

ROFUSE TURBO S



DE Bedienungsanleitung
EN Instructions for use
FR Instruction d'utilisation
ES Instrucciones de uso
IT Istruzioni d'uso
NL Gebruiksaanwijzing
PT Instruções de serviço
DA Brugsanvisning
SV Bruksanvisning
NO Bruksanvisning
FI Käyttöohje
PL Instrukcja obsługi
CS Návod k používání

TR Kullanım kılavuzu
HU Kezelési útmutató
SL Navodilo za uporabo
SK Návod na obsluhu
HR Upute za uporabu
BG Инструкция за експлоатация
RO Manualul de utilizare
ET Kasutusjuhend läbi
LT Naudojimo instrukcija
LV Lietošanas pamācība
EL Οδηγίες χρήσεως
RU Инструкция по использованию
UK Інструкція з експлуатації



Intro

EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass dieses Produkt mit den angegebenen Normen und Richtlinien übereinstimmt.

EU-DECLARATION OF CONFORMITY

We declare on our sole accountability that this product conforms to the standards and guidelines stated.

DECLARATION EU DE CONFORMITÉ

Nous déclarons sous notre propre responsabilité que ce produit est conforme aux normes et directives indiquées.

DECLARACION DE CONFORMIDAD EU

Declaramos, bajo nuestra responsabilidad exclusiva, que este producto cumple con las normas y directivas mencionadas.

DICHARAZIONE DI CONFORMITÀ EU

Dichiariamo su nostra unica responsabilità, che questo prodotto è conforme alle norme ed alle direttive indicate.

EU-KONFORMITEITSVERKLARING

Wij verklaren in eigen verantwoordelijkheid dat dit product overeenstemt met de van toepassing zijnde normen en richtlijnen.

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE EU

Declaramos, sob responsabilidade exclusiva, que o presente produto está conforme com as Normas e Directivas indicadas.

EU-KONFORMITETSERKLÆRING

Vi erklærer som eneansvarlig, at dette produkt er i overensstemmelse med anførte standarder, retningslinjer og direktiver.

EU-FÖRSÄKRAN

Vi försäkrar på eget ansvar att denna produkt uppfyller de angivna normerna och riktlinjerna.

EU-SAMSVARSERKLÆRING

Vi erklærer på eget ansvar at dette produktet stemmer overens med de følgende normer eller normative dokumenter.

TODISTUS EU-STANDARDINMUKAISUUDESTA

Todistamme täten ja vastaamme yksin siitä, että tämä tuote on allalueteltujen standardien ja standardomisasiakirjojen vaatimusten mukainen.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI EU

Oświadczamy z pełną odpowiedzialnością, że produkt ten odpowiada wymaganiom następujących norm i dokumentów normatywnych.

EU-PROHLÁŠENÍ O SHODI

Se vši zodpovedností prohlašujeme, že tento výrobek odpovídá následujícím normám a normativním dokumentům.

EU UYGUNLUK BEYANI

Tek sorumlu olarak bu ürünün yönetmelik hükümleri uyarınca aşağıdaki normlara ve norm dokümanlarına uygunluğunu beyan ederiz.

EU-AZONOSSÁGI NYILATKOZAT

Teljes felelősségünk tudatában kijelentjük, hogy jelen termék megfelel a következő szabványoknak vagy szabványossági dokumentumoknak.

EU IZJAVA O SKLADNOSTI

S polno odgovornostjo izjavljamo, da je ta izdelek skladen z navedenimi standardi in direktivami.

VYHLÁSENIE O ZHODE EU

Vyhlasujeme na vlastnú zodpovednosť, že tento výrobok vyhovuje uvedeným normám a smerniciam.

EU-IZJAVA O USKLAĐENOSTI

Izjavljujemo s punom odgovornošću da je ovaj proizvod u skladu s navedenim standardima i smjernicama.

EU ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Ние най-отговорно декларираме, че този продукт съответства на зададените норми и предписания.

DECLARAȚIE DE CONFORMITATE EU

Declarăm pe propria răspundere că acest produs este conform cu standardele și directivele enumerate.

EL VASTAVUSDEKLARATSIOON

Me deklareerimine ainuiskuliselt vastutades, et kõnealune toode ühildub esitatud normide ja direktiividega.

EU ATITIKTIES DEKLARACIJA

Prisiimdami visą atsakomybę deklaruojame, kad šis gaminy's atitinka visus nurodytus standartus ir direktyvas.

ES ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

Mēs uz savu atbildību darām zināmu, ka šī prece atbilst norādītajiem standartiem un direktīvām

ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΕΕ

Δηλώνουμε με αποκλειστική μας ευθύνη, ότι αυτό το προϊόν ανταποκρίνεται στα ακόλουθα πρότυπα ή έγγραφα τυποποίησης.

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ СТАНДАРТАМ ЕВ

Мы заявляем что этот продукт соответствует следующим стандартам.

ЄС ДЕКЛАРАЦІЯ ВІДПОВІДНОСТІ

Ми заявляємо під власну відповідальність, що цей виріб відповідає зазначеним нормам і стандартам.

Intro

**ROWELD ROFUSE TURBO S:**

2014/30/EU, 2014/35/EU, 2011/65/EU,

EN IEC 55014-1, EN IEC 55014-2,

EN IEC 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN 60529

Herstellerunterschrift

Manufacturer/ authorized representative signature

Thomas Bamberger

Managing Director

Bernhard Schupp

Product & Market Compliance

Kelkheim, 01.05.2024

Technische Unterlagen bei/ Technical file at:

ROTHENBERGER Werkzeuge GmbH

Industriestraße 7

65779 Kelkheim, Germany

1	Upozornění k bezpečnosti	142
1.1	Vymezení účelu použití	142
1.2	Všeobecná varovná upozornění pro elektronářadí	142
1.3	Bezpečnostní pokyny	143
2	Technické údaje	144
2.1	Tolerance měření	144
3	Uskladnění a přeprava	144
4	Elektrické připojení	144
5	Funkce zařízení	145
5.1	Zapnutí svářečky	145
5.2	Nastavení svářečky	145
5.3	Nastavení data/času	145
5.4	Nastavení kontrastu	146
5.5	Nastavení zvuků tlačítek	146
5.6	Nastavení jazyka	147
5.7	Nastavení parametrů	147
5.8	Nastavení kódu svářeče	147
5.9	Nastavení funkce Traceability pro hrdlo	148
5.10	Nastavení funkce Traceability pro trubku	148
5.11	Nastavení majitele	148
5.12	Smazání protokolů	149
5.13	Nastavení / změna hesla	149
5.14	Nastavení zadání podmínek prostředí	149
5.15	Zahájení svařování topnou spirálou pomocí svářečky ROFUSE TURBO S	150
6	Informace	151
7	Načítání svařovacích protokolů	151
8	Program pro čtení a správu dat RODATA 2.0	151
9	Údržba	151
10	Příslušenství	151
11	Zákaznické služby	151
12	Likvidace	152

Značky obsažené v textu:



Výstraha!

Tento symbol varuje před nebezpečím úrazu.



Varování!

Tento symbol varuje před nebezpečím škod na majetku a poškozením životního prostředí.



Výzva k provedení úkonu

1.1 Vymezení účelu použití

U produktu ROFUSE TURBO se jedná o svářecí přístroj s topnou spirálou, který je vhodný pro použití v mobilním provozu na staveništích. V závislosti na výrobci elektrotvarovky lze ROFUSE TURBO S použít ke svařování elektrotvarovek (8 V - 48 V) z PE a PP až do průměru 160 mm. Vždy je třeba zadat parametry svařování svařované elektrotvarovky. Parametry lze zadat buď ručně, nebo pomocí čárového kódu na zásuvce pomocí čtečky čárových kódů na ROFUSE TURBO S. Čárový kód musí obsahovat 24 číslic. Čárový kód musí mít 24 číslic a musí splňovat požadavky normy ISO 13950:2007-03.

1.2 Všeobecná varovná upozornění pro elektronářadí



VAROVÁNÍ! Přečtěte si všechny bezpečnostní pokyny, výstrahy, zobrazení, a specifikace k tomuto elektronářadí.

Nedodržování všech níže uvedených pokynů může mít za následek úraz elektrickým proudem, požár a/nebo těžké poranění.

Všechna varovná upozornění a pokyny do budoucna uschovejte.

Ve varovných upozorněních použitý pojem „elektronářadí“ se vztahuje na elektronářadí provozované na el. síti (se síťovým kabelem) a na elektronářadí provozované na akumulátoru (bez síťového kabelu).

1) Bezpečnost pracovního místa

- a) **Udržujte Vaše pracovní místo čisté a uklizené.** Nepořádek a neosvětlené pracovní oblasti mohou vést k úrazům.
- b) **Se strojem nepracujte v prostředích ohrožených explozí, kde se nacházejí hořlavé kapaliny, plyny nebo prach.** Elektronářadí vytváří jiskry, které mohou prach nebo páry zapálit.
- c) **Děti a jiné osoby udržujte při použití elektronářadí daleko od vašeho pracovního místa.** Při rozptýlení můžete ztratit kontrolu nad strojem.

2) Elektrická bezpečnost

- a) **Připojovací zástrčka stroje musí lícovat se zásuvkou. Zástrčka nesmí být žádným způsobem upravena. Společně se stroji s ochranným uzemněním nepoužívejte žádné adaptérové zástrčky.** Neupravené zástrčky a vhodné zásuvky snižují riziko zásahu elektrickým proudem.
- b) **Zabraňte kontaktu těla s uzemněnými povrchy, jako např. potrubí, topení, sporáky a chladničky.** Je-li Vaše tělo uzemněno, existuje zvýšené riziko zásahu elektrickým proudem.
- c) **Chraňte stroj před deštěm a vlhkem.** Vniknutí vody do elektrického stroje zvyšuje nebezpečí elektrického úderu.
- d) **Dbejte na účel kabelu, nepoužívejte jej k nošení či zavěšení elektronářadí nebo k vytahování zástrčky ze zásuvky. Udržujte kabel daleko od tepla, oleje, ostrých hran nebo pohyblivých dílů stroje.** Poškozené nebo spletené kabely zvyšují riziko zásahu elektrickým proudem.
- e) **Pokud pracujete s elektronářadím venku, použijte pouze takové prodlužovací kabely, které jsou schváleny i pro venkovní použití.** Použití prodlužovacího kabelu, jež je vhodný pro použití venku, snižuje riziko zásahu elektrickým proudem.
- f) **Pokud se nelze vyhnout provozu elektronářadí ve vlhkém prostředí, použijte proudový chránič.** Nasazení proudového chrániče snižuje riziko zásahu elektrickým proudem.

3) Bezpečnost osob

- a) **Buďte pozorní, dávejte pozor na to, co děláte a přistupujte k práci s elektronářadím rozumně. Stroj nepoužívejte pokud jste unaveni nebo pod vlivem drog, alkoholu nebo léků.** Moment nepozornosti při použití elektronářadí může vést k vážným poraněním.

- b) **Noste osobní ochranné pomůcky a vždy ochranné brýle.** Nošení osobních ochranných pomůcek jako maska proti prachu, bezpečnostní obuv s protiskluzovou podrážkou, ochranná přilba nebo sluchátka, podle druhu nasazení elektronářadí, snižují riziko poranění.
 - c) **Zabraňte neúmyslnému uvedení do provozu. Přesvědčte se, že je elektronářadí vypnuté dříve než jej uchopíte, poneseťe či připojíte na zdroj proudu a/nebo akumulátor.** Máte-li při nošení elektronářadí prst na spínači nebo pokud stroj připojíte ke zdroji proudu zapnutý, pak to může vést k úrazům.
 - d) **Než elektronářadí zapnete, odstraňte seřizovací nástroje nebo šroubováky.** Nástroj nebo klíč, který se nachází v otáčivém dílu stroje, může vést k poranění.
 - e) **Vyvarujte se abnormálního držení těla. Zajistěte si bezpečný postoj a udržujte vždy rovnováhu.** Tím můžete stroj v neočekávaných situacích lépe kontrolovat.
 - f) **Noste vhodný oděv. Nenoste žádný volný oděv nebo šperky. Vlasy, oděv a rukavice udržujte daleko od pohybujících se dílů.** Volný oděv, šperky nebo dlouhé vlasy mohou být zachyceny pohybujícími se díly.
 - g) **Lze-li namontovat odsávací či zachycující přípravky, přesvědčte se, že jsou připojeny a správně použity.** Použití odsávání prachu může snížit ohrožení prachem.
 - h) **Dbejte na to, abyste při častém používání nářadí nebyli méně ostražití a nezapomínali na bezpečnostní zásady.** Nedbalé ovládání může způsobit těžké poranění za zlomek sekundy.
- 4) Svědomité zacházení a používání elektronářadí**
- a) **Stroj nepřetěžujte. Pro svou práci použijte k tomu určené elektronářadí.** S vhodným elektronářadím budete pracovat v udané oblasti výkonu lépe a bezpečněji.
 - b) **Nepoužívejte žádné elektronářadí, jehož spínač je vadný.** Elektronářadí, které nelze zapnout či vypnout je nebezpečné a musí se opravit.
 - c) **Než provedete seřízení stroje, výměnu dílů příslušenství nebo stroj odložíte, vytáhněte zástrčku ze zásuvky a/nebo odstraňte odpojitelný akumulátor.** Toto preventivní opatření zabrání neúmyslnému zapnutí elektronářadí.
 - d) **Uchovávejte nepoužívané elektronářadí mimo dosah dětí. Nenechte stroj používat osobám, které se strojem nejsou seznámeny nebo nečetly tyto pokyny.** Elektronářadí je nebezpečné, je-li používáno nezkušenými osobami.
 - e) **Pečujte o elektronářadí a příslušenství svědomitě. Zkontrolujte, zda pohyblivé díly stroje bezvadně fungují a nevzpřichují se, zda díly nejsou zlomené nebo poškozené tak, že je omezena funkce elektronářadí. Poškozené díly nechte před nasazením stroje opravit.** Mnoho úrazů má příčinu ve špatně udržovaném elektronářadí.
 - f) **Řezné nástroje udržujte ostré a čisté.** Pečlivě ošetřované řezné nástroje s ostrými řeznými hranami se méně vzpřichují a dají se lehčeji vést.
 - g) **Používejte elektronářadí, příslušenství, nasazovací nástroje apod. podle těchto pokynů. Respektujte přitom pracovní podmínky a prováděnou činnost.** Použití elektronářadí pro jiné než určující použití může vést k nebezpečným situacím.
 - h) **Udržujte rukojeti a úchytné plochy suché, čisté a bez oleje amaziava.** Kluzké rukojeti a úchytné plochy neumožňují bezpečnou manipulaci a ovládání nářadí v neočekávaných situacích.
- 5) Servis**
- a) **Nechte své elektronářadí opravit pouze kvalifikovaným odborným personálem a pouze s originálními náhradními díly.** Tím bude zajištěno, že bezpečnost stroje zůstane zachována.

1.3 Bezpečnostní pokyny

Při používání navzdory vadné izolaci hrozí nebezpečí zasažení elektrickým proudem.

Při intenzivním používání popř. dlouhém svařování existuje nebezpečí popálení způsobené vysokými teplotami pouzdra.

Před uvedením do provozu je nutné zkontrolovat všechny kabely zařízení ROFUSE TURBO S. Pokud jsou kabely poškozené, nesmí být zařízení ROFUSE TURBO S uvedeno do provozu a musí být zasláno k opravě společnosti ROTHENBERGER Werkzeuge GmbH.

Tato zařízení není určená k tomu, aby ji používaly děti a osoby s omezenými fyzickými, smyslovými nebo duševními schopnostmi nebo nedostatečnými zkušenostmi a vědomostmi.

Přístroj smí být provozován pouze s obsluhou kvalifikovaných odborných pracovníků!

2 Technické údaje

No. ROFUSE TURBO S	1000004403
Síťové napětí	230 V
Frekvence	50 Hz; 60 Hz
Příkon	1600 VA, 20 % ED
Výstupní proud (nominální proud)	60 A
Svařovací napětí	8 – 48 V
Okolní teplota	- 20 °C do + 50 °C*
Pracovní oblast ROFUSE TURBO S . Kování do 160 mm	
Stupeň krytí	IP 54
Rozhraní pro přenos	USB v 2.0
Kapacita paměti	2.000 Protokoly o svařování
Rozměry (D x Š x V)	cca 390 x 390 x 140 mm
Celková hmotnost.....	cca 10 kg
Kontakty	4 mm

* Doba chlazení mění v závislosti na okolní teplotě. Je třeba se vyhnout přímému slunečnímu záření.

2.1 Tolerance měření

Teplota	± 5 %
Napětí	± 2 %
Proud	± 2 %
Odpor	± 5 %

3 Uskladnění a přeprava

Přípojovací kabel přístroje a svařovací kabel musí být chráněny před ostrými hranami.

Svářecí přístroj nesmí být vystavován těžké mechanické zátěži.

Přístroj skladujte při teplotách -30 až +70 °C.

4 Elektrické připojení

U stavebních rozvaděčů na staveništi je nutné respektovat předpisy pro FI-ochranné spínače a svářecí přístroj smí být provozován pouze přes FI-ochranný spínač (proudový chránič, Residual Current Device RCD).

Je nutné zajistit, aby byla síť, popř. generátor zabezpečen maximálně 20 A (pomalou pojistkou).

Smí být používán pouze řádně schválený a označený prodlužovací kabel s následujícím průřezem vodiče.

do 20 m: 1,5 mm² (doporučeno 2,5 mm²); typ H07RN-F

přes 20 m: 2,5 mm² (doporučeno 4,0 mm²); typ H07RN-F

Prodlužovací kabel smí být používán pouze zcela odvinutý a natažený, aby se zamezilo jeho přehřátí.

Potřebná nominální kapacita generátoru je závislá na největším příkonu použitých fitinků. Pro výklad podmínek připojení na místě použití je nutné dodržovat podmínky prostředí a údaje o výkonu generátoru.

Nominální výkon 1fázového generátoru, sinusový, 220 – 240 V, 50/60 Hz:

d 20 - d 160: 3,2 kW

Nejdříve musí být zapnut generátor, než lze připojit svařovací přístroj. Napětí naprázdno by mělo být upraveno na hodnotu cca 240 voltů.



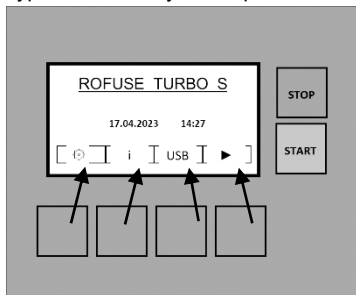
Upozornění: Během svařování neprovozujte žádné další spotřebiče na stejném generátoru!

Po ukončení svářecích prací nejprve odpojte zástrčku přístroje od generátoru, a poté tento vypněte.

5 Funkce zařízení

5.1 Zapnutí svářečky

Na levé straně svářečky se nachází zelený hlavní spínač, pomocí kterého se provádí zapínání a vypínání svářečky. Po zapnutí se na displeji zobrazí následující obrazovka:



Pod displejem se nacházejí čtyři tlačítka, pomocí kterých lze měnit základní nastavení svářečky ROFUSE TURBO S a provádět ruční zadávání svařovacích parametrů. Každé tlačítko je přitom přiřazeno políčku, které se nachází nad ním na displeji. Během zadávání parametrů se nastavené hodnoty potvrzují pomocí pravého tlačítka. Pomocí levého tlačítka se ukončuje zobrazení nabídky. Obě prostřední tlačítka slouží k nastavování hodnot v nabídkách. Všechny vybrané svařovací parametry je nutno zadávat a potvrzovat během postupu svařování. V opačném případě software nepřechází k další položce nabídky a postup svařování nelze spustit. V protokolu postupu svařování se zaznamenávají pouze vybrané parametry. Nevybrané parametry se v tomto protokolu postupu svařování nezobrazují.

5.2 Nastavení svářečky

Stisknutím levého tlačítka se otevře nabídka, která obsahuje základní nastavení. V této nabídce lze pomocí obou prostředních tlačítek vybírat následující podnabídky:

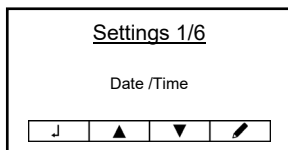
1. Datum/čas
2. Kontrast displeje
3. Zvuky tlačítek
4. Jazyk
5. Parametry
6. Údržba

a nastavovat parametry těchto podnabídek.

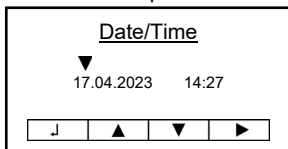
Pro tento účel jsou potřebná obě prostřední tlačítka. Potvrzování nastavených hodnot se provádí pomocí pravého tlačítka. Po provedení základních nastavení se pomocí levého tlačítka přechází zpět do úvodní obrazovky. Z této obrazovky se také spouští svařování, což se provádí zadáním svařovacích parametrů.

5.3 Nastavení data/času

➔ Po zapnutí svářečky 1 x stiskněte levé tlačítko, aby se na displeji zobrazilo nastavení data / času.



- Stisknutím pravého tlačítka pak přejděte k postupu nastavení data a času.

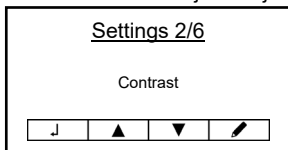


- Stiskněte nebo podržte stisknuté jedno z obou prostředních tlačítek (se šipkou nahoru / se šipkou dolů) tolikrát, kolikrát je zapotřebí k zobrazení správného dne, který pak potvrďte pomocí pravého tlačítka.

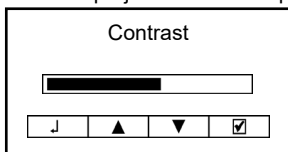
Tento postup jednotlivě zopakujte pro měsíc, hodiny a minuty. Jakmile jsou vybrány minuty, zobrazí se na displeji symbol zaškrtnutí namísto šipky směřující doprava. Jsou-li správně zvoleny minuty, stiskněte pravé tlačítko, čímž dojde k uložení správného data i času.

5.4 Nastavení kontrastu

- Chcete-li nastavit kontrast displeje, stisknutím levého tlačítka po zapnutí svářečky přejděte do nabídky základních nastavení a poté stiskněte druhé tlačítko zprava. Na displeji se zobrazí následující údaj:



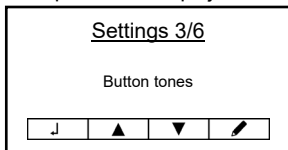
- Poté přejděte stisknutím pravého tlačítka k úpravě kontrastu.



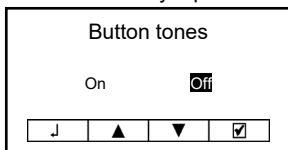
Pomocí obou prostředních tlačítek můžete změnit kontrast displeje podle vlastního přání; poté pomocí pravého tlačítka ukončete nabídku.

5.5 Nastavení zvuků tlačítek

- Chcete-li zapnout nebo vypnout zvuky tlačítek, stisknutím levého tlačítka po zapnutí svářečky přejděte do nabídky základních nastavení a poté dvakrát stiskněte druhé tlačítko zprava. Na displeji se zobrazí následující údaj:

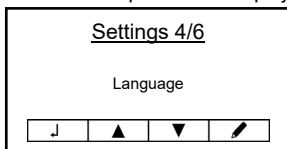


- Následně stiskněte pravé tlačítko a pomocí jednoho z obou prostředních tlačítek zvolte, zda upřednostňujete zapnuté nebo vypnuté zvuky tlačítek. Vámi provedená volba bude zobrazena s tmavým pozadím. Pomocí pravého tlačítka pak tuto volbu potvrďte.

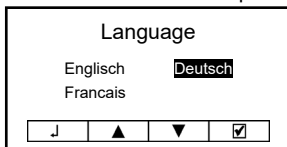


5.6 Nastavení jazyka

- ➔ Chcete-li nastavit jazyk údajů zobrazovaných na displeji, stisknutím levého tlačítka po zapnutí svářečky přejděte do nabídky základních nastavení a poté třikrát stiskněte druhé tlačítko zprava. Na displeji se zobrazí následující údaj:

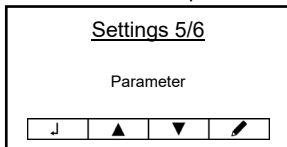


- ➔ Stisknutím pravého tlačítka přejděte k zvolení jednoho z možných jazyků. Pomocí obou prostředních tlačítek zvolte požadovaný jazyk, který se pak zobrazí s tmavým pozadím. Následně tuto volbu potvrďte pomocí pravého tlačítka.



5.7 Nastavení parametrů

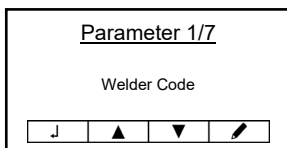
- ➔ Chcete-li nastavit parametry, které mají být použity při svařování, stisknutím levého tlačítka po zapnutí svářečky přejděte do nabídky základních nastavení a poté čtyřikrát stiskněte druhé tlačítko zprava. Na displeji se zobrazí následující údaj:



- ➔ Stisknutím pravého tlačítka přejděte k zadání hesla, které umožní provedení změn parametrů. Heslo, které bylo předem nastaveno ve výrobním závodě, zní 0000. Pomocí obou prostředních tlačítek vyberte každou jednotlivou číslici a potvrďte ji pomocí pravého tlačítka. Poté stiskněte pravé tlačítko tolikrát, kolikrát je zapotřebí k tomu, aby se vpravo zobrazil znak ☒. Poté proveďte ještě jednou potvrzení pomocí pravého tlačítka, čímž současně přejděte do podnabídek parametrů. Vybírat lze následující podnabídky:
- Kód svářeče
 - Traceability pro hrdlo
 - Traceability pro trubku
 - Majitel
 - Smazání protokolů
 - Heslo
 - Zadání podmínek prostředí

5.8 Nastavení kódu svářeče

- ➔ V nabídce parametrů se jako první zobrazuje jako první podnabídka Kód svářeče. Pomocí pravého tlačítka lze zvolit, zda má být kód svářeče aktivní nebo neaktivní. Pomocí jednoho z obou prostředních tlačítek proveďte požadovanou volbu a potvrďte ji pomocí pravého tlačítka.



Pokud se v této podnabídce zvolí vypnutý kód svářeče, bude při zadávání svařovacích parametrů současně nutno zadávat také platný kód svářeče.

Welder Code

On **Off**

◀ ▲ ▼ ✓

5.9 Nastavení funkce Traceability pro hrdlo

➔ V nabídce parametrů přejděte jedním stisknutím druhého tlačítka zprava do podnabídky Traceability pro hrdlo.

Parameter 2/7

Traceability sleeve

◀ ▲ ▼ ✎

Pomocí pravého tlačítka lze zvolit, zda má být funkce Traceability pro hrdlo aktivní nebo neaktivní. Pomocí jednoho z obou prostředních tlačítek provedte požadovanou volbu a potvrďte ji pomocí pravého tlačítka. Pokud se v této podnabídce zvolí vypnutá funkce Traceability pro hrdlo, bude při zadávání svařovacích parametrů současně nutno zadávat také tento údaj.

Traceability sleeve

On **Off**

◀ ▲ ▼ ✓

5.10 Nastavení funkce Traceability pro trubku

➔ V nabídce parametrů přejděte dvojím stisknutím druhého tlačítka zprava do podnabídky Traceability pro trubku.

Parameter 3/7

Traceability pipe

◀ ▲ ▼ ✎

Pomocí pravého tlačítka lze zvolit, zda má být zpětná funkce Traceability pro trubku aktivní nebo neaktivní. Pomocí jednoho z obou prostředních tlačítek provedte požadovanou volbu a potvrďte ji pomocí pravého tlačítka. Pokud se v této podnabídce zvolí vypnutá funkce Traceability pro trubku, bude při zadávání svařovacích parametrů současně nutno zadávat také tento údaj.

Traceability pipe

On **Off**

◀ ▲ ▼ ✓

5.11 Nastavení majitele

➔ V nabídce parametrů přejděte trojím stisknutím druhého tlačítka zprava do podnabídky Majitel.

Parameter 4/7

Owner

⏮ ⬆ ⬇ ✎

Pomocí pravého tlačítka lze přejít k zadání jména majitele. Pomocí jednoho z obou prostředních tlačítek zvolte požadovaná písmena a/nebo číslice a tuto volbu potvrďte pomocí pravého tlačítka. Po dokončení zadávání třikrát stiskněte pravé tlačítko.

Owner

⏮ ⬆ ⬇ ☑

5.12 Smazání protokolů

- ➔ Chcete-li smazat uložené protokoly (záznamy), přejděte v nabídce parametrů přejděte čtyřmi stisknutími druhého tlačítka zprava do podnabídky Smazání protokolů.

Parameter 5/7

Delete logs

⏮ ⬆ ⬇ ✎

Pomocí pravého tlačítka tuto volbu potvrďte; smazání protokolů bude potvrzeno na displeji.

Parameter 5/7

Successfully

Delete logs

⏮ ⬆ ⬇ ✎

5.13 Nastavení / změna hesla

- ➔ Chcete-li změnit heslo pro nastavování parametrů, pětikrát stiskněte druhé tlačítko zprava v nabídce parametrů, a přejděte tak do podnabídky Heslo.

Parameter 6/7

Password

⏮ ⬆ ⬇ ✎

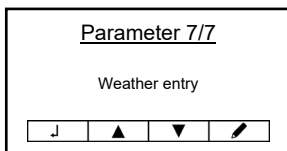
Pomocí pravého tlačítka potvrďte změnu hesla a pomocí prostředních tlačítek zadejte požadované nové heslo. Jednotlivé číslice přitom postupně potvrzujete pomocí pravého tlačítka. Po zadání poslední číslice hesla třikrát stiskněte pravé tlačítko.

Password

⏮ ⬆ ⬇ ☑

5.14 Nastavení zadání podmínek prostředí

- ➔ Chcete-li zvolit nastavení pro zadávání podmínek prostředí, šestkrát stiskněte druhé tlačítko zprava v nabídce parametrů, a přejděte tak do podnabídky Zadání podmínek prostředí.



Pomocí pravého tlačítka lze přejít k aktivaci zadávání podmínek prostředí. Pomocí jednoho z obou prostředních tlačítek zvolíte, zda má být zadávání podmínek prostředí ve svařovacích parametrech aktivní nebo neaktivní, a tuto volbu potvrďte pomocí pravého tlačítka. Zvolené nastavení bude zobrazeno s tmavým pozadím. Je-li zadávání podmínek prostředí aktivováno, musí se při zadávání svařovacích parametrů provádět volba umožňující zahájení svařování.

5.15 Zahájení svařování topnou spirálou pomocí svářečky ROFUSE TURBO S

Po zapnutí svářečky s topnou spirálou pomocí dvoupolohového spínače, který se nachází na levé straně skříně, lze zahájit zadávání svařovacích parametrů. Mějte na paměti, že zadávání svařovacích parametrů je nutno provádět podle předem nastaveného výběru v nabídce „Parametry“. V opačném případě nelze v zadávání svařovacích parametrů pokračovat a svařování se nezahájí. V zásadě lze zadávání svařovacích parametrů provádět prostřednictvím načítání ručním skenerem nebo ručního zapisování na ovládacím panelu. Doporučujeme používat postup načítání pomocí ručního skeneru, jelikož tento postup je spojen s velmi malou pravděpodobností chybného zadání. Ve svařovacím protokolu se zobrazují pouze vybrané svařovací parametry. Před zahájením postupu svařování proto vždy zkontrolujte, které údaje obsažené ve svařovacím protokolu jsou zadavatelem zakázky požadovány, a tyto údaje v odpovídajícím rozsahu aktivujte!

- ➔ Zadávání svařovacích parametrů se zahajuje stisknutím pravého tlačítka ► pod displejem. Je-li v nabídce „Parametry“ aktivována položka Kód svářeče, je nutno zadat tento kód, a to buď ručně jako platný číselný kód, nebo načtením pomocí ručního skeneru dodaného společně se svářečkou. Zadávání písmen není při aktivovaném kódu svářeče možné. Je-li kód svářeče v nabídce „Parametry“ deaktivován, lze při ručním zadávání údaje „Jméno svářeče“ zadat příslušná písmena společně s číslicemi, případně je toto zadání možno vynechat pomocí pravého tlačítka ►.
- ➔ Chcete-li provést zadání jména, stiskněte druhé tlačítko zleva ▲, zadejte jméno nebo kód svářeče pomocí obou prostředních tlačítek ▲▼ a poté toto zadání potvrďte pomocí pravého tlačítka ►.
- ➔ Při zadávání názvu staveniště je postup stejný jako při zadávání jména svářeče. Postupuje se tak, že se buď sejmě čárový kód pomocí ručního skeneru, nebo se zvolí ruční zadání pomocí druhého tlačítka ▲ zleva, čímž je umožněno následné zadání názvu staveniště pomocí obou prostředních tlačítek ▲▼ a potvrzení tohoto zadání pomocí pravého tlačítka ►. Nemá-li být zadán název staveniště, lze stisknutím pravého tlačítka ► tento krok vynechat a přejít k další položce zadávané prostřednictvím nabídky.
- ➔ Je-li v nabídce „Parametry“ aktivována položka Traceability pro hrdlo, je příslušný údaj nutno buď načíst pomocí ručního skeneru nebo zadat ručně.
- ➔ Totéž platí u položky Traceability pro trubku.
- ➔ Poté je nutno zadat kód, který je platný pro přivaření hrdla. Stejně jako u všech ostatních zadání lze provádět buď načtení pomocí ručního skeneru, nebo ruční zápis na ovládacím panelu.
- ➔ V dalším kroku je nutno zkontrolovat třískové obrobení trubek, které je předepsáno podle DVS 2207-1, a potvrdit tuto kontrolu pomocí pravého tlačítka ►.

- ➔ Poté se zasune zástrčka svářečky ROFUSE TURBO S do kontaktů objímky s topnou spirálou. Jakmile je rozpoznána správná objímka s topnou spirálou, lze zahájit postup svařování stisknutím zeleného spouštěcího tlačítka (vpravo vedle displeje). Na displeji svářečky ROFUSE TURBO S se zobrazí údaje, jimiž jsou výrobce objímky s topnou spirálou, vnější průměr trubky, svařovací napětí a zbývající doba svařování.

Před zahájením svařování porovnává svářečka ROFUSE TURBO S ohmický odpor objímky s topnou spirálou s odporem, který je uložen v kódu postupu svařování. V případě zjištění odchylky, která nespadá do tolerančního rozsahu uloženého v čárovém kódu, nelze postup svařování zahájit a na displeji se zobrazí chybové hlášení „Chyba odporu“.

- ➔ Po provedení několika svarů se bude transformátor svářečky zahřívat v závislosti na době trvání provozu. Aby se tento transformátor nepřehříval a nepoškodil, vypočítává svářečka ROFUSE TURBO S před každým svarem, zda se vytváření tohoto svaru může uskutečnit bez přerušení. Pokud by byl potřebný výkon příliš vysoký pro teplotu jádra transformátoru, obsah displeje bude zobrazen s červeným pozadím a současně se zobrazí hlášení informující o tom, při připojenou objímku momentálně nelze přivařit a že musí přeběhnout ochlazení svářečky ROFUSE TURBO S. Objímku s menším rozměrem lze případně (v závislosti na spotřebě energie) přesto přivařit.

6 Informace

Stisknutím tlačítka „i“ v úvodní obrazovce lze zobrazit informace o zařízení.

1. Název výrobku
2. Sériové číslo
3. Kód typu
4. Majitel
5. Verze softwaru
6. Počet svarů uložených v paměti
7. Počet provedených postupů údržby zařízení
8. Příští údržba

7 Načítání svařovacích protokolů

Aby bylo možno načíst svařovací protokoly z paměti zařízení, je nutno zasunout paměťové zařízení USB do připojovacího rozhraní USB na svářečce.

Stisknutím tlačítka USB se zkopírují svařovací protokoly, které se nacházejí v paměti zařízení, do paměťového zařízení USB, aby následně mohly být pomocí softwaru RODATA 2.0 zobrazeny či uloženy v počítači a/nebo z tohoto počítače vytisknuty.

8 Program pro čtení a správu dat RODATA 2.0

Čtecí software, jakož i návod k instalaci a obsluze pro software, naleznete na USB flash disku, který je součástí dodávky. V případě potřeby lze software stáhnout i z domovské stránky **www.rothenberger.com**.

9 Údržba

Podle DVS 2208, část 1, musí být prováděna nejméně jednou v roce opakovací zkouška (údržba).

10 Příslušenství

Vhodné příslušenství najdete v hlavním katalogu nebo na **www.rothenberger.com**

11 Zákaznické služby

K dispozici je síť servisních středisek společnosti ROTHENBERGER, která vám poskytnou potřebnou pomoc a jejichž prostřednictvím jsou rovněž dodávány náhradní díly a zajišťovány servisní zásahy (viz seznam v katalogu nebo na webových stránkách). Příslušenství a náhradní díly můžete objednávat prostřednictvím svého specializovaného prodejce nebo RO SERVICE+ online služeb: ☎ +49 (0) 61 95/ 800 8200 📠 +49 (0) 61 95/ 800 7491

✉ service@rothenberger.com - www.rothenberger.com

Části tohoto zařízení představují zhodnotitelný materiál a mohou být předány k recyklaci. K tomuto účelu jsou k dispozici schválené a certifikované recyklační závody. K tomu, aby jste mohli provést ekologicky přijatelnou likvidaci částí, které nelze zhodnotit (např. elektronický šrot), je nutné provést konzultaci s Vaším úřadem, který je kompetentní pro likvidaci odpadů.



Elektronářadí a akumulátory/baterie nevyhazujte do domovního odpadu!

Pouze pro země EU: Podle evropské směrnice 2012/19/EU o odpadních elektrických a elektronických zařízeních a jejího provedení ve vnitrostátním právu se musí již nepoužitelné elektrické nářadí a podle evropské směrnice 2006/66/ES vadné nebo opotřebované akumulátory/baterie shromažďovat odděleně a odevzdat k ekologické recyklaci.

1	Pokyny k bezpečnosti.....	188
1.1	Použitie na určený účel.....	188
1.2	Všeobecné bezpečnostné pokyny pre elektrické náradie.....	188
1.3	Špeciálne bezpečnostné pokyny	190
2	Technické údaje	190
2.1	Meracie tolerance	190
3	Skladovanie/preprava	190
4	Elektrické pripojenie	191
5	Funkcia prístroja	191
5.1	Spustenie zväracieho prístroja	191
5.2	Nastavenie zväracieho prístroja	191
5.3	Nastavenie dátumu/času	192
5.4	Nastavenie kontrastu	192
5.5	Nastavenie tónov tlačidiel.....	192
5.6	Nastavenie jazyka.....	193
5.7	Nastavenie parametrov.....	193
5.8	Nastavenie kódu zvärača	194
5.9	Nastavenie objímky Traceability	194
5.10	Nastavenie Rúrka Traceability	194
5.11	Nastavenie majiteľa	195
5.12	Odstránenie protokolov.....	195
5.13	Nastavenie/zmena hesla	195
5.14	Nastavenie zadanie počasia	196
5.15	Spustenie elektrofúzneho zvarovania s prístrojom ROFUSE TURBO S.....	196
6	Informácie	197
7	Čítanie protokolov zvarovania	197
8	Prehliadací a administratívny program RODATA 2.0	197
9	Údržba	197
10	Príslušenstvo.....	197
11	Zákaznícka služba	197
12	Likvidácia	198

Označenia v tomto dokumente:



Nebezpečenstvo!

Táto značka varuje pred poraneniami osôb.



Pozor!

Táto značka varuje pre poškodením majetku a škodami na životnom prostredí.



Výzva ku konaniu

1.1 Použitie na určený účel

Produkt ROFUSE TURBO je zváračka s vyhrievacou špirálou, ktorá je vhodná na použitie pri pohyblivých pracoviskách. V závislosti od výrobcu elektrotvarovky možno ROFUSE TURBO S použiť na zváranie elektrotvaroviek (8 V - 48 V) z PE a PP do priemeru 160 mm. Vždy je potrebné zadať parametre zvárania zvaranej elektrotvarovky. Parametre možno zadať buď ručne, alebo pomocou čiarového kódu na zásuvke pomocou čítačky čiarového kódu na ROFUSE TURBO S. Čiarový kód musí obsahovať 24 čísiel. Čiarový kód musí obsahovať 24 čísiel a spĺňať požiadavky normy ISO 13950:2007-03.

1.2 Všeobecné bezpečnostné pokyny pre elektrické náradie



VAROVANIE! Prečítajte si všetky bezpečnostné upozornenia, pokyny, ilustrácie a špecifikácie dodané s týmto elektrickým náradím.

Zanedbanie dodržiavania všetkých uvedených pokynov textu môže mať za následok zásah elektrickým prúdom, spôsobiť požiar a/alebo ťažké poranenie.

Všetky upozornenia a pokyny si odložte na ďalšie použitie.

Termín „elektrické náradie“ vo výstrahách sa týka sieťového (s napájacím káblom) elektrického náradia alebo akumulátorového (bez napájacieho kábla) elektrického náradia.

1) Bezpečnosť na pracovnom mieste

- a) **Pracovisko vždy udržiavajte čisté a dobre osvetlené.** Neporiadok a neosvetlené priestory pracoviska môžu mať za následok pracovné úrazy.
- b) **Toto náradie nepoužívajte v prostredí ohrozenom výbuchom, v ktorom sa nachádzajú horľavé kvapaliny, plyny alebo horľavý prach.** Ručné elektrické náradie vytvára iskry, ktoré by mohli prach alebo pary zapáliť.
- c) **Nedovoľte deťom a iným nepovolaným osobám, aby sa počas používania ručného elektrického náradia zdržiavali v blízkosti pracoviska.** Pri odpútaní pozornosti zo strany inej osoby môžete stratiť kontrolu nad náradím.

2) Elektrická bezpečnosť

- a) **Zástrčka prívodnej šnúry ručného elektrického náradia musí pasovať do použitej zásuvky. Zástrčku v žiadnom prípade nijako nemeňte. S uzemneným elektrickým náradím nepoužívajte ani žiadne zástrčkové adaptéry.** Nezmenené zástrčky a vhodné zásuvky znižujú riziko zásahu elektrickým prúdom.
 - b) **Vyhýbajte sa telesnému kontaktu s uzemnenými povrchmi, ako sú rúry, kúrenia, sporáky alebo chladničky.** Keby by bolo Vaše telo uzemnené, hrozí zvýšené riziko zásahu elektrickým prúdom.
 - c) **Chráňte elektrické náradie pred účinkami dažďa a vlhkosti.** Vniknutie vody do ručného elektrického náradia zvyšuje riziko zásahu elektrickým prúdom.
 - d) **Nepoužívajte prívodnú šnúru mimo určeného účelu na nosenie ručného elektrického náradia, ani na jeho zavesenie, a zástrčku nevyberajte zo zásuvky ťahaním za prívodnú šnúru. Zabezpečte, aby sa sieťová šnúra nedostala do blízkosti horúceho telesa, ani do kontaktu s olejom, s ostrými hranami alebo pohybujúcimi sa súčiastkami ručného elektrického náradia.** Poškodené alebo zauzlené prívodné šnúry zvyšujú riziko zásahu elektrickým prúdom.
 - e) **Keď pracujete s ručným elektrickým náradím vonku, používajte len také predlžovacie káble, ktoré sú schválené aj na používanie vo vonkajších priestoroch.** Použitie predlžovacieho kábla, ktorý je vhodný na používanie vo vonkajšom prostredí, znižuje riziko zásahu elektrickým prúdom.
 - f) **Ak sa nedá vyhnúť použitiu ručného elektrického náradia vo vlhkom prostredí, použite ochranný spínač pri poruchových prúdoch.** Použitie ochranného spínača pri poruchových prúdoch znižuje riziko zásahu elektrickým prúdom.
- 3) Bezpečnosť osôb**
- a) **Buďte pozorní, dávajte pozor na to, čo robíte, a zaobchádzajte s elektrickým náradím rozumne. Nepoužívajte elektrické náradie, ak pociťujete únavu, alebo ak ste pod**

vplyvom drog, alkoholu alebo liekov. Malý okamih nepozornosti môže mať pri používaní náradia za následok vážne poranenia.

- b) **Noste osobné ochranné vybavenie a vždy ochranné okuliare.** Nosenie osobných ochranných pomôcok, ako je ochranná dýchacia maska, bezpečnostná pracovná obuv, ochranná prilba alebo chrániče sluchu, podľa druhu ručného elektrického náradia a spôsobu jeho použitia znižujú riziko poranenia.
 - c) **Vyhýbajte sa neúmyselnému uvedeniu ručného elektrického náradia do činnosti. Pred zasunutím zástrčky do zásuvky a/alebo pred pripojením akumulátora, pred chytením alebo prenášaním ručného elektrického náradia sa vždy presvedčte sa, či je ručné elektrické náradie vypnuté.** Ak budete mať pri prenášaní ručného elektrického náradia prst na vypínači, alebo ak ručné elektrické náradie pripojíte na elektrickú sieť zapnuté, môže to mať za následok nehodu.
 - d) **Skôr ako náradie zapnete, odstráňte z neho nastavovacie náradie alebo kľúče na skrutky.** Nastavovací nástroj alebo kľúč, ktorý sa nachádza v rotujúcej časti ručného elektrického náradia, môže spôsobiť vážne poranenia osôb.
 - e) **Vyhňte sa abnormálnemu držaniu tela. Zaisťte si bezpečný postoj a stále udržiavajte rovnováhu.** Takto budete môcť ručné elektrické náradie v neočakávaných situáciách lepšie kontrolovať.
 - f) **Pri práci noste vhodný pracovný odev. Nenoste široké odevy a nemajte na sebe šperky. Vyvarujte sa toho, aby sa vaše vlasy a odev a rukavice dostali do blízkosti pohyblivých častí.** Voľný odev, dlhé vlasy alebo šperky môžu byť zachytené rotujúcimi časťami ručného elektrického náradia.
 - g) **Ak sa dá na ručné elektrické náradie namontovať odsávacie zariadenie a zariadenie na zachytávanie prachu, presvedčte sa, či sú dobre pripojené a správne používané.** Používanie odsávacieho zariadenia a zariadenia na zachytávanie prachu znižuje riziko ohrozenia zdravia prachom.
 - h) **Nepodliehajte falošnému pocitu istoty získanej z častého používania náradia a nekoňajte v rozpore s princípmi bezpečného používania náradia.** Nepozorná práca môže v priebehu zlomkov sekundy viesť k ťažkému poraneniu.
- 4) Používanie a starostlivosť o elektrické náradie**
- a) **Ručné elektrické náradie nikdy nepreťažujte. Používajte také elektrické náradie, ktoré je určené pre daný druh práce.** Pomocou vhodného ručného elektrického náradia budete pracovať lepšie a bezpečnejšie v uvedenom rozsahu výkonu náradia.
 - b) **Nepoužívajte nikdy také ručné elektrické náradie, ktoré má pokazený vypínač.** Náradie, ktoré sa už nedá zapnúť alebo vypnúť, je nebezpečné a treba ho zveriť do opravy odborníkovi.
 - c) **Skôr ako začnete náradie nastavovať alebo prestavovať, vymieňať príslušenstvo alebo ako odložíte náradie, vždy vytiahnite koncovku sieťovej šnúry zo zásuvky a/alebo vyberte akumulátor, ak sa dá vybrať.** Toto preventívne opatrenie zabraňuje neúmyselnému spusteniu ručného elektrického náradia.
 - d) **Nepoužívané ručné elektrické náradie uschovávajú tak, aby bolo mimo dosahu detí. Nedovoľte používať toto náradie osobám, ktoré s ním nie sú dôverne oboznámené, alebo ktoré si neprečítali tieto Pokyny.** Ručné elektrické náradie je nebezpečné vtedy, keď ho používajú neskúsené osoby.
 - e) **Ručné elektrické náradie a príslušenstvo starostlivo ošetrujte. Kontrolujte, či pohyblivé súčiastky bezchybne fungujú alebo či neblokujú, či nie sú zlomené alebo poškodené niektoré súčiastky, ktoré by mohli negatívne ovplyvňovať správne fungovanie ručného elektrického náradia. Pred použitím náradia dajte poškodené súčiastky vymeniť.** Veľa nehôd bolo spôsobených nedostatočnou údržbou elektrického náradia.
 - f) **Rezné nástroje udržiavajte ostré a čisté.** Starostlivo ošetrované rezné nástroje s ostrými reznými hranami majú menšiu tendenciu k zablokovaniu a ľahšie sa dajú viesť.
 - g) **Používajte ručné elektrické náradie, príslušenstvo, nastavovacie nástroje a pod. podľa týchto výstražných upozornení a bezpečnostných pokynov. Pri práci zohľadnite konkrétne pracovné podmienky a činnosť, ktorú budete vykonávať.** Používanie

ručného elektrického náradia na iný účel ako na predpísané použitie môže viesť k nebezpečným situáciám.

- h) **Rukováti a úchopové povrchy udržiavajte suché, čisté a bez oleja alebo mazacieho tuku.** Šmyklavé rukováti a úchopové povrchy neumožňujú bezpečnú manipuláciu a ovládanie náradia v neočakávaných situáciách.
- 5) **Servis**
- a) **Ručné elektrické náradie dávajte opravovať len kvalifikovanému personálu, ktorý používa originálne náhradné súčiastky.** Tým sa zabezpečí, že bezpečnosť náradia zostane zachovaná.

1.3 Špeciálne bezpečnostné pokyny

V prípade použitia aj napriek chybnej izolácii hrozí nebezpečenstvo zásahu elektrickým prúdom. Hrozí nebezpečenstvo popálenia v dôsledku vysokých teplôt skrinky pri intenzívnom používaní príp. pri dlhom zváraní.

Pred uvedením do prevádzky sa musia skontrolovať všetky káble zariadenia ROFUSE TURBO S. Ak sú káble poškodené, zariadenie ROFUSE TURBO S sa nesmie uviesť do prevádzky a musí sa zasláť na opravu spoločnosti ROTHENBERGER Werkzeuge GmbH.

Táto zariadenie nie je určená na to, aby ju používali deti a osoby s obmedzenými fyzickými, zmyslovými alebo duševnými schopnosťami alebo nedostatočnými skúsenosťami a znalosťami. Prístroj smie obsluhovať iba kvalifikovaný odborný personál!

2 Technické údaje

No. ROFUSE TURBO S	1000004403
Sieťové napätie	230 V
Frekvencia	50 Hz; 60 Hz
Príkon	1600 VA, 20 % ED
Výstupný prúd (menovitý prúd)	60 A
Zváracie napätie	8 – 48 V
Teplota prostredia	- 20 °C do + 50 °C*
Pracovný rozsah ROFUSE TURBO S ...	Armatúry až do 160 mm
Druh krytia	IP 54
Prenosové rozhranie	USB v 2.0
Kapacita pamäte	2.000 Zváracie protokoly
Rozmery (D x Š x V)	cca 390 x 390 x 140 mm
Celková hmotnosť	cca 10 kg
Kontakty	4 mm

* Doba chladenia mení v závislosti na teplote okolia. Je potrebné sa vyhnúť priamemu slnečnému žiareniu.

2.1 Meracie tolerancie

Teplota	± 5 %
Napätie	± 2 %
Prúd	± 2 %
Odpor	± 5 %

3 Skladovanie/preprava

Prípojné vedenie zariadenia a zvärací kábel je potrebné chrániť pred ostrými hranami. Zväračka sa nesmie vystavovať silnému mechanickému zaťažovaniu. Zariadenie je nutné skladovať pri teplotách od - 30 do + 70°C.

4 Elektrické pripojenie

Pri rozvážačoch na pracovisku je potrebné dodržiavať predpisy o prúdových chráničoch a zariadenie prevádzkovať iba cez prúdový chránič (Residual Current Device, RCD). Je potrebné zabezpečiť, aby bola sieť alebo generátor istené na maximálne 20 A (pomalá poistka).

Je povolené používať iba príslušne schválené a označené predlžovacie káble s nasledujúcimi prierezmi vodiča.

do 20 m: 1,5 mm² (odporúčaný 2,5 mm²); typ H07RN-F

nad 20 m: 2,5 mm² (odporúčaný 4,0 mm²); typ H07RN-F

Predlžovací kábel sa musí používať iba úplne rozvinutý a vystretý, aby sa zabránilo prehrievaniu.

Potrebný menovitý výkon generátora závisí od najväčšieho príkonu použitých armatúr. Ďalej je pri dimenzovaní nutné zohľadniť podmienky pripojenia na mieste práce, podmienky prostredia a výkonové údaje samotného generátora.

Menovitý výkon 1-fázového generátora, sínusový, 220 – 240 V, 50/60 Hz:

d 20 - d 160: 3,2 kW

Generátor je nutné zapnúť ešte pred pripojením zväračky. Napätie pri chode naprázdno je nutné nastaviť na cca 240 voltov.



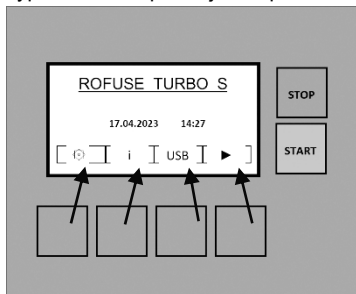
Upozornenie: Počas zvárania neprevádzkujte na tom istom generátore žiadne ďalšie spotrebiče!

Po ukončení zväracích prác najprv vytiahnite prípojnú zástrčku zariadenia z generátora, až potom vypnete generátor.

5 Funkcia prístroja

5.1 Spustenie zväracieho prístroja

Na ľavej strane zväracieho prístroja sa nachádza zelený hlavný vypínač, ktorým sa zapína a vypína zvärací prístroj. Po spustení sa na displeji zobrazí nasledujúci obrázok:



Pod displejom sa nachádzajú štyri tlačidlá, pomocou ktorých je možné meniť základné nastavenia prístroja ROFUSE TURBO S a manuálne zadávať parametre zvárania. Každé tlačidlo sa priradí k políčku nad ním na displeji. Počas zadávania parametrov sa nastavené hodnoty potvrdia pravým tlačidlom. Ponuku je možné znovu opustiť pomocou ľavého tlačidla. Obe stredné tlačidlá slúžia na nastavenie hodnôt v rámci ponuky. Všetky vybrané parametre zvárania sa musia zadať a potvrdiť počas procesu zvárania. V opačnom prípade sa softvér neposunie na ďalšiu položku ponuky a proces zvárania nie je možné spustiť. Do protokolu zvárania sa zapisujú len vybrané parametre. Nevybrané parametre sa neprejavujú v protokole zvárania.

5.2 Nastavenie zväracieho prístroja

Stlačením ľavého tlačidla sa otvorí ponuka základných nastavení. V tejto ponuke je možné pomocou oboch stredných tlačidiel vybrať nasledujúce podponuky:

1. Dátum/čas
2. Kontrast displeja
3. Tóny tlačidiel

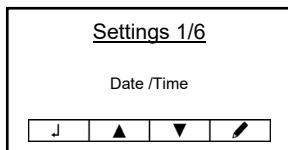
4. Jazyk
5. Parametre
6. Údržba

a nastavenie parametrov.

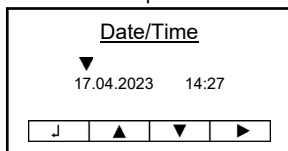
Na to sú potrebné obe stredné tlačidlá. Nastavené hodnoty sa potvrdzujú pomocou pravého tlačidla. Po nastavení základných nastavení je možný návrat na úvodnú obrazovku pomocou ľavého tlačidla. Zváranie sa spúšťa aj z tejto obrazovky zadáním parametrov zvárania.

5.3 Nastavenie dátumu/času

- Po spustení zváracieho prístroja stlačte jedenkrát ľavé tlačidlo, aby sa na displeji zobrazilo nastavenie dátumu/času.



- Stlačením pravého tlačidla sa nastaví dátum a čas.

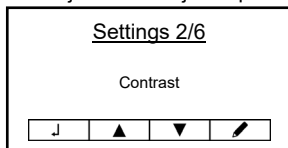


- Stlačte alebo podržte jedno z dvoch stredných tlačidiel (šípka nahor/šípka nadol), kým sa nezobrazí správny deň a potvrdíte pravým tlačidlom.

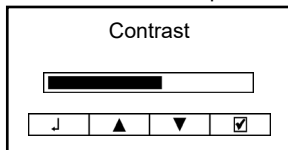
Tento postup zopakujte pre mesiac, hodiny a minúty. Ihneď po výbere minút sa na displeji namiesto pravej šípky objaví značka začiarknutia. Ak sa minúty nastavili správne, stlačte pravé tlačidlo a správny dátum a čas sa prevezmú.

5.4 Nastavenie kontrastu

- Na nastavenie kontrastu displeja po spustení zváracieho prístroja stlačte ľavé tlačidlo pre prechod do ponuky základných nastavení a následne druhé tlačidlo sprava. Na displeji sa objaví nasledujúca správa:



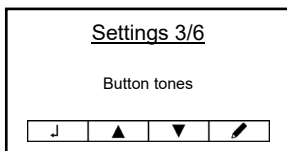
- Potom stlačením pravého tlačidla nastavte kontrast.



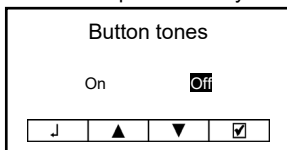
Dvomi strednými tlačidlami môžete zmeniť kontrast displeja podľa potreby a potom pomocou pravého tlačidla opustiť podponuku.

5.5 Nastavenie tónov tlačidiel

- Na zapnutie alebo vypnutie tónov tlačidiel stlačte po spustení zváracieho prístroja ľavé tlačidlo, čím prejdete do ponuky základných nastavení a potom dvakrát stlačte druhé tlačidlo sprava. Na displeji sa objaví nasledujúca správa:

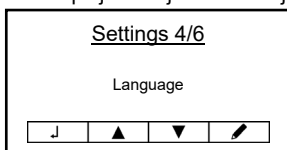


- Následne stlačte pravé tlačidlo a pomocou jedného z oboch stredných tlačidiel vyberte, či uprednostňujete zapnuté alebo vypnuté tóny tlačidiel. Váš výber sa zobrazí na tmavom pozadí. Na potvrdenie výberu použite pravé tlačidlo.

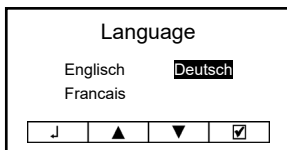


5.6 Nastavenie jazyka

- Na nastavenia jazyka na displeji stlačte po spustení zváracieho prístroja ľavé tlačidlo, čím prejdete do ponuky základných nastavení a potom trikrát stlačte druhé tlačidlo sprava. Na displeji sa objaví nasledujúca správa:

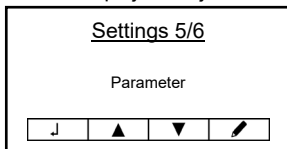


- Stlačením pravého tlačidla vyberte možné jazyky. Pomocou jedného z oboch stredných tlačidiel vyberte jazyk, ktorý sa zobrazí na tmavom pozadí. Následne to potvrdte pravým tlačidlom.



5.7 Nastavenie parametrov

- Na nastavenia parametrov na zváranie stlačte po spustení zváracieho prístroja ľavé tlačidlo, čím prejdete do ponuky základných nastavení a potom štyrikrát stlačte druhé tlačidlo sprava. Na displeji sa objaví nasledujúca správa:



- Stlačením pravého tlačidla môžete zadať heslo na zmenu parametrov. Predvolené heslo z výroby je 0000. Vyberte každú jednotlivú číslicu pomocou oboch stredných tlačidiel a potvrdte pravým tlačidlom. Potom opakovane stláčajte pravé tlačidlo, kým sa vpravo nezobrazí symbol ☒. Potom ešte raz potvrdte pravým tlačidlom, aby ste prešli do podponuky Parametre. Je možné vybrať nasledujúce podponuky:

- Kód zvárača
- Objímka Traceability
- Rúrka Traceability
- Majiteľ

- Odstránenie protokolov
- Heslo
- Zadanie počasia

5.8 Nastavenie kódu zvárača

- ➔ V ponuke Parametre sa najprv objaví podponuka Kód zvárača. Pravým tlačidlom prejdete k výberu, či má byť kód zvárača aktívny alebo neaktívny. Vykonajte požadovaný výber pomocou jedného z oboch stredných tlačidiel a potvrdte pravým tlačidlom.

Parameter 1/7

Welder Code

⌂ ▲ ▼ ✎

Ak v tejto ponuke vyberiete kód zvárača, pri zadávaní parametrov zvarania je potrebné zadať platný kód zvárača.

Welder Code

On Off

⌂ ▲ ▼ ☑

5.9 Nastavenie objímky Traceability

- ➔ V ponuke Parametre stlačte raz druhé tlačidlo sprava, aby ste prešli do podponuky Objímka Traceability.

Parameter 2/7

Traceability sleeve

⌂ ▲ ▼ ✎

Pravým tlačidlom prejdete k výberu, či má byť Objímka Traceability aktívna alebo neaktívna. Vykonajte požadovaný výber pomocou jedného z oboch stredných tlačidiel a potvrdte pravým tlačidlom. Ak v tejto ponuke vyberiete kód objímky Traceability, musíte ho uviesť pri zadávaní parametrov zvarania.

Traceability sleeve

On Off

⌂ ▲ ▼ ☑

5.10 Nastavenie Rúrka Traceability

- ➔ V ponuke Parametre stlačte dvakrát druhé tlačidlo sprava, aby ste prešli do podponuky Rúrka Traceability.

Parameter 3/7

Traceability pipe

⌂ ▲ ▼ ✎

Pravým tlačidlom prejdete k výberu, či má byť Rúrka Traceability aktívna alebo neaktívna. Vykonajte požadovaný výber pomocou jedného z oboch stredných tlačidiel a potvrdte pravým tlačidlom. Ak v tejto ponuke vyberiete kód rúrky Traceability, musíte ho uviesť pri zadávaní parametrov zvarania.

Traceability pipe

On ☒ Off

⏮ ⬆ ⬇ ⏭

5.11 Nastavenie majiteľa

- V ponuke Parametre stlačte trikrát druhé tlačidlo sprava, aby ste prešli do podponuky Majiteľ.

Parameter 4/7

Owner

⏮ ⬆ ⬇ ⏭

Pravým tlačidlom zadajte meno majiteľa. Stlačením jedného z oboch stredných tlačidiel vyberte požadované písmená a/alebo číslice a výber potvrdte pravým tlačidlom. Po dokončení zadávania stlačte trikrát pravé tlačidlo.

Owner

.....

⏮ ⬆ ⬇ ⏭

5.12 Odstránenie protokolov

- Na vymazanie uložených protokolov (denníkov) stlačte štyrikrát druhé tlačidlo sprava v ponuke Parametre, čím prejdete do podponuky Odstránenie protokolov.

Parameter 5/7

Delete logs

⏮ ⬆ ⬇ ⏭

Výber potvrdte pravým tlačidlom a protokoly sa vymažú, to sa potvrdí na displeji.

Parameter 5/7

Successfully

Delete logs

⏮ ⬆ ⬇ ⏭

5.13 Nastavenie/zmena hesla

- Na zmenu hesla kvôli nastaveniu parametrov stlačte v ponuke Parametre päťkrát druhé tlačidlo sprava, čím prejdete do podponuky Heslo.

Parameter 6/7

Password

⏮ ⬆ ⬇ ⏭

Zmenu hesla potvrdte pravým tlačidlom myši a strednými tlačidlami zadajte požadované heslo. Pritom potvrdte pravým tlačidlom každú jednotlivú číslicu. Po zadaní poslednej číslice hesla stlačte pravé tlačidlo trikrát.

Password

⏮
▲
▼
☑

5.14 Nastavenie zadanie počasia

- ➔ Na výber nastavení zadania počasia pre proces zvrárania stlačte šesťkrát druhé tlačidlo sprava v ponuke Parametre, čím prejdete do podponuky Zadanie počasia.

Parameter 7/7

Weather entry

⏮
▲
▼
✎

Právym tlačidlom prejdete k aktivácii zadania počasia. Jedným z oboch stredných tlačidiel vyberte, či má byť zadanie počasia v parametroch zvrárania aktívne alebo neaktívne a výber potvrdte pravým tlačidlom. Výber je na tmavom pozadí. Ak je aktivované zadanie počasia, pri zadávaní parametrov zvrárania je potrebné vykonať výber, aby sa mohlo spustiť zvráranie.

5.15 Spustenie elektrofúzneho zvrárania s prístrojom ROFUSE TURBO S

Po spustení elektrofúzneho zvráracieho prístroja pomocou zeleného vypínača na ľavej strane krytu môžete začať zadávať parametre zvrárania. Dbajte na to, že parametre zvrárania je potrebné zadať po prednastavenom výbere v ponuke „Parametre“. V opačnom prípade nebude možné pokračovať v zadávaní parametrov zvrárania a spustiť zvráranie. Zásadne je možné prečítať zadania parametrov zvrárania pomocou ručného skenera alebo zadať manuálne na ovládacom paneli. Odporúčame načítanie pomocou ručného skenera, pretože pravdepodobnosť nesprávneho zadania je veľmi nízka. V protokole zvrárania sa zobrazia len vybrané parametre zvrárania. Z tohto dôvodu pred procesom zvrárania skontrolujte, ktoré informácie klient požaduje v protokole zvrárania a podľa toho ho aktivujte!

- ➔ Zadávanie parametrov zvrárania spustíte stlačením pravého tlačidla ► pod displejom. Ak sa aktivoval kód zvráča v ponuke „Parametre“, kód je potrebné zadať manuálne ako platný číselný kód alebo ho načítať pomocou dodaného ručného skenera. Zadanie písmen pri aktivovanom kóde zvráča nie je možné.

Ak je kód zvráča deaktivovaný v ponuke „Parametre“, písmená a čísla je možné zadávať aj pri manuálnom zadávaní „Meno zvráča“ alebo je možné preskočiť toto zadanie pravým tlačidlom ►.

- ➔ Ak chcete zadať meno, stlačte druhé tlačidlo zľava ▲ a pomocou oboch stredných tlačidiel ▲ ▼ zadajte meno alebo kód zvráča a potvrdte to pravým tlačidlom ►.
- ➔ Pri zadávaní názvu pracoviska je postup rovnaký ako pri zadaní mena zvráča. Buď naskenujete čiarový kód ručným skenerom alebo vyberiete manuálne zadanie druhým tlačidlom ▲ zľava, dvomi strednými tlačidlami ▲ ▼ zadáte názov pracoviska a potvrdíte pravým tlačidlom ►. Ak nechcete zadávať názov pracoviska, stlačením pravého tlačidla ► môžete prejsť do ďalšej ponuky zadávania.
- ➔ Ak je aktivovaná objímka Traceability v položke ponuky „Parametre“, musí sa buď načítať pomocou ručného skenera, alebo zadať manuálne.
- ➔ To isté platí pre rúrku Traceability.
- ➔ Potom je potrebné zadať zvrárací kód objímky. Ako pri všetkých ostatných záznamoch aj v tomto prípade, buď ich načítate pomocou ručného skenera alebo ich zadáte manuálne na ovládacom paneli.
- ➔ V ďalšom kroku sa musí kontrolovať opracovanie rúrok požadovaných podľa normy DVS 2207-1 a potvrdiť pravým tlačidlom ►.

- ➔ Konektory prístroja ROFUSE TURBO S sa potom zasunú do kontaktov elektrofúznej objímky. Len čo sa rozpozná správna elektrofúzna objímka, proces zvárania sa môže spustiť stlačením zeleného tlačidla Štart (vpravo vedľa displeja). Na displeji prístroja ROFUSE TURBO S sa zobrazí výrobca elektrofúznej zvárackej objímky, vonkajší priemer rúrky, zväracie napätie a ostávajúci čas zvárania.

Pred zváraním prístroj ROFUSE TURBO S porovnáva ohmický odpor elektrofúznej zvárackej objímky s odporom uloženým v zváracom kóde. Ak je prítomná odchýlka mimo tolerancie uloženej v čiarovom kóde, zváranie nie je možné spustiť a na displeji sa objaví chybové hlásenie „Chyba odporu“.

- ➔ Po viacerých zváraníach sa trafo zahrieva v závislosti od životnosti. Aby sa zabránilo prehriatiu a poškodeniu, prístroj ROFUSE TURBO S pred každým zvarom vypočíta, či sa môže zvar uskutočniť bez prerušenia. Pokiaľ je požadovaný výkon príliš vysoký pre teplotu jadra trafo, displej sa zvýrazní červenou farbou a objaví sa hlásenie, že pripojená objímka sa práve nedá zvärať a prístroj ROFUSE TURBO S musí vychladnúť. Objímku s menšími rozmermi možno ešte napriek tomu zvariť (v závislosti od energetických požiadaviek).

6 Informácie

Informácie o prístroji môžete zobraziť stlačením tlačidla „i“ na domovskej obrazovke.

1. Názov produktu
2. Sériové číslo
3. Typový kód
4. Majiteľ
5. Verzia softvéru
6. Počet zvarov v pamäti
7. Počet činností údržby prístroja
8. Nasledujúca údržba

7 Čítanie protokolov zvárania

Na čítanie protokolov zvárania z pamäte prístroja je potrebné vložiť USB pamäťové médium do USB portu na zváracom prístroji.

Stlačením tlačidla USB sa protokoly zvárania v pamäti prístroja skopírujú na pamäťové médium USB a následne sa môžu zobraziť, uložiť a/alebo vytlačiť na PC pomocou softvéru RODATA 2.0.

8 Prehliadací a administratívny program RODATA 2.0

Prehliadací softvér a návod na inštaláciu a obsluhu pre tento softvér nájdete na dodanom USB kľúči. V prípade potreby je možné softvér stiahnuť aj z domovskej stránky **www.rothenberger.com**.

9 Údržba

Podľa DVS 2208 časť 1 je nutné aspoň jeden raz do roka vykonať pravidelnú kontrolu (údržbu).

10 Príslušenstvo

Vhodné príslušenstvo nájdete v hlavnom katalógu alebo na **www.rothenberger.com**

11 Zákaznícka služba

Pracovníci na miestach, na ktorých sídli zákaznícka služba firmy ROTHENBERGER, sú vám k dispozícii a radi vám poskytnú pomoc (zoznam miest si pozrite v katalógu alebo online). Na tých istých miestach môžete získať nielen náhradné diely, ale aj poradenstvo zákazníckej služby.

Objednajte si vaše príslušenstvo a náhradné diely u vášho špecializovaného obchodníka alebo prostredníctvom našej RO SERVICE+ online: ☎ + 49 (0) 61 95/ 800 8200

☎ + 49 (0) 61 95/ 800 7491 ✉ service@rothenberger.com - www.rothenberger.com

Časti prístroja sú cenné druhotné materiály a môžu byť odovzdané na recykláciu. Pre tento účel sú k dispozícii schválené a certifikované recyklačné závody. Ohľadom ekologicky prijateľnej likvidácie nerecyklovateľných častí (napr. elektronický odpad) sa prosím informujte na príslušnom úrade pre likvidáciu odpadu.



Neodhadzujte ručné elektrické náradie ani akumulátory/batérie do komunálneho odpadu!

Len pre krajiny EÚ: Podľa európskej smernice 2012/19/EÚ o odpade z elektrických a elektronických zariadení a podľa jej transpozície v národnom práve sa musí už nepoužiteľné elektrické náradie a, podľa európskej smernice 2006/66/ES, poškodené alebo vybité akumulátory/batérie zbierať separovane a odovzdať na recykláciu v súlade s ochranou životného prostredia.



ROTHENBERGER Werkzeuge GmbH

Industriestraße 7

D-65779 Kelkheim / Germany

Telefon +49 6195 / 800 - 0

Telefax +49 6195 / 800 - 3500

info@rothenberger.com



Änderungen und Irrtümer vorbehalten

rothenberger.com

1300007407-10/0524/F&E