2 Sin contacto**

No hay un contacto eléctrico correcto entre la máquina y el accesorio (revise los terminales/conectores de soldadura de la máquina) o la resistencia del accesorio es defectuosa.

### **11.1.3 Subtensión**

El voltaje de entrada es inferior a 175 voltios. Ajuste el voltaje de salida del grupo electrógeno.

### **11.1.4 Sobretensión**

El voltaje de entrada es por encima de 290 voltios. Reduzca el voltaje de salida del grupo electrógeno.

### **11.1.5 Unidad sobrecalentada**

La temperatura del transformador es demasiado alta. Deje la máquina a enfriarse durante al menos 1 hora.

### **11.1.6 Error de sistema**

#### **¡ATENCIÓN!**

La máquina debe desconectarse tanto de la fuente de alimentación como del accesorio inmediatamente. El testado automático de la máquina ha detectado un error del sistema. La máquina no puede seguir funcionando y se debe enviar al servicio técnico autorizado para su revisión y reparación.

### **11.1.7 Error temperatura**

La temperatura del ambiente exterior está fuera de los límites del correcto funcionamiento de la máquina, es decir por debajo de  $-20^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F}$ ) o por encima de  $+60^{\circ}\text{C}$  ( $+140^{\circ}\text{F}$ ).

### **11.1.8 Fallo sensor de temperatura**

El sensor de temperatura del ambiente exterior está dañado o defectuoso.

### **11.1.9 Fallo en reloj**

El reloj del sistema de la máquina no funciona correctamente o está dañado. Restéelo o envíe la máquina al fabricante/servicio técnico para su ajuste/reparación.

### **11.1.10 Unidad al SAT**

La fecha de la revisión anual se ha expirado. El mensaje debe ser confirmado presionando la tecla START/SET. Envíe el equipo al fabricante/Servicio Técnico para su revisión y puesta a punto.

### **11.1.11 Error de entrada**

El código introducido es incorrecto. En caso de introducción de



datos manual, no se ha introducido el tiempo de soldadura. Se ha seleccionado un valor incorrecto en la configuración de fecha.

### **11.1.12 Memoria protocolos llena**

La memoria interna está llena de informes/protocolos de soldadura. Imprima o descargue los protocolos o deshabilite la opción de control de memoria. Con esta opción deshabilitada el nuevo informe se sobrescribe sobre el informe con el número más antiguo.

### **11.1.13 Descarga cancelada**

Durante la transmisión o impresión de informes ha ocurrido un error no identificado.

## **11.2 Errores durante el ciclo de soldadura**

Todos los errores que ocurren durante el ciclo de soldadura están acompañados de una señal acústica.

### **11.2.1 Subtensión**

El voltaje de entrega está por debajo de 175 voltios. Si el error persiste durante más de 15 segundos, el proceso de soldadura es abortado. Si el voltaje baja a menos de 170 voltios, el proceso de soldadura se aborta inmediatamente.

### **11.2.2 Sobretensión**

El voltaje de entrada está por encima de 290 voltios. Si el error persiste durante más de 15 segundos, el proceso de soldadura es abortado.

### **11.2.3 Error resistencia**

La resistencia medida del accesorio conectado está fuera de rango de la tolerancia permitida.

### **11.2.4 Error frecuencia**

La frecuencia del voltaje de entrada está fuera de rango de tolerancia permitida (42 Hz - 69 Hz).

### **11.2.5 Error tensión**

Revise el voltaje y la corriente del grupo electrógeno. El voltaje de salida no corresponde al registrado previamente; la máquina se debe enviar al servicio técnico para su revisión/repación.

### **11.2.6 Corriente baja**

Este mensaje de error aparece como consecuencia de un fallo

de corriente momentáneo o si la corriente disminuye un 15% por segundo durante 3 segundos.

### 11.2.7 Corriente alta

La corriente de salida es excesiva; posibles motivos: cortocircuito en la espiral calentadora del accesorio o en el cabe de soldadura. Durante la fase de inicio el umbral superior de abortarse la soldadura equivale al 1,18 veces del valor al principio, en cualquier otro caso el límite superior depende del valor de carga y se calcula como la corriente del inicio mas un 15%.

### 11.2.8 Parada de emergencia

El proceso de soldadura fue interrumpido al presionar la tecla STOP/RESET.

### 11.2.9 Error bobina

Los valores de la corriente dinámica durante el proceso de soldadura han variado en más de un 15% del valor requerido indicando un cortocircuito en la espiral de calentamiento.

### 11.2.10 Interrupción alimentación última soldadura

La última soldadura no se ha completado. La máquina se desconectó de la fuente de alimentación durante el proceso de soldadura. Para poder seguir utilizando la máquina se debe confirmar el error presionando la tecla STOP/RESET (punto 9.4.).

## 12 Especificaciones técnicas

|   |                                       |
|---|---------------------------------------|
| Rango de soldadura                                  | Accesorios hasta 160 mm               |
| Voltaje nominal                                     | 230 V                                 |
| Frecuencia  | 50 Hz / 60 Hz                         |
| Potencia de salida                                  | 1680 VA, 80 % rap. cicl.              |
| Grado de protección                                 | IPX4                                  |
| Corriente principal                                 | máx. 16 A                             |
| Temperatura ambiente                                | -20°C hasta +60°C (-4°F hasta +140°F) |
| Voltaje de salida                                   | 8 V - 48 V                            |
| Corriente máx. de salida                            | 65 A                                  |
| Memoria para informes                               | 500 protocolos de soldadura           |
| Puerto de transm. datos                             | USB v 2.0 (480 mbit/s)                |
| (ver también las indicaciones de inicio al punto 6) |                                       |

#### Tolerancias de medida:

|             |       |
|-------------|-------|
| Temperatura | ± 5 % |
| Voltaje     | ± 2 % |
| Corriente   | ± 2 % |
| Resistencia | ± 5 % |

## 13 Contacto Servicio Técnico y reparación

HÜRNER Schweißtechnik  
Nieder-Ohmener Str. 26  
35325 Mücke, Alemania

Tel.: +49 (0)6401 9127 0  
Fax: +49 (0)6401 9127 39

Web: [www.huerner.de](http://www.huerner.de)

Mail: [info@huerner.de](mailto:info@huerner.de)



Nos reservamos el derecho de modificación de especificaciones técnicas del producto sin previo aviso.

## 14 Accesorios/Recambios del producto

|  |                 |
|--|-----------------|
| Conector acodado push-on 4,0 - 4,7 90° | 216 - 010 - 440 |
| Bolsa conectores                       | 216 - 030 - 310 |
| Lápiz óptico                           | 216 - 030 - 270 |
| Cable USB                              | 300 - 010 - 167 |
| Tarjeta ID Soldador/Operario           | 216 - 080 - 031 |
| Software DataWork para Windows         | 216 - 080 - 505 |
| Memoria USB tipo "pen"                 | 300 - 010 - 154 |



# Sommaire

|       |   |    |
|-------|---|----|
| 1     | Introduction .....  | 5  |
| 2     | Consignes de sécurité .....   | 5  |
| 2.1   | Choix du bon adaptateur de raccordement.....  | 5  |
| 2.2   | Mauvais usage des câbles d'alimentation et de soudage .....                                   | 5  |
| 2.3   | Serrage du manchon et pièces à assembler avant le soudage..                                   | 6  |
| 2.4   | Nettoyage du poste de soudage.....  | 6  |
| 2.5   | Ouverture de l'appareil.....  | 6  |
| 2.6   | Rallonges pour utilisation à l'extérieur .....  | 6  |
| 2.7   | Vérification de l'état du poste de soudage.....   | 6  |
| 2.8   | Alimentation.....   | 7  |
| 2.8.1 | Alimentation secteur .....  | 7  |
| 2.8.2 | Alimentation par groupe électrogène .....   | 7  |
| 3     | Entretien et remise en état .....   | 7  |
| 4     | Principe de fonctionnement .....  | 8  |
| 5     | Mise en route et fonctionnement .....   | 9  |
| 5.1   | Mise en marche du poste de soudage.....   | 9  |
| 5.2   | Saisie du code de soudeur.....  | 9  |
| 5.3   | Raccordement du manchon au poste de soudage .....   | 10 |
| 5.4   | Saisie du code de raccord avec un scanneur à main.....  | 10 |
| 5.5   | Début du soudage .....  | 11 |
| 5.6   | Procédure de soudage.....   | 11 |
| 5.7   | Fin du soudage.....   | 11 |
| 5.8   | Interruption du soudage .....   | 11 |
| 5.9   | Temps de refroidissement .....  | 11 |
| 5.10  | Retour au début de la saisie.....   | 11 |
| 5.11  | Gestion des rapports de soudage enregistrés et<br>impression d'étiquettes avec ViewWeld ..... | 12 |
| 6     | Informations complémentaires du rapport de soudage .....                                      | 12 |
| 6.1   | Saisie des données de traçabilité prédéfinies<br>et personnalisables .....                    | 12 |
| 6.2   | Saisie ou modification du numéro de commission .....  | 13 |
| 7     | Saisie manuelle des paramètres de soudage .....   | 13 |
| 7.1   | Saisie manuelle du temps et de la tension de soudage .....                                    | 13 |
| 7.2   | Saisie de la suite numérique .....  | 13 |
| 8     | Transfert/sortie des rapports de soudage.....   | 14 |
| 8.1   | Choix du type de fichier .....  | 14 |
| 8.2   | Transfert/sortie de tous les rapports.....  | 14 |
| 8.3   | Sortie d'un numéro de commission,<br>plage de dates ou de rapports.....                       | 15 |
| 8.4   | Processus de transfert des rapports de soudage.....   | 15 |
| 8.5   | Effacement de la mémoire .....  | 15 |
| 8.6   | Conservation des rapports de soudage en mémoire.....  | 15 |
| 9     | Informations sur le poste de soudage .....  | 16 |
| 9.1   | Affichage des informations caractéristiques<br>du poste de soudage .....                      | 16 |
| 9.2   | Vérification de la résistance .....   | 16 |
| 9.3   | Disjoncteur thermique.....  | 16 |
| 9.4   | Indication d'une coupure de secteur au dernier soudage .....                                  | 17 |

|         |   |    |
|---------|---|----|
| 10      | Configuration du poste de soudage.....          | 17 |
| 10.1    | Légende du sous-menu « Réglages » .....         | 17 |
| 10.1.1  | Choix de la langue d'affichage .....            | 18 |
| 10.1.2  | Réglage de l'horloge .....                      | 18 |
| 10.1.3  | Choix de l'unité de température .....           | 18 |
| 10.2    | Légende du sous-menu « Documentation » .....    | 19 |
| 11      | Liste des fonctions d'auto-contrôle .....       | 19 |
| 11.1    | Erreurs lors de la saisie des données.....      | 19 |
| 11.1.1  | Erreur code-barres .....                        | 19 |
| 11.1.2  | Pas de contact .....                            | 20 |
| 11.1.3  | Tension insuffisante .....                      | 20 |
| 11.1.4  | Surtension .....                                | 20 |
| 11.1.5  | Surchauffe .....                                | 20 |
| 11.1.6  | Erreur système.....                             | 20 |
| 11.1.7  | Erreur température ambiante.....                | 20 |
| 11.1.8  | Thermomètre endommagé .....                     | 20 |
| 11.1.9  | Erreur horloge.....                             | 20 |
| 11.1.10 | Poste au service/entretien .....                | 20 |
| 11.1.11 | Erreur saisie .....                             | 21 |
| 11.1.12 | Mémoire saturée.....                            | 21 |
| 11.1.13 | Sortie interrompue .....                        | 21 |
| 11.2    | Types d'erreur pendant le soudage .....         | 21 |
| 11.2.1  | Tension insuffisante .....                      | 21 |
| 11.2.2  | Surtension .....                                | 21 |
| 11.2.3  | Erreur résistance .....                         | 21 |
| 11.2.4  | Erreur fréquence.....                           | 21 |
| 11.2.5  | Erreur tension .....                            | 21 |
| 11.2.6  | Courant bas .....                               | 21 |
| 11.2.7  | Courant excessif .....                          | 22 |
| 11.2.8  | Arrêt d'urgence.....                            | 22 |
| 11.2.9  | Erreur hélice .....                             | 22 |
| 11.2.10 | Coupure secteur au dernier soudage .....        | 22 |
| 12      | Fiche technique du produit.....                 | 22 |
| 13      | Coordonnées pour l'entretien et le service..... | 23 |
| 14      | Accessoires/pièces pour le produit.....         | 23 |

# 1 Introduction

Cher Client,

Vous venez d'acquérir un de nos produits et nous vous en remercions. Nous sommes confiants qu'il vous donne entière satisfaction.

Le poste de soudage HST 300 Smart sert exclusivement à l'électrosoudage par fusion des manchons de tuyauterie en plastique destinés à cette méthode, d'un diamètre maximal de 160 mm.

Lors de la fabrication du produit, nous avons tenu compte des dernières innovations techniques. L'appareil est conforme aux normes de sécurité technique et construit de manière à assurer une protection maximale.

Les essais effectués après fabrication ont prouvé le bon fonctionnement et la sécurité de l'appareil. Le mauvais usage ou l'utilisation abusive de l'appareil sont cependant susceptibles :

- de nuire à la santé de l'utilisateur,
- d'endommager le produit et d'autres matériels du propriétaire,
- de faire obstacle au bon fonctionnement du produit.

Toutes les personnes responsables de la mise en service, de la manipulation, de l'entretien, et de la maintenance du produit doivent

- être dûment habilitées,
- travailler avec le produit seulement quand il est surveillé,
- respecter les consignes données dans le manuel utilisateur du poste de soudage.

Merci beaucoup !

## 2 Consignes de sécurité

### 2.1 Choix du bon adaptateur de raccordement

Toujours choisir des fiches de contact qui conviennent au type de manchon utilisé. Vérifier que le contact est bien établi et ne jamais utiliser des fiches de contact ou des adaptateurs de raccordement brûlés ou non destinés à l'intervention prévue.

### 2.2 Mauvais usage des câbles d'alimentation et de soudage

Ne jamais porter le produit suspendu au câble ; ne pas débrancher l'appareil en tirant sur le câble d'alimentation. Veiller à

protéger les câbles des effets de la chaleur, du contact avec l'huile et des objets coupants ou acérés.

## 2.3 Serrage du manchon et pièces à assembler avant le soudage

Utiliser des dispositifs de serrage adaptés ou un étau pour bien maintenir en position le manchon et les pièces avant le soudage. Les instructions pour le montage fournies par le fabricant du manchon, les règlements normes locaux ou nationaux ainsi que les indications relatives à l'installation des tuyauteries doivent toujours être respectées.

Le soudage ne doit pas être répété sur le même manchon, car des pièces sous tension pourraient être dénudées et être accessibles au toucher.

## 2.4 Nettoyage du poste de soudage

Le produit ne doit jamais être lavé au jet d'eau ni immergé.

## 2.5 Ouverture de l'appareil



Attention

L'appareil ne doit jamais être ouvert sauf par les spécialistes de la société fabricante ou des ateliers spécialisés agréés et formés par ses soins.

## 2.6 Rallonges pour utilisation à l'extérieur

Utiliser uniquement des rallonges prévues à cet effet et signalées comme telles, dont le conducteur présente l'une des sections suivantes:

Moins de 20 m : 1,5 mm<sup>2</sup> (2,5 mm<sup>2</sup> conseillé) ; type H07RN-F  
Plus de 20 m : 2,5 mm<sup>2</sup> (4,0 mm<sup>2</sup> conseillé) ; type H07RN-F



Attention

Toujours dévider complètement la rallonge et l'allonger avant l'usage.

## 2.7 Vérification de l'état du poste de soudage

Avant la mise en marche du poste de soudage, vérifier soigneusement que les éléments de protection ainsi que d'éventuelles pièces légèrement endommagées fonctionnent de façon conforme et comme prévu. S'assurer également que les fiches de contact fonctionnent correctement, qu'elles sont bien raccordées et que les surfaces de contact sont propres. Tous les éléments de l'appareil doivent être installés correctement et disposés conformément à toutes les conditions pertinentes pour assurer le bon fonctionnement du poste de soudage. En cas de dégradation d'un dispositif de protection ou d'autres éléments fonctionnels de l'appareil, faire appel, de préférence, à un atelier agréé pour faire réparer ou remplacer les pièces en question.



## 2.8 Alimentation

### 2.8.1 Alimentation secteur

Les exigences de câblage des distributeurs d'électricité les règles de prévention des accidents au travail, les normes applicables et les directives nationales seront respectés impérativement.



Attention

L'alimentation en chantier par distributeur de courant se fera dans le respect des règlements sur le montage des disjoncteurs différentiels ; sans un tel, il est défendu de brancher le poste.

La protection contre les surintensités côté générateur/secteur devrait être de 16 A (action temporisée). Mettre le produit à l'abri de la pluie et des effets de l'humidité.

### 2.8.2 Alimentation par groupe électrogène

La puissance nominale du groupe électrogène à prévoir en fonction de la puissance absorbée par le plus grand des manchons utilisés, dépend des conditions d'alimentation du groupe, des conditions ambiantes et du type même du groupe électrogène, dont ses caractéristiques de régulation.

Puissance nominale d'un générateur monophasé 220 - 240 V, 50/60 Hz :

d 20 ....d 160      3,2 kW

Mettre d'abord en marche le groupe électrogène et brancher ensuite le poste de soudage. Régler la tension de marche à vide de préférence à 240 V environ. Avant d'éteindre le groupe, débrancher le poste de soudage.



Important

Plus le lieu de travail est élevé, plus la puissance effective du groupe électrogène se réduit, ce à raison d'environ 10% par 1000 m d'altitude. Pendant le soudage, il est préférable qu'aucun autre appareil ne soit branché sur le même groupe électrogène.

## 3 Entretien et remise en état

Comme le produit est utilisé dans un domaine qui relève de considérations de sécurité particulières, toute intervention d'entretien ou de remise en état doit se faire obligatoirement chez le fabricant ou un de ses partenaires dûment formés et agréés par ses soins. C'est ainsi qu'un niveau élevé de qualité et de sécurité est constamment garanti pour l'appareil.

**Le non-respect rend caduque toute garantie et toute**

## responsabilité dont l'appareil pourrait faire l'objet, y compris quant aux dommages indirects.

À la révision du produit, son état fonctionnel est mis à niveau afin qu'il reflète les spécifications actuelles avec lesquelles il est livré au moment de la révision, et une garantie de fonctionnement de trois mois vous est accordée.

Il est conseillé de faire réviser le produit au moins une fois par an.

Les dispositions réglementaires relatives au contrôle de la sécurité électrique seront impérativement respectées.

## 4 Principe de fonctionnement

Le HST 300 Smart permet le soudage thermoplastique par électrofusion des manchons destinés à cette méthode et pourvus d'un code-barres. Chaque manchon a un autocollant avec un ou deux codes-barres. La conception des codes est régie par des normes internationales. Le premier, pour les paramètres de l'assemblage, respecte la norme ISO 13950 ; le second, si présent, pour la traçabilité des pièces, respecte la norme ISO 12176.

Commandé par un micro-processeur, le HST 300 Smart

- commande et suit automatiquement toute la procédure de soudage,
- détermine la durée du soudage en fonction de la température ambiante,
- affiche en clair toutes les informations à l'écran.

Toutes les données pertinentes du soudage et de la traçabilité sont sauvegardées dans une mémoire intégrée et peuvent être envoyées à une clé USB.

Pour le transfert des informations, le poste est équipé d'une interface du type USB A, pour, par exemple, une clé USB.

### *Autres accessoires optionnels*

- **Logiciel PC** pour transférer et archiver les données directement sur votre ordinateur (avec tous les systèmes d'exploitation Windows courants)
- **Imprimante d'étiquettes** pour l'impression, tout de suite après le soudage, d'un autocollant identifiant la nouvelle soudure
- **Clé USB** pour transporter les informations du poste de soudage en chantier à votre imprimante ou PC au bureau (voir plus de détails à la fin du présent manuel)

## 5 Mise en route et fonctionnement

- Pour faire fonctionner le poste de soudage, s'assurer qu'il se trouve sur une surface égale permettant le fonctionnement en sécurité.
- S'assurer que la protection côté secteur/groupe électrogène et de 16 A action temporisée.
- Brancher le poste sur le secteur ou le groupe électrogène.
- Lire et se conformer au manuel du groupe électrogène, si utilisé.

### 5.1 Mise en marche du poste de soudage

Après avoir branché le câble d'alimentation sur le secteur ou un groupe électrogène, mettre le poste de soudage en marche à l'aide de l'interrupteur principal. L'écran ci-contre s'affiche.

```
*****HUERNER*****  
** HST300 Smart **
```

Écran 1

L'appareil affiche ensuite l'Écran 2. Lorsque celui-ci est affiché, le poste est prêt au raccordement du raccord électrosoudable.



Attention

#### **ATTENTION aux erreurs de système !**

Si une erreur est détectée à l'auto-test que le poste réalise après la mise sous tension, l'écran affiche le message « Erreur système ». Dans ce cas, il faut débrancher immédiatement le poste du manchon et de l'alimentation et le faire réviser par le fabricant.

```
14:38:56 15.08.18  
PAS DE CONTACT
```

Écran 2

### 5.2 Saisie du code de soudeur

Le poste de soudage peut être configuré de telle manière que la saisie du code de soudeur est obligatoire avant la saisie du code-barres qui accompagne le le raccord électrosoudable. L'écran affiche alors la demande correspondante. (Le même écran est accessible plus tard par un accès rapide ; voir à la section 6.1.) Le numéro de code est saisi soit en relevant un code-barres à l'aide du scanneur, soit à l'aide des touches ⇐, ⇒, ↑, ↓. Que le code de soudeur soit saisi ou non, et si oui, quand/à quelle fréquence, est défini au menu des réglages, sous « Réglages » (voir à la section 10.1).

```
CODE SOUDEUR  
*****
```

Écran 3

Un signal sonore confirme la saisie du code de soudeur par le scanneur, et l'écran l'affiche en clair et passe à l'étape de saisie suivante. Si le code est saisi manuellement, cette information est enregistrée par l'appareil suite à une action sur la touche START/SET. Si une saisie erronée s'est produite, le message « Erreur code » s'affiche ; il faut alors vérifier et corriger le numéro saisi. Si le code saisi est correct, il sera enregistré en mémoire et figurera sur les rapports téléchargés.

Seul un code conforme à la norme ISO du soudeur est accepté par l'appareil. L'appareil ne demande pas la saisie du code de soudeur si cette option n'a pas été activée.

## 5.3 Raccordement du manchon au poste de soudage

Brancher les fiches de contact sur le manchon de raccord et s'assurer du bon contact. Au besoin, mettre des adaptateurs enfichables. Les surfaces de contact des fiches ou adaptateurs et du manchon doivent être propres. Des encrassements peuvent provoquer des soudures fautives et des fiches surchauffées et cramées. Protéger les fiches systématiquement des poussières. Les fiches de raccordement et les adaptateurs sont des consommables et doivent ainsi être contrôlés avant chaque intervention et doivent être remplacés s'ils se sont encrassés ou dégradés.

Après que le contact a été établi entre le poste de soudage et le manchon à traiter, le texte « Pas de contact » disparaît (cf. l'Écran 2) et l'appareil affiche le numéro de rapport suivant, par exemple « N° 0015 ».

## 5.4 Saisie du code de raccord avec un scanner à main

La saisie doit se faire impérativement à partir de l'étiquette autocollante avec le code-barres qui est apposée au manchon relié au poste de soudage. Il est défendu de saisir, pour compenser une étiquette illisible, le code-barres d'un manchon de type différent.

Pour saisir le code de raccord, tenir le scanner devant le code à 5 à 10 cm de distance environ ; la zone de lecture est indiquée par le trait rouge émis par le scanner. Puis, appuyer sur le bouton de lecture. Un signal sonore du poste confirme une saisie correcte, et les données décodées s'affichent (voir l'Écran 4).



L'affichage comprend les paramètres de soudage théoriques encodés par le code du raccord ou calculés à partir d'eux. En plus, l'affichage se fait avant que la résistance réelle du raccord électrosoudable soit relevée. Il est ainsi possible que malgré une valeur d'ohms correcte, une erreur de résistance soit encore détectée (cf. à la section 9.2). C'est seulement à partir du début de la procédure de soudage que les paramètres réels s'affichent.

Le message « Prêt ? » signale que l'appareil est prêt à commencer le soudage. Les données saisies doivent être vérifiées ; il est possible de les effacer, en cas de fausse manœuvre, en appuyant sur la touche STOP/RESET. Les données saisies seront également effacées en cas de coupure du contact entre le poste de soudage et le manchon de raccord.

## 5.5 Début du soudage



Après la lecture du code-barres du raccord, l'appareil demande la saisie de toutes les données de traçabilité préalablement activées (voir à la section 10.2).

|         |       |       |
|---------|-------|-------|
| PRET ?  |       |       |
| HST SAT | 10.0V | 0130s |

Écran 4

Après la saisie manuelle ou sur le code-barres du code de raccord, le soudage peut être lancé avec la touche START/SET lorsque le message « Prêt ? » apparaît à l'écran et qu'aucune irrégularité n'est signalée.

L'action sur la touche START/SET entraîne un message « Tube traité? », qu'il faut valider de nouveau, en appuyant sur la touche START/SET. Ensuite, le soudage proprement dit commence.

## 5.6 Procédure de soudage

À tout moment, l'appareil surveille le soudage selon les paramètres définis par le code-barres du manchon. En plus du temps de soudage réel (à gauche) et nominal (à droite), la tension, la résistance et le courant de soudage sont affichés à la dernière ligne.

|       |       |       |
|-------|-------|-------|
| 0009s | 0090s |       |
| 10.0V | 1.61Ω | 6.21A |

Écran 5

## 5.7 Fin du soudage

Le soudage a été correctement effectué quand le temps de soudage réel est égal au temps de soudage nominal et qu'un double signal sonore se fait entendre.

## 5.8 Interruption du soudage

Le soudage n'a pas été mené correctement à son terme si l'appareil affiche en clair un message d'erreur et émet un signal sonore continu. Pour valider le message signalant un problème, appuyer sur la touche STOP/RESET.

## 5.9 Temps de refroidissement

Pour le refroidissement, il faut se conformer aux indications du fabricant du manchon. Si le code-barres du manchon fourni par le fabricant comporte une durée de refroidissement, elle s'affiche à la fin du soudage et un compte à rebours commence. Ce dernier peut être validé et, ainsi, interrompu à tout moment par la touche STOP/RESET. Cependant, pendant cette durée, l'assemblage tube/raccord encore chaud ne doit être exposé à aucune force extérieure. Si le code-barres du manchon ne comporte pas d'information sur la durée du refroidissement, cet affichage fait défaut.

## 5.10 Retour au début de la saisie

Après le soudage, la coupure du contact entre le poste de

soudage et le raccord ainsi qu'une action sur la touche STOP/RESET entraînent le retour de l'appareil au début de la saisie des paramètres de soudage.

## 5.11 Gestion des rapports de soudage enregistrés et impression d'étiquettes avec ViewWeld

La fonctionnalité ViewWeld permet la consultation d'un résumé des rapports de soudage enregistrés pendant les procédures de soudage et l'impression de celui-là sous forme d'étiquette pour l'assemblage sur l'imprimante d'étiquettes disponible en option. Le résumé ViewWeld affiche le numéro de rapport, la date et l'heure du soudage ainsi que les paramètres du soudage et une évaluation du soudage/de la soudure (cf. l'Écran 6 ; l'écran affiche seulement deux lignes, pour voir celle qui ne s'affichent pas, appuyer sur les touches ↑ et ↓), et ce d'abord pour le dernier soudage préalablement réalisé.

|            |          |       |
|------------|----------|-------|
| 0015       | 24.02.13 | 09:33 |
| M/B        | MON HST  | 160   |
| 0058s      | 025.0V   | 1.57Ω |
| Soudage OK |          |       |

Écran 6

Pour afficher le résumé ViewWeld, appuyer sur la touche ↑ à l'écran de saisie du code-barres (cf. l'Écran 2). Il est possible de parcourir les rapports en mémoire à l'aide des touches de défilement ← et →. Pour imprimer l'étiquette du soudage dont le résumé est actuellement affiché à l'écran, il faut que l'imprimante soit reliée au poste. Ensuite, appuyer sur la touche START/SET à l'écran ViewWeld.

## 6 Informations complémentaires du rapport de soudage

Tous les rapports de soudage en mémoire, qui peuvent être sortis au format PDF ou au format DataWork, comprennent une série de données de soudage et de traçabilité que l'utilisateur peut décider, dans le menu de configuration, de saisir ou ne pas saisir.

### 6.1 Saisie des données de traçabilité prédéfinies et personnalisables

Toutes les données de traçabilité activées au menu des réglages, sous « Documentation », (voir à la section 10) doivent être rentrées avant le soudage. Le poste de soudage demande leur saisie soit avant, soit après celle du code-barres du raccord (cf. l'Écran 2). En fonction de la donnée en question, soit elle doit être rentrée chaque fois qu'on y accède (le code de soudeur par exemple ; voir à la section 5.2), soit une information rentrée préalablement peut être modifiée, puis validée ou validée telle quelle (le numéro de commission ; voir aux sections 6.2).

|               |
|---------------|
| >CODE SOUDEUR |
| No COMMISSION |

Écran 7

Un accès rapide à certaines données de traçabilité est possible,

par un écran de sélection, suite à une action sur la touche ⇐ (cf. l'Écran 7), pour afficher ou pour rentrer/valider la donnée en question.

## 6.2 Saisie ou modification du numéro de commission

L'écran permettant la saisie du numéro de commission est affiché par le poste avant le soudage ou par l'utilisateur, en passant par l'accès rapide (Écran 7). La saisie alphanumérique peut se faire à l'aide des touches de défilement ⇐, ⇒, ↑, ↓ ou à partir d'un code-barres à l'aide du scanneur. La longueur maximale du numéro est de 32 caractères. Valider en appuyant sur la touche START/SET. Le numéro de commission est enregistré et figurera dans le rapport de soudage.



```
No COMMISSION
*****
```

Écran 8

## 7 Saisie manuelle des paramètres de soudage

Afin de pouvoir rentrer les paramètres de soudage à la main, il faut d'abord établir le contact entre le poste de soudage et le manchon à l'aide du câble de soudage. La saisie manuelle peut ensuite être lancée par une action sur ↓ ; un menu semblable à l'Écran 9 s'affiche, à condition que la saisie manuelle soit activée au menu des réglages (cf. à la section 10.1). En d'autres termes, la saisie manuelle se fait en lieu et place de la lecture du code-barres (voir aux sections 5.3 et 5.4).



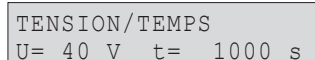
```
>SAISIE TENS.-TPS
SAISIE CODE RACCORD
```

Écran 9

Choisir, à l'aide des touches flèches ↑ et ↓, la saisie de la tension et du temps de soudage ou la saisie du code du manchon/raccord électrosoudable). Valider en appuyant sur START/SET.

### 7.1 Saisie manuelle du temps et de la tension de soudage

Après la sélection correspondante dans le menu de la saisie manuelle des paramètres, un écran semblable à l'Écran 10 s'affiche. Il faut alors saisir la tension de soudage et le temps de soudage dans le respect des indications du fabricant du manchon. Rentrer ces données à l'aide des touches alphanumériques (voir l'info à la section 5.2) et valider ensuite en appuyant sur START/SET. Après cette validation, l'appareil affiche « Prêt ? », signalant qu'il est prêt à lancer le soudage.



```
TENSION/TEMPS
U= 40 V t= 1000 s
```

Écran 10

### 7.2 Saisie de la suite numérique

Après la sélection correspondante dans le menu de la saisie manuelle des paramètres, l'écran affiche « Saisie code raccord ». Les 24 caractères du code du manchon sont représentés par des astérisques (\*). Saisir toute la suite numérique représentant le code à l'aide des touches alphanumériques (voir l'info à la section 5.2). Valider par START/SET ; la saisie est décodée. Si une erreur s'est produite, le message « Erreur saisie » s'affiche ; il

faut alors vérifier et corriger la suite numérique saisie. Après la saisie correcte, les données décodées s'affichent et le message « Prêt ? » signale que l'appareil est prêt à commencer.

## 8 Transfert/sortie des rapports de soudage

Interface de données

### Port d'interface USB A

pour relier une mémoire externe (« clé ») USB

Les deux ports d'interface sont conforme à la spécification USB version 2.0 (c'est-à-dire taux de transmission maximal de 480 mégabits par seconde).



Important

Avant de lancer le transfert des données, il est vivement conseillé d'éteindre et de redémarrer le poste de soudage. Si cela est négligé, le transfert des données risque de souffrir des erreurs et les rapports dans le poste de soudage, d'être inutilisables.



Important

Lorsque vous transférez les rapports de soudage vers une clé USB, attendre systématiquement le message « Sortie terminée » qui s'affiche à l'écran du produit, avant de débrancher la clé USB. Si la connexion est coupée prématurément, le poste de soudage risque de proposer la suppression des rapports de soudage en mémoire bien que ceux-ci ne soient pas transférés correctement. Si, dans ce cas, vous décidez de les supprimer, ils seraient perdus irrémédiablement sans être sauvegardés ailleurs.

### 8.1 Choix du type de fichier

Quand le câble de la mémoire USB est branché sur le poste de soudage, un écran s'affiche qui permet de sélectionner le format des rapports qui seront sortis : fichier PDF avec un rapport résumé ou développé ou fichier au format du gestionnaire de données de soudage DataWork. Les touches flèches ↑ et ↓ servent à choisir ce qui est souhaité, choix à valider par la touche START/SET.

L'option du rapport d'entretien n'est d'aucune utilité pour le fonctionnement normal. Dans le cadre de l'entretien assisté par ordinateur, ce rapport recense les événements liés à la maintenance du poste.

### 8.2 Transfert/sortie de tous les rapports

Après le choix du type de fichier souhaité, l'écran suivant propose l'option « Imprimer tous les rapports ». Celle-ci lance

FICHER DATAWORK  
>RAPPORT PDF RESUME

Écran 11



la sortie de tous les rapports de soudage actuellement en mémoire au format préalablement sélectionné.

### 8.3 Sortie d'un numéro de commission, plage de dates ou de rapports

Après le choix du type de fichier souhaité, l'écran suivant propose les options « Par numéro de commission », « Par plage de dates » et « Par plage de rapports ». En fonction de la sélection, à l'aide des touches ↑ et ↓, on peut sélectionner, parmi les commissions actuellement en mémoire, celle dont les rapports doivent être sortis, ou, à l'aide du clavier alpha-numérique (voir l'Info à la section 5.2), rentrer une date de début et une date de fin, ou le premier et le dernier rapport, définissant une plage de dates ou une plage de rapports dont les rapports doivent être sortis. Une fois sélectionné les rapports souhaités, une action sur START/SET envoie leurs données vers la mémoire raccordée.

### 8.4 Processus de transfert des rapports de soudage

Quand la sélection a été faite aux options, la transmission démarre automatiquement. Attendre que tous les rapports sélectionnés soient sortis et que le message « Sortie terminée » s'affiche à l'écran.

Si, au cours du transfert, un problème se manifeste, le message « Pas prêt » s'affiche. Le problème résolu, le transfert continue automatiquement.



Si, au cours du transfert des données, le poste de soudage reconnaît un problème auquel il sera impossible de trouver une solution, il abandonne le processus et affiche le message d'erreur « Sortie interrompue ». Pour valider que vous avez pris note de l'erreur, appuyer sur la touche START/SET.

### 8.5 Effacement de la mémoire

La mémoire ne peut être effacée qu'après la transmission de tous les rapports en mémoire, ce que le message « Sortie terminée » signale. Après que la mémoire a été débranchée, le poste de soudage demande : « Effacer mémoire? » Après la validation par START/SET, un message de confirmation s'affiche : « Effacer vraiment? » Valider de nouveau par START/SET. C'est alors seulement que la mémoire s'efface.

### 8.6 Conservation des rapports de soudage en mémoire

Après que l'imprimante ou la mémoire externe a été débran-

chée, le poste de soudage demande : « Effacer mémoire? » En appuyant sur la touche STOP/RESET, vous pouvez garder les rapports en mémoire et les imprimer encore une fois.



**Important** Respecter impérativement les consignes données sur l'intégrité des données au début de la section 8, afin d'éviter toute suppression des rapports de soudage en mémoire par inadvertance.

## 9 Informations sur le poste de soudage

### 9.1 Affichage des informations caractéristiques du poste de soudage

Les informations techniques les plus importantes sur le poste lui-même s'affichent quand, à l'écran « Saisie code de raccord », la touche ⇨ est enfoncée. Il s'agit de la version du logiciel, du numéro de série du poste, de la date prévue du prochain entretien et du nombre de rapports vierges et disponibles. Cet écran se referme suite à une action sur la touche STOP/RESET.

Si la date conseillée du prochain entretien est passée, le poste de soudage affiche, au moment où il est branché, qu'il est nécessaire de le faire réviser. Valider ce message en appuyant sur la touche START/SET.

### 9.2 Vérification de la résistance

Après l'action sur la touche START/SET visant à lancer un soudage, la résistance du manchon est vérifiée et comparée avec les données saisies sur le code-barres. Si l'écart est inférieur à la tolérance définie par le code-barres, l'appareil commence le soudage. Dans le cas contraire, le poste de soudage s'arrête et affiche : « Erreur résistance ». En plus, il affiche la valeur réelle mesurée sur le manchon.

Une erreur de résistance peut être causée par des fiches de raccordement mal enfichées et/ou usées. Par conséquent, lors de cette erreur, il faut les vérifier et, si usées, les remplacer par de nouvelles fiches.

### 9.3 Disjoncteur thermique

Le soudage s'interrompt si le transformateur du poste de soudage surchauffe. Le disjoncteur thermique vérifie constamment la température du transformateur et interrompt le soudage s'il présente une température excessive et que le temps de soudage restant dépasse 800 secondes. L'affichage et le rapport de soudage le précisent par la mention « Surchauffe ».

## 9.4 Indication d'une coupure de secteur au dernier soudage

L'indication « Coupure secteur dernier soudage » s'affiche lorsque la procédure de soudage précédente a été interrompue en raison d'une coupure de l'alimentation électrique. Les raisons possibles sont un groupe électrogène trop faible ou une rallonge trop longue ou trop mince. Ou bien le disjoncteur automatique de l'appareil s'est déclenché. Il est toutefois possible de lancer le soudage suivant après avoir pris note de l'erreur en appuyant sur la touche STOP/RESET.

## 10 Configuration du poste de soudage

Le poste de soudage peut être configuré après lecture du badge d'utilisateur. Une action sur la touche MENU affiche le message « Rentrer code menu » à l'écran. Après que celui-ci a été lu par le scanneur sur le badge de l'opérateur, le menu reproduit à l'Écran 12 s'affiche.

|               |     |
|---------------|-----|
| >REGLAGES     | -M- |
| DOCUMENTATION | -M- |

Écran 12

Sous « Réglages », on peut définir les paramètres du poste de soudage lui-même et de son fonctionnement. Sous « Documentation », les informations de traçabilité à documenter, ou non, sur les rapports de soudage sont activées ou désactivées. La sélection se fait à l'aide des touches flèches ↑ et ↓. Puis, pour accéder au sous-menu en question, appuyer sur la touche MENU.

Dans les deux parties du menu des réglages, un réglage de configuration peut être sélectionné avec les touches ↑ et ↓. Pour basculer entre Oui et Non pour cette option, appuyer sur la touche ⇌.

La présence d'un « M » à une option signale que pour celle-ci un sous-menu est accessible par une action sur la touche MENU.

Valider les réglages en appuyant sur la touche START/SET ; la nouvelle configuration est enregistrée en mémoire.

### 10.1 Légende du sous-menu « Réglages »

« Vérification code soudeur oui » : il est obligatoire que le code de soudeur soit encore valide et non expiré (validité par défaut 2 ans à compter de l'émission du badge), faute de quoi le soudage ne peut être lancé ; « non » : la validité du code n'est pas contrôlée.

« Contrôle mémoire oui » : si la mémoire est saturée de rapports, l'appareil est bloqué jusqu'à leur impression ou transfert ; « non » : il n'est pas bloqué et le plus ancien rapport en mémoire est écrasé par le nouveau.

|                      |
|----------------------|
| >VERIF.C.SOUDEUR NON |
| CONTR. MEMOIRE OUI   |

Écran 13

- « Saisie manuelle oui » : il est possible de rentrer à la main les paramètres de soudage (voir la section 6) ; « non » : ce mode de saisie n'est pas disponible.
- « Options code soudeur M » : l'action sur la touche MENU ouvre un sous-menu qui permet de définir quand il faut saisir le code de soudeur, pourvu qu'il soit activé sous « Documentation » : toujours, c'est-à-dire avant chaque soudure individuelle, à la première soudure après la mise sous tension du poste ou à la première soudure d'une nouvelle date/journée.
- « Langue M » : l'action sur la touche MENU ouvre un sous-menu qui permet de choisir la langue des textes affichés et figurant dans les rapports (voir à la section 10.1.1).
- « Date/Heure M » : l'action sur la touche MENU ouvre un sous-menu qui permet de régler l'horloge interne (voir à la section 10.1.2).
- « Unité de température M » : l'action sur la touche MENU ouvre un sous-menu qui permet de choisir soit Celsius, soit Fahrenheit pour la température.
- « Numéro d'inventaire M » : l'action sur la touche MENU ouvre un sous-menu qui permet de rentrer le numéro sous lequel le poste est repertorié chez la société qui l'utilise.
- « Nombre d'étiquettes M » : l'action sur la touche MENU ouvre un sous-menu qui permet de rentrer le nombre d'étiquettes à imprimer automatiquement après une procédure de soudage sur l'imprimante d'étiquettes disponible en option, si une telle imprimante est reliée au poste.

### 10.1.1 Choix de la langue d'affichage

La sélection de l'option « Choisir langue » entraîne l'affichage de l'Écran 14.




>Deutsch  
English

Écran 14

Les touches flèches ↑ et ↓ permettent de sélectionner une des options « Deutsch », « English » et « Français », sélection à valider par la touche START/SET.

### 10.1.2 Réglage de l'horloge

La sélection de l'option « Régler horloge » entraîne l'affichage de l'Écran 15.



DATE/HEURE  
21.06.13 14:28

Écran 15

L'heure et la date peuvent être modifiées sur le clavier de l'appareil. La modification se fait individuellement pour les parties « Heure », « Minute », « Jour », « Mois » et « Année ». Le nouveau réglage doit être validé par une action sur la touche START/SET.

### 10.1.3 Choix de l'unité de température

L'unité de température (°C ou °F) se choisit dans un sous-menu analogue au choix de la langue (cf. la section 10.1.1).

## 10.2 Légende du sous-menu « Documentation »

- « Code soudeur oui » : il est obligatoire de saisir le code de soudeur en fonction du réglage des « Options code soudeur » ; « non » : il est impossible de le saisir.
- « N° de commission oui » : il est obligatoire de saisir ou de confirmer le numéro de commission avant chaque soudage ; « non » : il est impossible de le faire.
- « N° de soudure oui » : l'appareil attribue un numéro de soudure automatiquement incrémenté à chaque nouvelle soudure faisant partie d'une commission connue et affiche ce numéro à l'écran, près du numéro de rapport ; « non » : aucun numéro de soudure n'est enregistré.
- « Données supplémentaires oui » : il est obligatoire de saisir ou de confirmer les données supplémentaires avant chaque soudage ; « non » : il est impossible de le faire.
- « Code de raccord oui » : il est obligatoire de renseigner le second code, dit code de traçabilité, du raccord électro-soudable ; « non » : il n'est pas possible de le faire.
- « Codes de tubes oui » : il est obligatoire de renseigner les codes des deux tubes (codes conformes ISO de soudage et de traçabilité) ; « non » : il n'est pas possible de le faire.
- « Longueur des tubes oui » : il est obligatoire de renseigner la longueur des deux tubes ; « non » : il n'est pas possible de le faire.
- « Conditions météorologiques oui » : il est obligatoire de sélectionner dans une liste défilante la météo ambiante avant le soudage ; « non » : il n'est pas possible de le faire.
- « Société installatrice oui » : il est obligatoire de renseigner la société qui réalise les travaux ; « non » : il n'est pas possible de le faire.
- « Imprimer étiquettes M » : l'action sur la touche MENU ouvre un sous-menu qui permet de lancer l'impression d'une/des étiquette(s) relative(s) à une soudure sur l'imprimante d'étiquettes disponible en option.

|                |     |
|----------------|-----|
| CODE SOUDEUR   | OUI |
| >No COMMISSION | OUI |

Écran 17



Toutes les informations peuvent aussi être lues dans un code-barres, pourvu qu'un tel code soit disponible.

## 11 Liste des fonctions d'auto-contrôle

### 11.1 Erreurs lors de la saisie des données

#### 11.1.1 Erreur code-barres

L'erreur est due à une saisie erronée, un support de code-barres dégradé, une symbologie du code-barres erronée ou une fausse manœuvre à la lecture du code-barre.

### **11.1.2 Pas de contact**

Le contact électrique entre le poste de soudage et le manchon à souder n'est pas bien établi (vérifier les fiches), ou rupture du filament chauffant.

### **11.1.3 Tension insuffisante**

La tension d'entrée est inférieure à 175 V ; ajuster la tension de sortie du groupe électrogène.

### **11.1.4 Surtension**

La tension d'entrée est supérieure à 290 V ; réduire la tension de sortie du groupe électrogène.

### **11.1.5 Surchauffe**

Le transformateur présente une température excessive ; laisser se refroidir le poste de soudage pendant 1 heure environ.

### **11.1.6 Erreur système**

#### **ATTENTION !**

Le poste de soudage doit immédiatement être débranché du secteur et du manchon de raccord à souder. L'auto-test a détecté une irrégularité du système. Tout usage ultérieur doit être suspendu et le poste de soudage doit être expédié à un atelier agréé pour réparation.

### **11.1.7 Erreur température ambiante**

La température ambiante relevée par l'appareil n'est pas conforme aux conditions requises, c'est-à-dire inférieure à -20°C (-4°F) ou supérieure à +50°C (+140°F).

### **11.1.8 Thermomètre endommagé**

Le capteur thermique sur le câble de soudage est endommagé ou en panne.

### **11.1.9 Erreur horloge**

L'horloge interne s'est dérégulée ou est défectueuse. Régler de nouveau l'horloge ; si cela s'avère impossible, expédier le poste de soudage au fabricant pour entretien et vérification.

### **11.1.10 Poste au service/entretien**

La date conseillée de la prochaine révision d'entretien du poste de soudage est dépassée. Le message « Entretien nécessaire » doit être confirmé par la touche START/SET. Expédier l'appareil au fabricant ou à un atelier agréé pour entretien et révision.

### **11.1.11 Erreur saisie**

Un code saisi est erroné. Le temps de soudage n'a pas été rentré lors de la saisie manuelle des paramètres de soudage. La date saisie n'est pas valide.

### **11.1.12 Mémoire saturée**

La mémoire est saturée de rapports de soudage ; les imprimer ou basculer l'appareil en mode « Contrôle mémoire non ». Sans le contrôle de la mémoire, un nouveau rapport de soudure écrase le plus ancien en mémoire.

### **11.1.13 Sortie interrompue**

Une erreur est survenue pendant l'impression ou le transfert des données de soudage, et il a été impossible de trouver une solution au problème.

## **11.2 Types d'erreur pendant le soudage**

L'appareil vous avertit par un signal sonore de toutes les irrégularités qui se produisent pendant le soudage.

### **11.2.1 Tension insuffisante**

La tension en entrée est inférieure à 175 V. L'appareil sonne l'alarme sonore. Si l'irrégularité persiste pendant plus de 15 secondes, le soudage est interrompu. Si la tension baisse en dessous de 170 V, le soudage est interrompu immédiatement.

### **11.2.2 Surtension**

La tension d'entrée est supérieure à 290 V. Si l'irrégularité persiste pendant plus de 15 secondes, le soudage est interrompu.

### **11.2.3 Erreur résistance**

La résistance du manchon électrosoudable branché est hors tolérance lue dans le code-barres.

### **11.2.4 Erreur fréquence**

La fréquence de la tension en entrée n'est pas conforme à la tolérance du poste de soudage (42 Hz - 69 Hz).

### **11.2.5 Erreur tension**

Vérifier la tension et la puissance du groupe électrogène : la tension en sortie n'est pas identique au paramètre lu. Expédier l'appareil au fabricant pour vérification.

### **11.2.6 Courant bas**

Ce message signale une rupture momentanée du flux de

courant ou une baisse du flux de plus de 15% par seconde pendant 3 secondes.

### 11.2.7 Courant excessif

La valeur du courant en sortie est excessive. Raisons possibles : court-circuit du filament chauffant ou du câble de soudage. Pendant la phase de démarrage, le courant maximal qui déclenche l'erreur est égal à 1,18 fois la valeur du courant au démarrage ; sinon la valeur maximale dépend de la charge et est supérieure de 15% au courant au démarrage.

### 11.2.8 Arrêt d'urgence

Le soudage a été interrompu par une action sur la touche STOP/RESET.

### 11.2.9 Erreur hélice

Pendant le soudage, l'évolution du courant s'écarte de plus de 15% de la valeur nominale, en raison d'un court-circuit de du filament chauffant en forme d'hélice.

### 11.2.10 Coupure secteur au dernier soudage

Le dernier soudage est incomplet. Pendant qu'il était en cours, le poste de soudage a été coupé de l'alimentation secteur ou groupe électrogène. Pour pouvoir continuer à travailler, il faut valider avoir noté l'erreur en appuyant sur STOP/RESET (cf. la section 9.4).

## 12 Fiche technique du produit

|                            |                               |
|----------------------------|-------------------------------|
| Plage d'utilité            | Raccords de 160 mm maxi.      |
| Tension nominale           | 230 V                         |
| Fréquence                  | 50 Hz / 60 Hz                 |
| Puissance en sortie        | 1680 VA à rapp. cyclique 80%  |
| Indice de protection       | IPX4                          |
| Courant primaire           | 16 A maxi.                    |
| Plage de temp° ambiante    | -20°C à +60°C (-4°F à +140°F) |
| Tension en sortie          | 8 V - 48 V                    |
| Courant maxi. en sortie    | 65 A                          |
| Mémoire de rapports        | 500 rapports de soudage       |
| Interfaces de transmission | USB v 2.0 (480 mbit/s)        |

(cf. les informations sur les interfaces au début de la section 6)

Tolérances métriques :

|             |       |
|-------------|-------|
| Température | ± 5 % |
| Tension     | ± 2 % |
| Courant     | ± 2 % |
| Résistance  | ± 5 % |



## 13 Coordonnées pour l'entretien et le service

HÜRNER Schweißtechnik  
Nieder-Ohmener Str. 26  
35325 Mücke, Allemagne

Tel.: +49 (0)6401 9127 0  
Fax: +49 (0)6401 9127 39

Web: [www.huerner.de](http://www.huerner.de)

Mail: [info@huerner.de](mailto:info@huerner.de)



Nous nous réservons le droit d'apporter des modifications techniques à l'appareil sans avis préalable.

## 14 Accessoires/pièces pour le produit

|  |                 |
|--|-----------------|
| Adaptateur de raccordement coudé 4,0 - 4,7 90° | 216 - 010 - 440 |
| Sachet d'adaptateurs                           | 216 - 030 - 310 |
| Stylo optique                                  | 216 - 030 - 270 |
| Câble USB A / B                                | 300 - 010 - 167 |
| Badge de soudeur/d'opérateur                   | 216 - 080 - 031 |
| Logiciel DataWork pour Windows                 | 216 - 080 - 505 |
| Clé USB  | 300 - 010 - 154 |

**KONFORMITÄTSERKLÄRUNG**  
**Declaration of Conformity**  
**Déclaration de conformité**

Wir / We / Nous

**HÜRNER Schweisstechnik GmbH**  
**Nieder-Ohmener Str. 26**  
**D-35325 Mücke-Atzenhain**

erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt  
declare under our sole responsibility that the product  
déclarons sous notre seule responsabilité que le produit

**HÜRNER HST 300 Smart**

Schweißautomat zur Verarbeitung von Elektroschweiß-Fittings  
Welding Device for Processing Electrofusion Fittings  
Appareil pour l'électrosoudage par fusion des raccords de tuyauterie,

auf die sich diese Erklärung bezieht, mit den folgenden Normen oder normativen Dokumenten  
übereinstimmen  
to which this declaration relates, are in conformity with the following standards or standardizing  
documents  
auxquels se réfère cette déclaration, sont conformes aux normes et documents de normalisation  
suivants

**CE-Konformität / CE Conformity / Conformité CE**

EMC Directive 2014/30/EU  
Low Voltage Directive 2014/35/EU

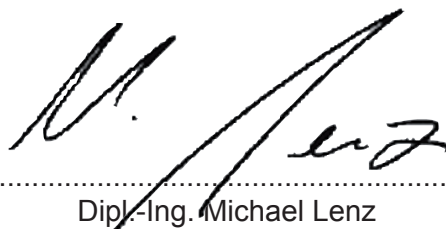
**Andere Normen / Other Standards / Autres normes**

|                   |                   |
|-------------------|-------------------|
| EN 60335-1        | EN 61000-3-3:2013 |
| EN 60335-2        | EN 62135-2:2008   |
| EN 60529:2014     | ISO 12176-2       |
| EN 61000-3-2:2014 | WEE 2012/19/EU    |

Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Maschine oder einer Reparatur von Personen,  
die nicht von uns im Hause geschult und autorisiert wurden, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.  
Any and all modifications of the device without our prior approval, and any repairs by persons who  
were not trained and authorized by us, shall cause this declaration to become void.

En cas de modification apportée à l'appareil sans notre accord préalable ainsi que de réparation  
effectuée par des personnes non formées et agréées par nos soins, cette déclaration deviendra  
caduque.

Mücke-Atzenhain  
CE Marking Date 31.07.2018



.....  
Dipl.-Ing. Michael Lenz

Geschäftsführer  
General Manager  
Directeur général