■ Manuale d’uso

IT

Dispositivo di regolazione remota

RT50 7POL

099-008793-EW503 | Osservare l'ulteriore documentazione del sistema. | 6.3.2023

Register now
and benefit!
Jetzt Registrieren
und Profitieren!

www.ewm-group.com

3 Years // 5 Years transformer and rectifier
ewm-warranty*
3 shifts / 24 hours / 7 days
*For details visit www.ewm-group.com

Indicazioni generali

⚠ AVVERTENZA

Leggere il manuale d'uso!
Il manuale d'uso fornisce istruzioni per un impiego sicuro del prodotto.

- Leggere e rispettare il manuale d'uso di tutti i componenti di sistema, in particolare le avvertenze e le indicazioni di sicurezza!
- Rispettare le disposizioni in materia di prevenzione infortuni e le norme vigenti nel paese di installazione!
- Conservare il manuale d'uso sul luogo di utilizzo dell'impianto.
- I cartellini di avvertenza e sicurezza applicati all'impianto forniscono informazioni sui possibili pericoli. Devono quindi essere sempre riconoscibili e ben leggibili.
- L'impianto è costruito conformemente allo stato della tecnica ed in base ai regolamenti e alle norme vigenti; l'utilizzo, la manutenzione e i lavori di riparazione devono essere eseguiti esclusivamente da personale specializzato.
- Le modifiche tecniche, dovute all'evoluzione tecnologica dell'impianto, possono portare a comportamenti di saldatura diversi.

In caso di domande riguardanti l'installazione, la messa in funzione, il funzionamento, particolarità nell'ambiente di utilizzo o finalità di utilizzo, rivolgersi al proprio partner di distribuzione o al nostro servizio clienti al numero +49 2680 181-0.

È possibile trovare un elenco dei nostri partner di distribuzione autorizzati al sito www.ewm-group.com/en/specialist-dealers.

La responsabilità in relazione al funzionamento di questo impianto è limitata espressamente alla funzione dell'impianto. Qualsiasi responsabilità ulteriore, di qualsiasi tipo, è espressamente esclusa. Questa esclusione di responsabilità viene riconosciuta alla messa in funzione dell'impianto da parte dell'utente.
Sia il rispetto di queste istruzioni, sia le condizioni e i metodi di installazione, funzionamento, utilizzo e manutenzione dell'apparecchio non possono essere controllati dal produttore.

Un'esecuzione inappropriata dell'installazione può portare a danni materiali e di conseguenza a danni a persone. Non assumiamo pertanto alcuna responsabilità per perdite, danni o costi che derivano o sono in qualche modo legati a un'installazione scorretta, a un funzionamento errato, nonché a un utilizzo e a una manutenzione inappropriati.

© EWM AG
Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach Germany
Tel.: +49 2680 181-0, Fax: -244
E-mail: info@ewm-group.com
www.ewm-group.com

I diritti d'autore del presente documento rimangono presso il produttore.
La riproduzione, anche parziale, è consentita solo previa autorizzazione scritta.
Il contenuto del presente documento è frutto di scrupolose ricerche ed è stato accuratamente controllato ed elaborato; si pubblica comunque con riserva di modifiche e salvo errori di battitura ed errori vari.

Sicurezza dei dati

L'utente è responsabile della protezione dei dati da qualsiasi modifica rispetto all'impostazione di base. La responsabilità riguardo a impostazioni personali cancellate è dell'utente. Il produttore non risponde di ciò.

1 Indice

1 Indice ... 3
2 Per la vostra sicurezza ... 4
2.1 Istruzioni per l'uso della presente documentazione ... 4
2.2 Spiegazione dei simboli ... 5
2.3 Norme di sicurezza ... 6
2.4 Trasporto e allestimento ... 9
3 Utilizzo conforme alle norme ... 11
3.1 Campo di applicazione ... 11
3.2 Utilizzo e funzionamento unicamente con i seguenti apparecchi ... 11
3.3 Documenti applicabili ... 11
3.3.1 Garanzia ... 11
3.3.2 Dichiarazione di conformità ... 11
3.3.3 Documenti di servizio (ricambi) ... 11
4 Descrizione dell'apparecchio - Prospetto sintetico ... 12
4.1 Vista anteriore/vista posteriore ... 12
4.2 Dispositivo di comando della saldatrice - Comandi ... 14
4.2.1 Dispositivo di comando della saldatrice - Comandi protetti ... 16
5 Installazione e funzionamento ... 18
5.1 Informazioni generali ... 18
5.2 Contenuto della fornitura ... 18
5.3 Condizioni dell'ambiente circostante ... 18
5.4 Predisposizione degli allacciamenti ... 19
5.5 Regolazione del gas di protezione ... 19
5.5.1 Prova gas ... 19
5.5.2 Funzione "Lavaggio del fascio di tubi flessibili" ... 19
5.6 JOB Manager (per organizzare i lavori di saldatura) ... 20
5.6.1 Legenda sul display ... 20
5.6.2 Selezionare il lavoro di saldatura (JOB) ... 20
5.6.3 Caricare il lavoro di saldatura (JOB) dalla saldatrice al dispositivo di regolazione remota ... 21
5.6.4 Copiare il lavoro di saldatura (JOB) dal dispositivo di regolazione remota alla saldatrice ... 21
5.6.5 Uscita dal JOB Manager senza modifiche ... 22
5.7 Menu diretti (parametri con accesso diretto) ... 22
5.8 Menu Expert (TIG) ... 22
5.9 Modalità risparmio energia (Standby) ... 23
5.10 Compensazione resistenza del conduttore ... 24
5.11 Sportello di protezione, dispositivo di comando dell'apparecchio ... 25
6 Manutenzione, cura e smaltimento ... 26
6.1 Informazioni generali ... 26
6.2 Piano di manutenzione ... 27
6.2.1 Spiegazione dei simboli ... 27
6.3 Smaltimento dell'apparecchio ... 28
7 Dati tecnici ... 29
7.1 RT50 7POL ... 29
8 Accessori ... 30
8.1 Cavo di prolunga e di collegamento ... 30
9 Appendice ... 31
9.1 Ricerca rivenditori ... 31

2 Per la vostra sicurezza

2.1 Istruzioni per l'uso della presente documentazione

⚠ PERICOLO

Condizioni di lavoro e di esercizio che devono essere osservate scrupolosamente per evitare di causare gravi lesioni imminenti alle persone o il rispettivo decesso.

- La norma di sicurezza contiene nella rispettiva intestazione la parola chiave "PERICOLO" con un segnale di pericolo generale.
- Il pericolo viene inoltre illustrato con un simbolo a bordo pagina.

⚠ AVVERTENZA

Condizioni di lavoro e di esercizio che devono essere osservate scrupolosamente per escludere possibili gravi lesioni imminenti alle persone o il rispettivo decesso.

- La norma di sicurezza contiene nella rispettiva intestazione la parola chiave "PERICOLO" con un segnale di pericolo generale.
- Il pericolo viene inoltre illustrato con un simbolo a bordo pagina.

⚠ ATTENZIONE

Condizioni di lavoro e di esercizio che devono essere osservate attentamente per evitare lievi lesioni alle persone.

- La norma di sicurezza contiene nella rispettiva intestazione la parola chiave "PRECAUZIONI" con un segnale di pericolo generale.
- Il pericolo viene illustrato con un simbolo a bordo pagina.

☞ ***Particolarità tecniche che il cliente deve osservare per evitare danni alle cose o all'apparecchio.***

Le procedure e gli elenchi che indicano, passo per passo, come procedere in determinate circostanze, sono evidenziati da un simbolo come, ad esempio:

- Inserire la presa del cavo della corrente di saldatura nella relativa femmina e bloccarla.

2.2 Spiegazione dei simboli

Simbolo	Descrizione	Simbolo	Descrizione
	Rispettare le particolarità tecniche		Azionare e rilasciare (pressione rapida / premere)
	Spegnere l'apparecchio		Rilasciare
	Accendere l'apparecchio		Premere e tenere premuto
	errato / non valido		Azionare l'interruttore
	corretto / valido		Ruotare
	Ingresso		Valore numerico/ impostabile
	Naviga		La spia luminosa si accende con luce verde
	Uscita		La spia luminosa lampeggia di colore verde
4s	Rappresentazione del tempo (esempio: attendere 4s/azionare)		La spia luminosa si accende con luce rossa
	Interruzione nella rappresentazione del menu (sono possibili altre impostazioni)		La spia luminosa lampeggia di colore rosso
	Strumento non necessario/non utilizzarlo		La spia luminosa si accende con luce blu
	Strumento necessario/utilizzarlo		La spia luminosa lampeggia di colore blu

2.3 Norme di sicurezza

⚠ AVVERTENZA

Pericolo di incidenti in caso di inosservanza delle norme di sicurezza!
Il mancato rispetto delle seguenti norme di sicurezza può causare pericoli mortali!

- Leggere attentamente le norme di sicurezza riportate nelle presenti istruzioni!
- Rispettare le disposizioni in materia di prevenzione infortuni e le norme vigenti nel paese di installazione!
- Raccomandare il rispetto delle norme al personale presente nell'area di lavoro!

Pericolo di lesioni per tensione elettrica!
Le tensioni elettriche possono provocare scosse elettriche e ustioni mortali in caso di contatto. Anche il contatto con basse tensioni può provocare una reazione di panico che può portare ad infortuni.

- Non toccare direttamente componenti sotto tensione, come presa di corrente di saldatura, elettrodi rivestiti, elettrodi di tungsteno o fili di saldatura!
- Deporre la torcia e/o il portaelettrodo sempre su una superficie isolata!
- Indossare sempre un'attrezzatura di protezione individuale completa (a seconda dell'applicazione)!
- L'impianto deve essere aperto soltanto da personale addestrato e specializzato!
- Non utilizzare l'apparecchio per sciogliere il ghiaccio presente sui tubi!

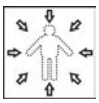
Pericolo in caso di collegamento di più generatori!
Qualora sia necessario collegare in parallelo o in serie più generatori, il lavoro dovrà essere eseguito esclusivamente da elettricisti specializzati secondo la norma IEC 60974-9 "Installazione e gestione" e le prescrizioni antinfortunistiche dell'associazione tedesca di categoria BGV D1 (prima VBG 15) e/o secondo le normative vigenti nel paese d'installazione!
Per quanto riguarda i lavori di saldatura ad arco, i dispositivi possono essere ammessi solo previo attento controllo, al fine di garantire che la tensione a vuoto consentita non venga superata.

- Far eseguire il collegamento degli impianti esclusivamente da personale specializzato!
- In caso di messa fuori servizio di singoli generatori occorre staccare correttamente tutti i cavi di alimentazione e i cavi della corrente di saldatura dal sistema di saldatura complessivo. (Pericolo dovuto a tensioni inverse!)
- Non collegare tra loro generatori di saldatura con inversione di polarità (serie PWS) oppure impianti per la saldatura a corrente alternata (AC), in quanto un semplice errore di comando potrebbe comportare una somma non ammissibile delle tensioni di saldatura.

Pericolo di lesioni per irraggiamento o calore!
L'irraggiamento dell'arco provoca danni a pelle e occhi.
Il contatto con i pezzi da lavorare caldi e con le scintille provoca ustioni.

- Utilizzare lo schermo a mano o l'elmetto di protezione per saldatore con un grado di protezione sufficiente (in funzione dell'applicazione)!
- Indossare indumenti protettivi asciutti (ad es. schermo a mano, guanti, ecc.) secondo le norme in materia del Paese corrispondente!
- Proteggere dall'irradiamento e dal pericolo di abbagliamento coloro che non sono coinvolti mediante una tendina per saldatura o un'idonea parete di protezione!

⚠ AVVERTENZA



Pericolo di lesioni in caso di abbigliamento non idoneo!
Raggi, calore e tensione elettrica sono fonti di pericolo che non possono essere evitate durante la saldatura ad arco. L'utente deve essere dotato di un'attrezzatura di protezione individuale completa (DPI). I dispositivi di protezione individuale devono far fronte ai seguenti rischi:

- Protezione delle vie respiratorie da sostanze e miscele potenzialmente nocive (fumi e vapori), oppure adottare misure di sicurezza idonee (sistema di aspirazione ecc.).
- Elmetto di protezione per saldatore con i necessari dispositivi di protezione da irraggiamenti ionizzanti (raggi IR e UV) e dal calore.
- Abbigliamento da saldatore asciutto (scarpe, guanti e protezione per il corpo) che protegga dall'ambiente caldo, con effetti paragonabili ad una temperatura dell'aria di 100 °C o più, nonché da possibili scosse elettriche e dal lavoro con elementi sotto tensione.
- Protezione per le orecchie contro rumori dannosi.

Pericolo di esplosioni!
Il riscaldamento di sostanze apparentemente innocue conservate in contenitori chiusi può provocare un aumento della pressione all'interno dei contenitori.

- Allontanare dalla zona di lavoro i contenitori di liquidi combustibili o esplosivi!
- Non riscaldare liquidi, polveri o gas esplosivi con la saldatura o il taglio!

Pericolo di incendio!
A causa delle temperature elevate che derivano dalla saldatura, di spruzzi di scintille, parti incandescenti o scorie calde, è possibile che si formino delle fiamme.

- Prestare attenzione ai focolai di incendio nell'area di lavoro!
- Non portare con sé oggetti facilmente infiammabili, come ad es. fiammiferi o accendini.
- Tenere a disposizione estintori idonei nell'area di lavoro!
- Rimuovere completamente i resti delle materie combustibili dal pezzo da lavorare prima dell'inizio della saldatura.
- Eseguire le lavorazioni successive solo quando i pezzi saldati si siano completamente raffreddati. Non mettere a contatto con materiale infiammabile!

⚠ ATTENZIONE

Fumo e gas!
Fumo e gas possono causare asfissia e avvelenamento! Inoltre, per effetto dei raggi ultravioletti dell'arco, i vapori di solventi (idrocarburi clorurati) possono trasformarsi in fosgene velenoso!

- Provvedere a una sufficiente ventilazione con aria fresca!
- Tenere i vapori di solventi lontani dalla zona di irraggiamento dell'arco!
- Eventualmente utilizzare una protezione adeguata delle vie respiratorie!
- Per evitare la formazione di fosfogene, i residui di solventi clorurati su pezzi devono prima essere neutralizzati mediante misure adatti.

Inquinamento acustico!
Il rumore superiore a 70 dBA può causare danni permanenti all'udito!

- Indossare cuffie adatte!
- Le persone che si trovano nella zona di lavoro devono indossare cuffie adeguate!

Secondo la norma IEC 60974-10 i generatori di saldatura si suddividono in due classi di compatibilità elettromagnetica (la classe di compatibilità elettromagnetica è riportata nei dati tecnici) > *vedere capitolo 7*:

Classe A Non è previsto l'uso degli apparecchi di questa classe in aree di abitazione la cui energia elettrica provenga dalla rete elettrica pubblica di bassa tensione. Per quanto riguarda la garanzia della compatibilità elettromagnetica per gli apparecchi di classe A potrebbero presentarsi delle difficoltà in queste zone d'impiego, sia per via di disturbi legati al cablaggio, sia per via di disturbi radianti.

Classe B Gli apparecchi di questa classe rispondono ai requisiti della compatibilità elettromagnetica nelle aree industriali e abitative, comprese le zone di abitazione con collegamento alla rete elettrica pubblica di bassa tensione.

Installazione e funzionamento

Per quanto riguarda il funzionamento di impianti di saldatura ad arco, potrebbero verificarsi, in alcuni casi, dei disturbi elettromagnetici, nonostante ogni generatore di saldatura rispetti i valori limite di emissioni sanciti dalla norma. Per i disturbi che dipendono dalla saldatura si considera responsabile l'utilizzatore.

Per la **valutazione** dei possibili problemi elettromagnetici nell'ambiente di lavoro, l'utilizzatore deve considerare quanto segue: (vedere anche la normativa EN 60974-10 allegato A)

- Cavi di rete, di comando, di trasmissione di segnale e di telecomunicazione
- Apparecchi radio e televisori
- Computer e altri dispositivi di comando
- Dispositivi di sicurezza
- Lo stato di salute delle persone vicine all'attrezzatura, in particolare se il personale porta pacemaker o apparecchi acustici
- Dispositivi di calibrazione e misurazione
- La resistenza ai disturbi propria di altre attrezzature nelle vicinanze
- L'orario in cui devono venire eseguiti i lavori di saldatura

Suggerimenti per la **riduzione dell'emissione dei disturbi**

- Collegamento alla rete elettrica, ad es. filtri di rete aggiuntivi o schermatura tramite tubo metallico
- Manutenzione del sistema di saldatura ad arco
- I cavi di saldatura devono essere più corti possibile, disposti in fasci stretti e posati a pavimento
- Bilanciamento del potenziale
- Messa a terra del pezzo da lavorare. Nei casi in cui non sia possibile realizzare una messa a terra diretta del pezzo in lavorazione, il collegamento dovrebbe essere realizzato tramite condensatori idonei.
- Schermatura di altri dispositivi presenti nei dintorni o dell'intero dispositivo di saldatura

⚠ ATTENZIONE

Campi elettromagnetici!
Tramite la fonte di corrente possono sorgere campi elettrici o elettromagnetici che possono influenzare il funzionamento di apparecchiature elettroniche come computer, macchine a controllo numerico (CNC), linee di telecomunicazione, linee di rete e di segnalazione, pacemaker e defibrillatore.

- Rispettare le disposizioni di manutenzione > *vedere capitolo 6*!
- Svolgere completamente i cavi di saldatura!
- Schermare in modo adeguato gli apparecchi o i dispositivi sensibili ai raggi!
- È possibile che venga compromessa la funzionalità dei pacemaker (in caso di necessità, chiedere il consiglio di un medico).

Obblighi del gestore!
Per il funzionamento dell'impianto devono essere rispettate le rispettive direttive e leggi nazionali!

- Trasposizione a livello nazionale della direttiva quadro (89/391/EWG) mediante l'applicazione di provvedimenti per il miglioramento della sicurezza e della tutela della salute dei lavoratori durate l'attività lavorativa e delle direttive specifiche connesse.
- In particolare la direttiva (89/655/EWG) in merito alle prescrizioni minime in materia di sicurezza e tutela della salute nell'utilizzo di strumenti di lavoro da parte dei lavoratori durante l'attività lavorativa.
- Le norme relative alla sicurezza sul lavoro e alla prevenzione degli infortuni del rispettivo Paese.
- Installazione e gestione dell'impianto conformemente a IEC 60974-9.
- Richiamare gli utenti, a intervalli regolari, ad operare in modo sicuro e coscienzioso.
- Controllo regolare dell'impianto secondo IEC 60974-4.

☞ ***La garanzia del costruttore decade in caso di danni causati all'apparecchio da componenti esterni.***

- ***Utilizzare esclusivamente componenti ed accessori della nostra gamma di produzione (fonti di corrente, torce di saldatura, portaelettrodi, dispositivi di regolazione remota, ricambi e componenti soggetti a usura, ecc.).***
- ***Inserire e bloccare gli accessori nel relativo connettore soltanto quando la saldatrice è spenta.***

Requisiti per il collegamento alla rete di alimentazione pubblica

Gli apparecchi ad alte prestazioni possono influenzare la qualità della rete elettrica tramite la corrente che traggono dalla rete di alimentazione. Per alcune tipologie di apparecchi devono quindi essere considerate alcune limitazioni nel collegamento alla rete, oppure specifici requisiti per quanto riguarda l'impedenza massima possibile, oppure ancora la capacità di alimentazione minima necessaria per l'interfaccia con la rete pubblica (punto di accoppiamento comune PCC); anche in questi casi occorre fare riferimento ai dati tecnici dell'apparecchio. In questo caso è responsabilità del gestore dell'impianto o dell'utilizzatore dell'apparecchio assicurarsi, ev. previo consulto con il gestore della rete di alimentazione, che l'apparecchio possa essere collegato alla rete.

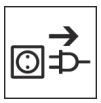
2.4 Trasporto e allestimento

⚠ AVVERTENZA

Pericolo di lesioni in caso di utilizzo scorretto delle bombole del gas di protezione!
Un utilizzo non corretto e un fissaggio insufficiente delle bombole del gas di protezione può provocare gravi lesioni!

- Seguire le indicazioni del produttore del gas e i decreti relativi al gas pressurizzato!
- Sulla valvola della bombola del gas di protezione non deve essere effettuato alcun fissaggio!
- Evitare il riscaldamento della bombola del gas di protezione!

⚠ ATTENZIONE



Pericolo di incidenti dovuto alle linee di alimentazione!
Durante il trasporto i cavi di alimentazione (cavi di corrente, cavi di comando, ecc.) non scollegati possono causare pericoli, come ad es. il rovesciamento degli impianti collegati con conseguenti lesioni alle persone!

- Staccare i cavi di alimentazione prima del trasporto!

Pericolo di ribaltamento!
Durante lo spostamento e l'allestimento l'apparecchio può ribaltarsi, subendo un danno o causando lesioni alle persone. La sicurezza contro il ribaltamento viene garantita solo fino ad un angolo di 10° (secondo la norma IEC 60974-1).

- Installare o trasportare l'apparecchio su una superficie piana e stabile!
- Fissare i componenti aggiuntivi con mezzi adeguati!

Pericolo di incidenti per cavi posati in modo inappropriato!
I cavi posati in modo inappropriato (cavi di rete, di comando e di saldatura o pacchi cavi di collegamento) possono far inciampare il personale.

- Posare i cavi di alimentazione piani sul pavimento (evitare attorcigliamenti).
- Evitare la posa su percorsi calpestabili o adibiti al trasporto.

Pericolo di lezioni a causa del refrigerante e dei suoi collegamenti!
Il liquido refrigerante e i suoi punti di collegamento ovvero connessione possono riscaldarsi fortemente durante l'utilizzo (versione raffreddata ad acqua). All'apertura del circuito del liquido di raffreddamento, la fuoriuscita di liquido di raffreddamento può causare ustioni.

- Aprire il circuito del liquido di raffreddamento esclusivamente quando la fonte di corrente o il gruppo di raffreddamento è disinserito!
- Indossare i dispositivi di protezione individuale regolamentari (guanti di protezione)!
- Chiudere i collegamenti aperti dei tubi flessibili con tappi adatti.

☞ ***Gli apparecchi sono concepiti per il funzionamento in posizione verticale!***
Il funzionamento in posizioni non autorizzate può causare danni all'apparecchio.

- ***Il trasporto e il funzionamento devono avvenire esclusivamente in posizione verticale!***

☞ ***A causa di un collegamento inappropriato gli accessori e la fonte di corrente possono essere danneggiati.***

- ***Inserire e bloccare gli accessori nel relativo connettore soltanto quando la saldatrice è spenta.***
- ***Consultare le descrizioni dettagliate del manuale d'uso dei rispettivi accessori.***
- ***Gli accessori vengono automaticamente riconosciuti dopo l'accensione della fonte di corrente.***

☞ ***Le coperture anti-polvere proteggono le prese e l'apparecchio dalla sporcizia e da possibili danni.***

- ***Se alla presa non è collegato alcun accessorio, la copertura anti-polvere deve essere applicata alla presa.***
- ***In caso di guasto o perdita della copertura anti-polvere, provvedere alla sostituzione!***

3 Utilizzo conforme alle norme

⚠ AVVERTENZA

§

Pericolo in caso di utilizzo in maniera non conforme alle norme.
L'impianto è costruito conformemente allo stato della tecnica ed in base ai regolamenti e alle norme vigenti per l'impiego industriale e professionale. L'impianto è destinato esclusivamente ai processi di saldatura indicati sul cartellino del modello. In caso di utilizzo in maniera non conforme alle disposizioni, dall'impianto potrebbe mettere a rischio persone, animali e cose. Il costruttore non si assume quindi alcuna responsabilità per i danni causati da un tale utilizzo.

- L'impianto deve essere utilizzato in modo corretto ed esclusivamente da personale addestrato e specializzato.
- Non apportare all'impianto variazioni o modifiche strutturali non consentite.

3.1 Campo di applicazione

I dispositivi di regolazione remota consentono il comando a distanza di diverse funzioni dell'apparecchio.

3.2 Utilizzo e funzionamento unicamente con i seguenti apparecchi

Tetrix-Schweißgeräte mit einer 7-poligen Anschlussbuchse zum Anschluss von digitalen Zubehörkomponenten.

3.3 Documenti applicabili

3.3.1 Garanzia

Potete trovare ulteriori informazioni sull'allegato opuscolo "Warranty registration", mentre per le nostre informazioni circa la garanzia, la manutenzione e il controllo potete consultare il sito www.ewm-group.com!

3.3.2 Dichiarazione di conformità

CE

Questo prodotto è conforme per concezione e tipo di costruzione alle direttive UE indicate nella dichiarazione. Il prodotto è corredato da una specifica Dichiarazione di Conformità in originale. Il costruttore raccomanda di eseguire un controllo tecnico di sicurezza in base alle norme e alle direttive nazionali ogni 12 mesi (dalla prima messa in funzione).

3.3.3 Documenti di servizio (ricambi)

⚠ AVVERTENZA

Non eseguire riparazioni o modifiche in maniera inappropriata!
Per evitare lesioni e danni all'apparecchio la ripazione o la modifica dell'apparecchio sono consentite soltanto a persone abilitate (personale di servizio autorizzato)!
In caso di interventi non autorizzati, decadono i diritti di garanzia!

- Nel caso siano necessarie riparazioni, rivolgersi al personale abilitate (personale autorizzato addetto all'assistenza).

I ricambi possono essere acquistati dal rivenditore responsabile.

4 Descrizione dell’apparecchio - Prospetto sintetico

4.1 Vista anteriore/vista posteriore

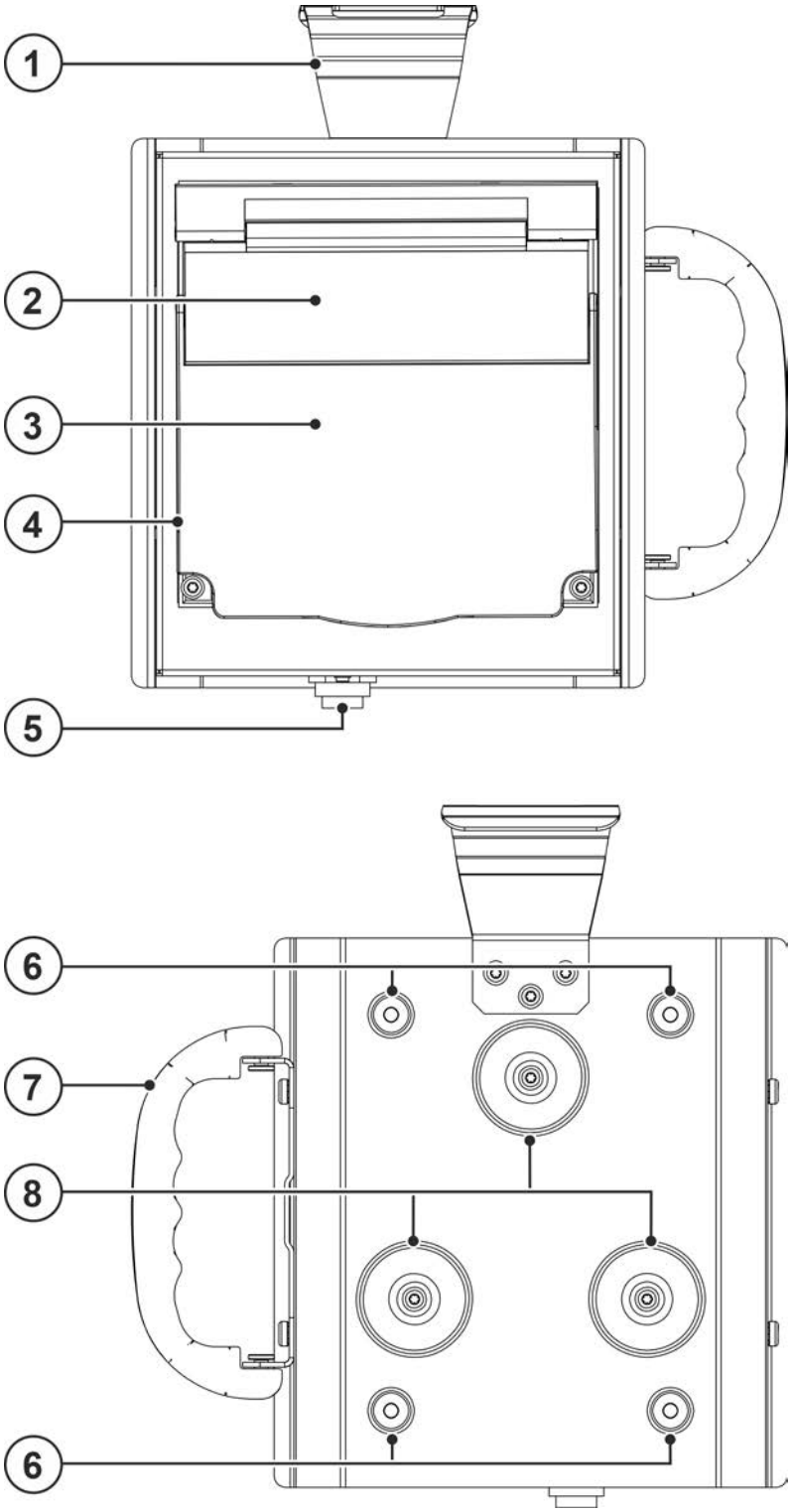


Figura 4-1

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		**Supporto per agganciare il dispositivo di regolazione remota.**
2		**Sportello di protezione**
3		**Dispositivo di comando** > ***vedere capitolo 4.2***
4		**Sportello di protezione**
5		**Presa, 7 poli (digitale)** Collegamento alla presa digitale del dispositivo di regolazione remota del generatore di saldatura.
6		**Piedini dell’apparecchio**
7		**Maniglia per il trasporto**
8		**Magnete di fissaggio** Per il fissaggio del dispositivo di regolazione remota su superfici magnetizzabili

4.2 Dispositivo di comando della saldatrice - Comandi

Di norma sono valide tutte le descrizioni relative alle impostazioni dei processi riportate nel manuale d'uso standard. Queste istruzioni per l'uso descrivono esclusivamente le funzioni di comando che differiscono dallo standard.

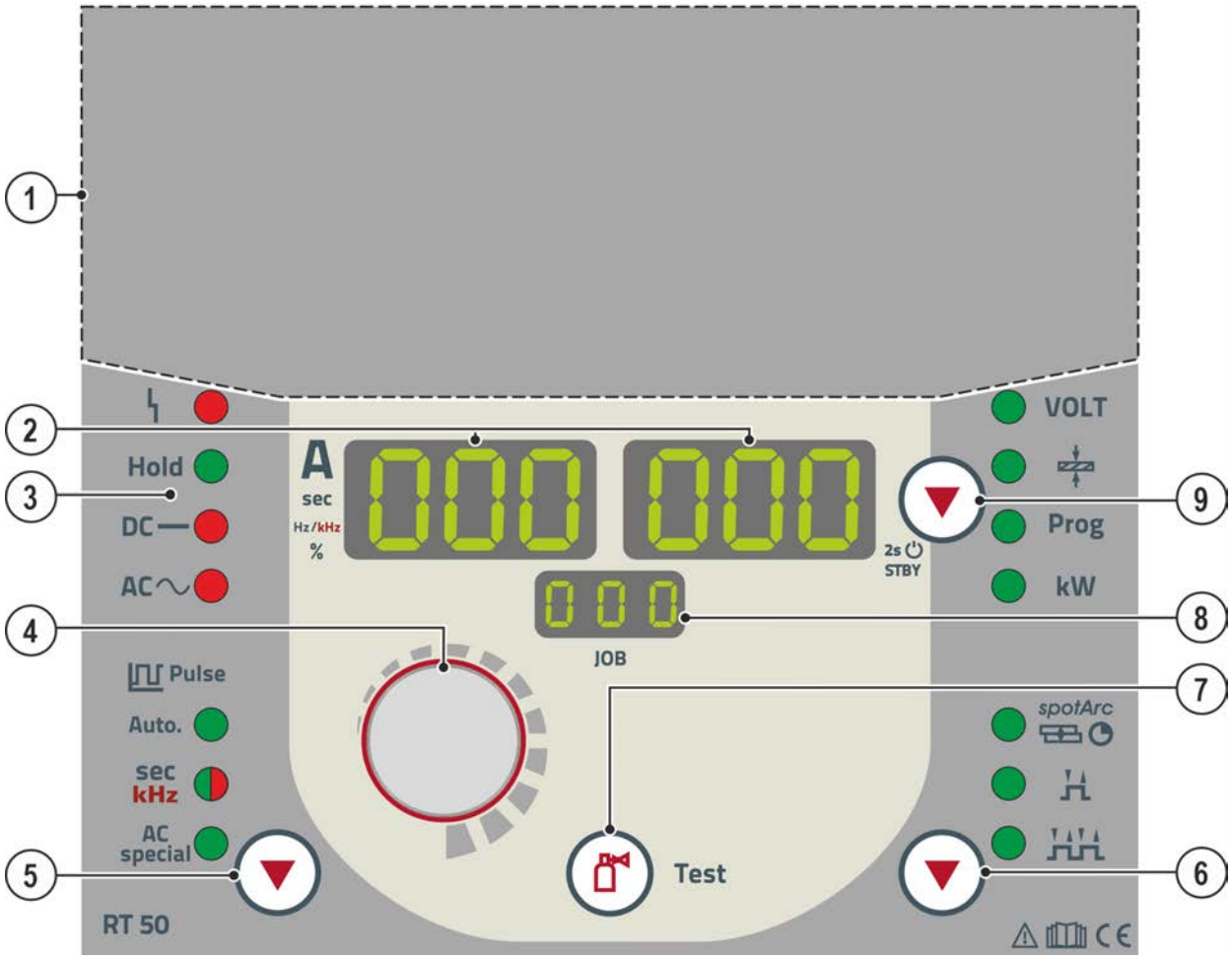


Figura 4-2

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		**Sportello di protezione** > ***vedere capitolo 4.2.1***
2	000	**Visualizzazione dati di saldatura (tre cifre)** Visualizzazione dei parametri di saldatura e dei relativi valori
3		**Visualizzazione stato** ------ Spia luminosa Anomali generale **Hold** ----- Al termine di ogni processo di saldatura vengono visualizzati sul display gli ultimi valori di saldatura relativi alla corrente e alla tensione, e la rispettiva spia si accende **DC** — -- saldatura in corrente continua **AC** ∿ -- saldatura in corrente alternata **DC** — e **AC** ∿ contemporaneamente: saldatura in corrente alternata AC speciale
4		**Trasduttore Impostazione parametri di saldatura** Impostazione di tutti i parametri, come ad esempio la corrente di saldatura, lo spessore della lamiera, il tempo di preflusso di gas, ecc.
5	▼	**Pulsante Saldatura TIG pulsato** Auto. ------- TIG-impulsi automatici (frequenza e bilanciamento) sec kHz --------- TIG pulsato con tempi, luce verde / Saldatura TIG DC pulsato rapido con frequenza e bilanciamento, luce rossa AC special ------ TIG AC speciale
6	▼	**Pulsante modalità di funzionamento** spotArc --- spotArc / spotmatic (Campo di impostazione tempo di puntatura) ---------- 2-fasi ------- 4-fasi
7		**Pulsante prova gas / lavaggio pacco di cavi** > ***vedere capitolo 5.5***
8	000	**Visualizzazione, JOB** Visualizzazione del lavoro di saldatura attualmente selezionato (numero di JOB)
9	▼	**Pulsante di commutazione visualizzazione/modalità di risparmio energetico** VOLT ---- Visualizzazione della tensione di saldatura -------- Visualizzazione spessore materiale Prog ----- Visualizzazione numero del programma kW-------- Visualizzazione della potenza di saldatura Dopo 3 sec. di attivazione l'impianto commuta nella modalità di risparmio energetico. Per riattivare l'impianto è sufficiente azionare un comando qualsiasi > *vedere capitolo 5.9.*.

4.2.1 Dispositivo di comando della saldatrice - Comandi protetti

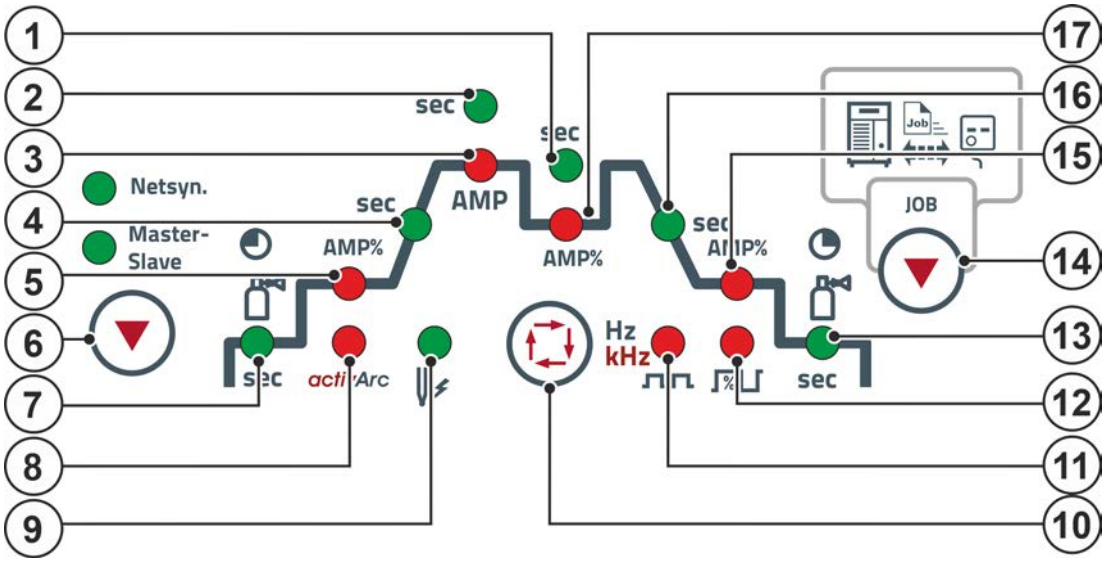


Figura 4-3

Pos.	Simbolo	Descrizione	
1	sec	**Tempo di pausa impulso / Tempo di slope con AMP su AMP%** • Intervallo di regolazione della pausa impulso: da 0,01 sec a 20,0 sec (in intervalli da 0,01 sec < 0,5 sec; in intervalli da 0,1 sec > 0,5 sec) • Intervallo di regolazione tempo di slope (tS1): Da 0,0 sec a 20,0 sec TIG pulsato: Il tempo di pausa impulso vale per la fase della corrente ridotta (AMP%) TIG CA speciale: Il tempo di pausa impulso vale in modalità CA speciale per la fase CC.	
2	sec	**Tempo dell'impulso / Tempo di Slope (AMP% su AMP)** • Intervallo di regolazione del tempo dell'impulso: da 0,01 sec a 20,0 sec (in intervalli da 0,01 sec < 0,5 sec; in intervalli da 0,1 sec > 0,5 sec) • Intervallo di regolazione tempo di Slope (tS2): da 0,0 sec a 20,0 sec	
		TIG pulsato Il tempo impulso vale in modalità a impulsi per la fase della corrente principale (AMP).	**TIG AC speciale** Il tempo impulso vale in modalità AC/DC a impulsi speciali AC.
3	AMP	**Corrente principale (TIG) / corrente a impulsi** I min – I max (in intervalli da 1 A)	**Corrente principale (manuale con elettrodo)** I min – I max (in intervalli da 1 A)
4	sec	**Spia luminosa** Tempo di salita della corrente tUP (TIG)/tempo di hot start tht (elettrodo rivestito)	
5	AMP%	**Spia luminosa** Corrente di innesco I St (TIG)/corrente Hotstart I ht (elettrodo rivestito)	
6		**Pulsante luminosa saldatura sincrona (AC)** Saldatura simultanea su entrambi i lati. Netsyn. --- Sincronizzazione mediante la tensione di alimentazione Master - Slave ---- Sincronizzazione mediante il cavo	
7		**Spia luminosa, tempo di preflusso gas** Campo di regolazione da 0,0 s a 20,0 s	
8	activArc	**Spia luminosa activArc** AA	
9		**Spia luminosa, formazione della calotta/ottimizzazione dell'accensione** Si accende in caso di funzione formazione della calotta attiva.	
10		**Pulsante Selezione parametri di saldatura** Con questo pulsante è possibile selezionare i parametri di saldatura in funzione del processo di saldatura e del tipo di funzionamento utilizzato.	

Pos.	Simbolo	Descrizione
11	Hz kHz	**Spia luminosa frequenza** Frequenza AC (TIG)/frequenza degli impulsi (TIG DC – impulsi kHz)/frequenza degli impulsi (elettrodo rivestito)
12	%	**Spia luminosa bilanciamento** Bilanciamento AC (TIG)/bilanciamento degli impulsi (TIG DC – impulsi kHz)/bilanciamento degli impulsi (elettrodo rivestito)
13		**Spia luminosa, tempo di postflusso del gas**
14		**Pulsante, organizzare i lavori di saldatura (JOB)** Pressione breve = visualizzazione del lavoro di saldatura selezionato nel sistema di saldatura Pressione prolungata (> 3 s) = modalità "Organizzare i lavori di saldatura (JOB)" • ---------- Caricare il lavoro di saldatura (JOB) dalla saldatrice al dispositivo di regolazione remota • ---------- Copiare il lavoro di saldatura (JOB) dal dispositivo di regolazione remota alla saldatrice
15	AMP%	**Spia luminosa corrente cratere finale**
16	sec	**Tempo di discesa della corrente**
17	AMP%	**Corrente ridotta / corrente a impulsi**

5 Installazione e funzionamento

5.1 Informazioni generali

Di norma sono valide tutte le descrizioni relative alle impostazioni dei processi riportate nel manuale d'uso standard. Queste istruzioni per l'uso descrivono esclusivamente le funzioni di comando che differiscono dallo standard.

5.2 Contenuto della fornitura

Il contenuto della fornitura viene controllato accuratamente prima della spedizione e imballato; tuttavia non si possono escludere danneggiamenti durante il trasporto.

Controlli in ingresso

- Controllare l'integrità basandosi sulla bolla di consegna.

In caso di danni all'imballaggio

- Verificare l'eventuale presenza di danni alla fornitura (controllo visivo).

In caso di reclami

Se la fornitura è stata danneggiata durante il trasporto:

- Contattare immediatamente l'ultimo spedizioniere.
- Conservare l'imballaggio (in caso di un eventuale verifica da parte dello spedizioniere o per la riconsegna).

Imballo per la riconsegna

Se possibile utilizzare l'imballo originale e il materiale di imballo originale. In caso di domande sull'imballo e sulla protezione della merce trasportata contattare il fornitore.

5.3 Condizioni dell’ambiente circostante

☞ ***Danni all’apparecchio causati dallo sporco!***

L'apparecchio può essere danneggiato da quantità particolarmente elevate di polvere, acidi, gas o sostanze corrosive (rispettare gli intervalli di manutenzione > vedere capitolo 6.2).

- ***Evitare il contatto dell'apparecchio con quantità elevate di fumo, vapore, nebbia d'olio o polveri di rettifica!***

In funzione

Range di temperatura dell'aria nell'ambiente:

- da -25 °C a +40 °C (da -13 °F a 104 °F) [1]

Umidità relativa dell'aria:

- fino al 50 % a 40 °C (104 °F)
- fino al 90 % a 20 °C (68 °F)

Trasporto e stoccaggio

Stoccaggio in un ambiente chiuso; range di temperatura dell'aria nell'ambiente:

- da -30 °C a +70 °C (da -22 °F a 158 °F) [1]

Umidità relativa dell'aria

- fino al 90 % a 20 °C (68 °F)

5.4 Predisposizione degli allacciamenti

⚠ ATTENZIONE

Pericolo di incidenti dovuto alle linee di alimentazione!
Durante il trasporto i cavi di alimentazione (cavi di corrente, cavi di comando, ecc.) non scollegati possono causare pericoli, come ad es. il rovesciamento degli impianti collegati con conseguenti lesioni alle persone!

- Staccare i cavi di alimentazione prima del trasporto!

☞ ***Danni all'apparecchio a seguito di collegamento inappropriato!***
I dispositivi di regolazione remota sono stati creati appositamente per il collegamento a saldatrici e/o dispositivi trainafilo. Un collegamento ad altri dispositivi potrebbe provocare dei danni all'apparecchio!

- ***Osservare il manuale d'uso della saldatrice e/o del dispositivo trainafilo!***
- ***Prima di effettuare il collegamento spegnere la saldatrice!***

Leggere e rispettare la documentazione di tutti i componenti di sistema o degli accessori!

- Spegnere il generatore.
- Inserire il connettore di contatto nella presa del dispositivo di regolazione remota e bloccarlo ruotando in senso orario.
- Inserire il connettore di contatto a perno nella presa del dispositivo di regolazione remota del generatore di saldatura e bloccarlo ruotando in senso orario.

5.5 Regolazione del gas di protezione

Regola generale per la quantità di flusso del gas:
Il diametro in mm dell'ugello del gas corrisponde al flusso di gas in l/min.
Esempio: un ugello del gas con diametro di 7 mm corrisponde un flusso di gas di 7 l/min
Sia un'impostazione troppo bassa che un'impostazione troppo alta possono far penetrare aria nel bagno di saldatura, con conseguente formazione di pori. La quantità di gas di protezione deve essere adattata al lavoro di saldatura!

5.5.1 Prova gas

Comando	Azione	Risultato
	1 x	**Selezione prova gas** La spia "Tempo di preflusso gas (TIG)" è accesa. Il gas di protezione circola per circa 20 secondi. Azionando nuovamente il pulsante è possibile terminare immediatamente la prova gas.

5.5.2 Funzione “Lavaggio del fascio di tubi flessibili”

Comando	Azione	Risultato
	5 s	**Selezione lavaggio del fascio di tubi flessibili** La spia "Tempo di preflusso gas (TIG)" lampeggia. Azionando nuovamente il pulsante la funzione viene conclusa.

Se la funzione "Lavaggio del fascio di tubi flessibili" non viene terminata attivando nuovamente il tasto "Parametri gas e corrente", il gas di protezione continua a circolare fino a quando la bombola è vuota!

5.6 JOB Manager (per organizzare i lavori di saldatura)

Dopo avere eseguito una delle operazioni descritte, la saldatrice passa nuovamente ai parametri standard come corrente e tensione.

Affinché le modifiche diventino effettive, è necessario attendere almeno 5 secondi prima di spegnere la saldatrice.

Tramite il JOB Manager è possibile il JOB attuale dal generatore di saldatura al dispositivo di regolazione remota. È inoltre possibile copiare tale JOB anche su altri sistemi di saldatura, adatti al dispositivo di regolazione remota utilizzato.

Il dispositivo di regolazione remota può commutare tra tutti i JOB selezionabili sull'impianto.

5.6.1 Legenda sul display

Display	Significato
Lo.J	Caricare JOB. (Load JOB)
GEt	Caricare il JOB dal generatore di saldatura al dispositivo di regolazione remota. (Get JOB)
Snd	Caricare il JOB dal dispositivo di regolazione remota al generatore di saldatura. (Send JOB)
End	Uscire dal JOB Manager senza modifiche. (END)

5.6.2 Selezionare il lavoro di saldatura (JOB)

Comando	Azione	Risultato	Visualizzazione
JOB	1x	Selezione della modalità JOB Manager	Lo.J 55 / 55
		Utilizzare il trasduttore per selezionare il numero del JOB desiderato (ad esempio 127).	Lo.J 127 / 55
JOB	1x	Confermare la selezione oppure attendere brevemente, la selezione verrà adottata automaticamente.	Lo.J 127 / 127

5.6.3 Caricare il lavoro di saldatura (JOB) dalla saldatrice al dispositivo di regolazione remota

Comando	Azione	Risultato	Visualizzazione
JOB	1x	Selezione della modalità JOB Manager.	LoJ 55 55
		Utilizzare il trasduttore per selezionare il numero del JOB desiderato (ad esempio 127)	LoJ 127 55
JOB	1x	Confermare la selezione oppure attendere brevemente, la selezione verrà adottata automaticamente.	LoJ 127 127
JOB	3 s	Selezione della modalità JOB Manager.	
		Selezionare la funzione (Get JOB) con il trasduttore.	GEt 127 127
JOB	5 s	Confermare la selezione, il JOB è stato caricato nella memoria dati del dispositivo di regolazione remota.	Vengono visualizzati il valore della corrente e il numero del JOB.

5.6.4 Copiare il lavoro di saldatura (JOB) dal dispositivo di regolazione remota alla saldatrice

Comando	Azione	Risultato	Visualizzazione
JOB	3 s	Selezione della modalità JOB Manager.	
		Selezionare la funzione (Send JOB) con il trasduttore.	Snd 127 127
JOB	5 s	Confermare la selezione, il JOB è stato caricato nella memoria dati del generatore di saldatura.	Vengono visualizzati il valore della corrente e il numero del JOB.

5.6.5 Uscita dal JOB Manager senza modifiche

L'utente si trova nel menu JOB Manager e desidera uscire senza apportare alcuna modifica:

Comando	Azione	Risultato	Visualizzazione
JOB	3 s	Selezione della modalità JOB Manager.	
		Selezionare la funzione (END) con il trasduttore.	End 127
JOB	1x	Confermare la selezione.	Vengono visualizzati il valore della corrente e il numero del JOB.

5.7 Menu diretti (parametri con accesso diretto)

Funzioni, parametri e relativi valori, che si possono selezionare mediante accesso diretto, ad esempio azionando un tasto una volta sola.

5.8 Menu Expert (TIG)

Nel menu Expert sono evidenziati i parametri regolabili, che non è necessario impostare con regolarità. Il numero dei parametri visualizzati può essere limitato, ad esempio, da una funzione disattivata.

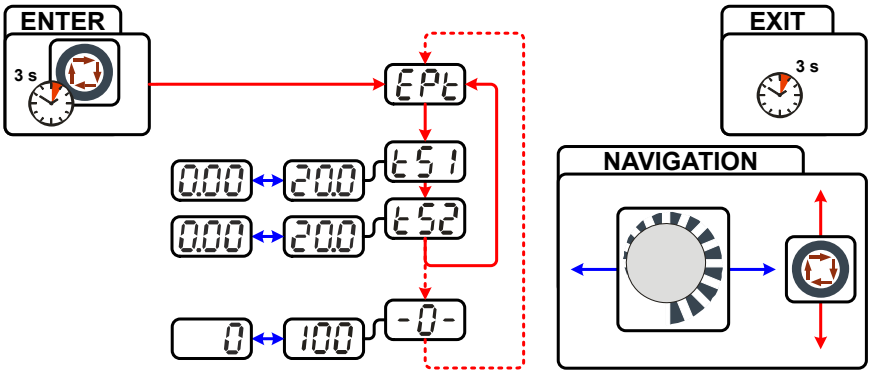


Figura 5-1

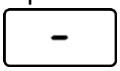
Visualizzazione	Impostazione / Selezione
EPt	**Menu esperti**
tS1	**Tempo di slope (corrente principale su corrente ridotta)**
tS2	**Tempo di Slope (corrente ridotta su corrente principale)**
AAP	**Parametro activArc** Impostazione dell'intensità
AUJ	**Processo con filo di apporto (filo freddo/filo caldo)** oFF -------Filo d'apporto disattivato (impostazione di fabbrica). on --------Filo d'apporto attivato (vengono visualizzati parametri supplementari).
hUJ	**Processo con filo caldo (segnale di avvio per fonte di corrente a filo caldo)** on --------Funzione attivata oFF -------Funzione disattivata (impostazione di fabbrica)

Visualizzazione	Impostazione / Selezione
I ht	**Processo con filo caldo (impostazione per corrente a filo caldo)** da 5 A a 999 A (impostazione di fabbrica 5 A, intervalli da 1 A).
LuP	**Funzione filo/impulso (comportamento dell'avanzamento del filo nel processo TIG pulsato)** **Durante la pausa impulso è possibile disattivare l'alimentazione del filo (non nel caso di impulsi automatici o nel caso di kHz pulsato).** on --------Funzione disattivata oFF -------Funzione attivata (impostazione di fabbrica)
Lud	**Diametro filo di apporto (impostazione manuale)** Impostazione del diametro del filo da 0,6 mm a 1,6 mm. La lettera "d“ prima dell'indicazione del diametro del filo nella visualizzazione (d0.8) segnala una curva caratteristica preprogrammata (modalità di funzionamento KORREKTUR). Qualora non sia disponibile alcuna curva caratteristica per il diametro del filo selezionato, l'impostazione dei parametri deve essere effettuata manualmente (modalità di funzionamento MANUELL).
dur	**Ritiro del filo** •----------Aumentare il valore = maggiore ritiro del filo •----------Diminuire il valore = minore ritiro del filo
I c	**Corrente di correzione (formazione della calotta)** Impostare la corrente di correzione (campo di impostazione nei limiti del JOB di saldatura attualmente selezionato)
ndA	**Diametro elettrodo di tungsteno / Ottimizzazione dell'accensione** da 1 mm a 4 mm o superiore (in incrementi-di 0,1 mm)

Il numero dei parametri visualizzati può variare (a seconda del dispositivo di comando).

5.9 Modalità risparmio energia (Standby)

La modalità risparmio energia può essere attivata, a scelta, con una pressione prolungata del pulsante > *vedere capitolo 4.2* oppure tramite l'impostazione del parametro nel menu di configurazione del dispositivo (modalità risparmio energia a tempo SbA) .



Se la modalità risparmio energia è attiva, i campi di visualizzazione del dispositivo mostreranno solo la riga media orizzontale.

Azionando un qualsiasi comando (ad esempio ruotando una manopola) viene disattivata la modalità risparmio energia e il dispositivo commuta nuovamente nella modalità "pronto a saldare".

5.10 Compensazione resistenza del conduttore

La resistenza elettrica del conduttore dovrebbe essere nuovamente livellata dopo ogni cambio di uno dei componenti accessori, come ad es. la torcia di saldatura o il pacco cavi di collegamento (AW), al fine di garantire sempre caratteristiche di saldatura ottimali. Il valore della resistenza dei conduttori può essere impostato direttamente, oppure può essere livellato tramite la fonte di corrente. Alla consegna, la resistenza del conduttore è preimpostata in modo ottimale. In caso di modifiche delle lunghezze dei cavi è necessario effettuare un livellamento (correzione della tensione) per ottimizzare le caratteristiche di saldatura.

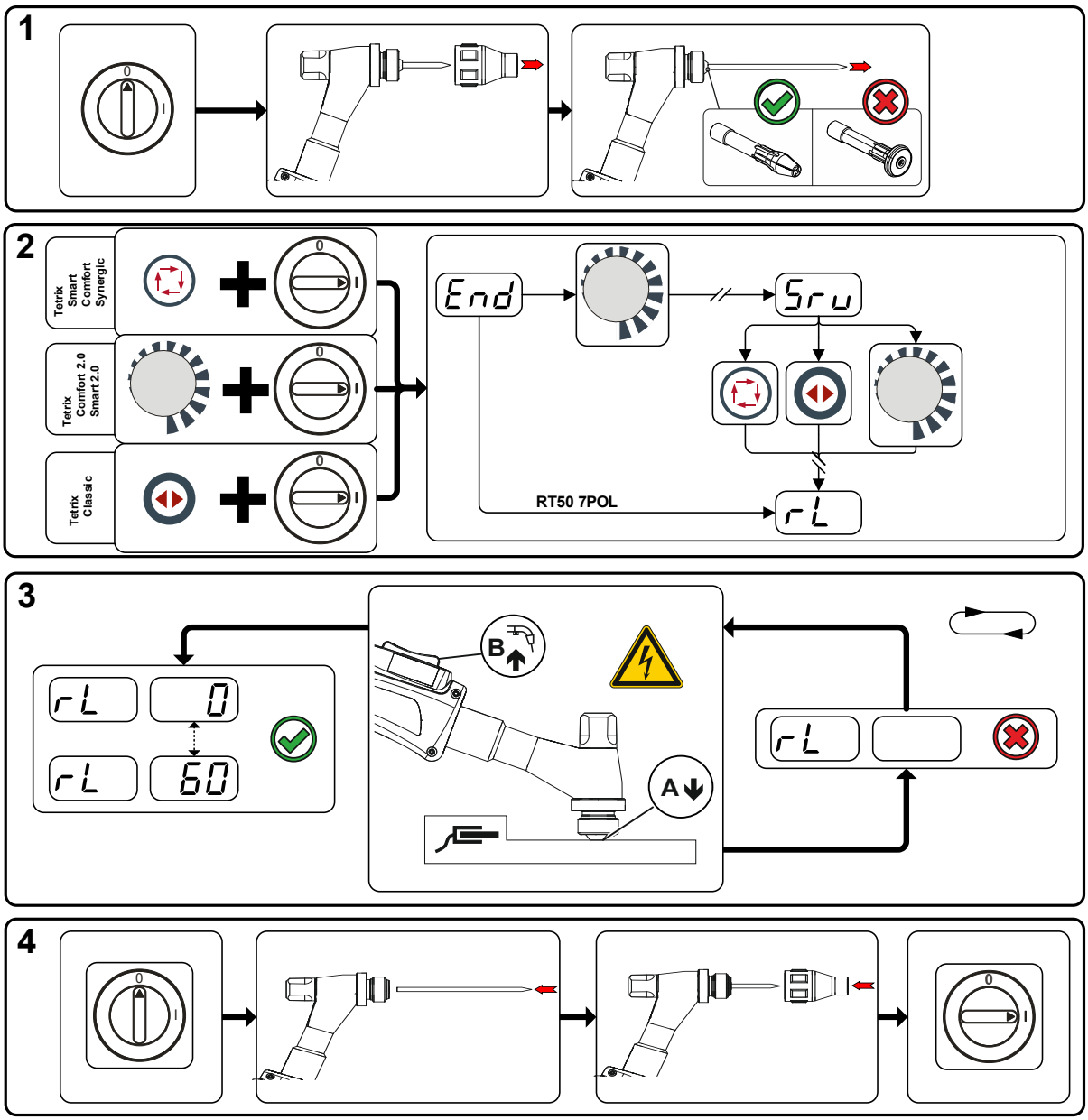


Figura 5-2

1 Preparazione

- Spegnere la saldatrice.
- Svitare l'ugello a gas della torcia di saldatura.
- Allentare ed estrarre l'elettrodo di tungsteno.

2 Configurazione

- Azionare il pulsante o (Tetrix Classic) e accendere contemporaneamente la saldatrice.
- Rilasciare il pulsante.
- Tramite la manopola è ora possibile selezionare il relativo parametro.

3 Livellamento/misurazione

- Posizionare la torcia di saldatura sul pezzo da lavorare, premendo un poco, con la bussola di serraggio su un punto pulito, quindi azionare il pulsante torcia per ca. 2 s. Una corrente di corto circuito scorre brevemente, con la quale viene determinata e visualizzata la nuova resistenza del conduttore. Il valore può essere compreso tra 0 mΩ e 60 mΩ. Il nuovo valore impostato viene immediatamente salvato e non necessita di alcuna conferma ulteriore. Se nella visualizzazione di destra non viene indicato alcun valore, la misurazione non è riuscita. Occorre ripetere la misurazione.

4 Ripristinare lo stato di "pronto a saldare"

- Spegnere la saldatrice.
- Fissare nuovamente l'elettrodo di tungsteno nella bussola di serraggio.
- Riavvitare l'ugello a gas della torcia di saldatura.
- Accendere la saldatrice.

5.11 Sportello di protezione, dispositivo di comando dell'apparecchio

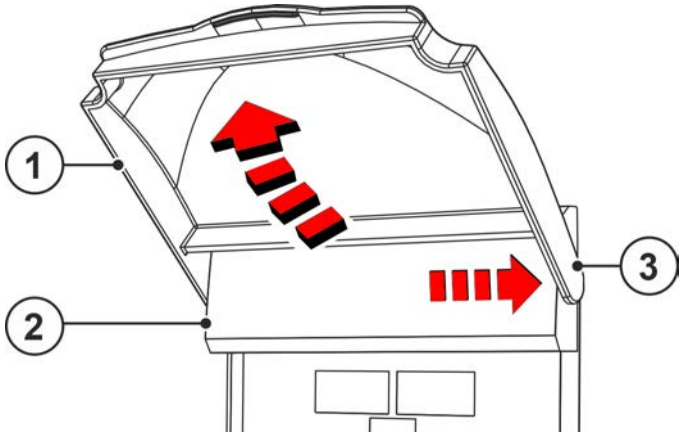


Figura 5-3

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		**Sportello di protezione**
2		**Sportello di protezione**
3		**Braccetto di fissaggio, sportello di protezione**

- Premere il braccetto di fissaggio dello sportello di protezione verso destra, quindi rimuovere lo sportello di protezione.

6 Manutenzione, cura e smaltimento

6.1 Informazioni generali

⚠ PERICOLO

Pericolo di lesioni per tensione elettrica dopo lo spegnimento!
I lavori sull'apparecchio aperto possono provocare ferite con conseguente decesso. Durante il funzionamento, nell'apparecchio vengono caricati condensatori con tensione elettrica. Questa tensione è presente ancora per i 4 minuti successivi all'estrazione della presa.

1. Spegnere l'apparecchio.
2. Estrarre la spina.
3. Attendere almeno 4 minuti, fino a che i condensatori siano scarichi.

⚠ AVVERTENZA

Manutenzione, controllo e riparazione inappropriati!
La manutenzione, il controllo e la riparazione del prodotto possono essere eseguiti soltanto da persone abilitate (personale abilitato addetto all'assistenza). Per personale specializzato si intendono coloro i quali, grazie alla propria formazione, conoscenza ed esperienza, sono in grado di riconoscere durante la verifica di un generatore di saldatura, i rischi presenti e i possibili danni al sistema e di adottare le corrette misure di sicurezza.

- Rispettare le disposizioni di manutenzione > *vedere capitolo 6.2*.
- Se uno dei controlli indicati di seguito non viene superato, l'apparecchio può essere rimesso in funzione solo dopo aver eseguito le opportune riparazioni e averne verificato il corretto funzionamento.

I lavori di riparazione e manutenzione devono essere eseguiti unicamente da personale specializzato autorizzato. In caso contrario decade il diritto di garanzia. In tutti i casi in cui si ha bisogno di assistenza, rivolgersi al proprio rivenditore specializzato, ovvero al fornitore dell'apparecchio. Le restituzioni di prodotti in garanzia possono essere effettuate soltanto tramite il proprio rivenditore specializzato. Quando si sostituiscono i componenti, usare soltanto pezzi di ricambio originali. Quando si ordinano parti di ricambio, si deve indicare il tipo d'apparecchio, il numero di serie e il codice dello stesso, il tipo di modello e il codice del pezzo di ricambio.

Nelle condizioni ambientali indicate e in condizioni di lavoro normali, l'impianto è largamente esente da manutenzione e richiede una cura minima.

Un impianto sporco riduce la durata utile e il rapporto d'inserzione. Gli intervalli di pulizia si basano di norma sulle condizioni ambientali e sul conseguente livello di sporco dell'impianto (ad ogni modo come minimo una volta ogni sei mesi).

6.2 Piano di manutenzione

Controllore	Tipo di controllo	8h	24h	Fase di manutenzione ! Soltanto alla persona indicata come controllore o riparatore è consentito effettuare la rispettiva operazione di lavoro in base alla propria formazione! I punti di controllo non applicabili vengono omessi.	Riparatore
		D	8h	• Controllare l'eventuale presenza di danneggiamenti e l'ermeticità di tutti i cavi di alimentazione e dei relativi collegamenti (cavi, tubi flessibili, pacchi di cavi). • Controllare eventuali danni dell'involucro del prodotto. • Elementi di trasporto (cinghia, golfari, maniglia, rulli di trasporto, freno di stazionamento), corrispondenti elementi di assicurazione (eventualmente calotte del fusibile) disponibili e funzionanti?	
		D	8h	• Controllo delle spie di comando, di segnalazione e di controllo, dispositivi di protezione e di posizionamento.	
		Y	H/Y	• Pulire le superfici esterne con un panno umido (non utilizzare detergenti aggressivi).	

6.2.1 Spiegazione dei simboli

Persone

	Saldatore / operatore		Persona abilitata (personale abilitato addetto all'assistenza)

Controllo

	Controllo visivo		Controllo del funzionamento

Periodo di tempo, intervallo

8h	Funzionamento su un turno	24h	Funzionamento su più turni
8h	ogni 8 ore	D	quotidianamente
W	settimanalmente	M	mensilmente
H/Y	semestralmente	Y	annualmente

6.3 Smaltimento dell’apparecchio

Smaltire in modo corretto!
L'apparecchio contiene materie prime pregiate che dovrebbero essere inviate ai centri di riciclaggio e componenti elettronici che devono essere smaltiti.

- **Non smaltire con i rifiuti domestici!**
- **Per lo smaltimento rispettare le disposizioni vigenti!**

- In base alle norme europee (Direttiva 2012/19/UE sugli apparecchi elettrici ed elettronici usati) gli apparecchi elettrici ed elettronici usati non possono più essere smaltiti attraverso il sistema di raccolta dei normali rifiuti domestici. Tali apparecchi devono essere smaltiti separatamente. Il simbolo del bidone della spazzatura su ruote indica la necessità della raccolta differenziata.
  Per lo smaltimento o il riciclaggio, questo apparecchio deve essere affidato agli appositi sistemi di raccolta differenziata.

In base alla legislazione tedesca (legge sulla messa in commercio, sul ritiro e sullo smaltimento nel rispetto dell'ambiente di apparecchi elettrici ed elettronici) la raccolta di apparecchi usati deve avvenire in modo differenziato, ovvero separatamente dal sistema di raccolta dei normali rifiuti domestici. I responsabili pubblici dello smaltimento (i comuni) hanno creato appositi punti di raccolta presso i quali è possibile consegnare gratuitamente gli apparecchi vecchi usati nelle case private.

La cancellazione dei dati personali è responsabilità dell’utente finale.

Prima dello smaltimento dell’apparecchio occorre rimuovere lampadine, batterie oppure accumulatori che devono posi essere smaltiti separatamente. Il tipo di batterie o accumulatori e la rispettiva composizione è indicato sul loro lato superiore (tipo CR2032 oppure SR44). Nei seguenti prodotti EWM possono essere contenuti batterie oppure accumulatori:

- Elmetti di protezione per saldatore
  Batterie o accumulatori possono essere prelevati semplicemente dalla cassetta LED.
- Dispositivi di comando
  Le batterie oppure gli accumulatori si trovano sul lato posteriore in basamenti corrispondenti sulla scheda di comando e possono essere prelevati semplicemente. I dispositivi di comando possono essere smontati con un utensile comunemente in commercio.

Per informazioni sulla restituzione o la raccolta di apparecchi usati, rivolgersi all'amministrazione comunale. Inoltre, è possibile restituire gli apparecchi usati presso i partner di distribuzione EWM in tutta Europa.

Per ulteriori informazioni sul tempa degli apparecchi elettrici consultare il nostro sito web presso: https://www.ewm-group.com/de/nachhaltigkeit.html.

7 Dati tecnici

Dati di potenza e garanzia solo in connessione con parti di ricambio e parti soggetti ad usura originali!

7.1 RT50 7POL

Collegamento	7 poli
Temperatura ambiente	-25 °C al +40 °C
Marchio di controllo	CE / EAC / UKCA
Norme applicate	vedi Dichiarazione di conformità (documentazione dell'apparecchio)
Dimensioni (l x b x h)	115 x 235 x 300 mm / 4.5 x 9.3 x 11.8 inch
Peso	3,2 kg / 7.1 lb

8 Accessori

8.1 Cavo di prolunga e di collegamento

Tipo	Denominazione	Codice articolo
FRV 7POL 0.5 m	Prolunga di collegamento	092-000201-00004
FRV 7POL 1 m	Prolunga di collegamento	092-000201-00002
FRV 7POL 5 m	Prolunga di collegamento	092-000201-00003
FRV 7POL 10 m	Prolunga di collegamento	092-000201-00000
FRV 7POL 20 m	Prolunga di collegamento	092-000201-00001
FRV 7POL 25M	Prolunga di collegamento	092-000201-00007

9 Appendice

9.1 Ricerca rivenditori

Sales & service partners
www.ewm-group.com/en/specialist-dealers

"More than 400 EWM sales partners worldwide"