

# ISTRUKCIJA

Polivalentās elektriskās kausēšanas  
*EURO JUNIOR POLY*



metināšanas iekārta





Raccordi in PE/PP per tubi a pressione gas e acqua

*Zona Industriale Lago* – 38038, Tesero (Trento), Itālija Tālr.: +39 0462 811

211 – Fakss: +39 0462 811 200 – E-pasts: [info@eurostandard.it](mailto:info@eurostandard.it) – Mājaslapa:  
[www.eurostandard.it](http://www.eurostandard.it)

## Satura rādītājs

Tehniskie raksturlielumi	2	Lietošana ar 2. darbības metodi	14
Atsauces standarti	3	Lietošana ar 3. darbības metodi	27
Kontroles apraksts	4	Kļūdu ziņojumi	27
Vispārīgas piezīmes	6	Simbolu kodi	29
Lietošanas drošība	8	Pilna iekšējā atmiņa	30
Uzturēšana un kapitālais remonts	10	Metināšanas datu pārsūtīšana ar <i>USB</i> starpniecību	31
Atbalsta garantija	10	Metināšanas datu drukāšana <i>PDF</i> formātā	34
Metināšanas iekārtas lietošana	11	Garantijas sertifikāts un <i>CE</i>	37
Lietošana ar 1. darbības metodi	13		

## Tehniskie raksturlielumi

barošanas spriegums	230 V $\pm$ 15% (195 V ÷ 265 V) – 50/60 Hz
izejas spriegums	8 ÷ 42 V
metināšanas strāva pie 60%	27 ampēri
maksimālā izejas strāva	60 ampēri
spoles īsslēguma strāva	+ 15% vidējās metināšanas strāvas
maksimālā patērētā jauda; regulējamā jauda	2500 VA 1200 VA
darba diapazons	Ø 20 – Ø160 mm
ekspluatācijas temperatūra	- 10°C – + 45°C
metināšanas datu ievade	manuāla/automātiska ar svītrkodu optisko skeneri
izmantotie ISO kodi	ISO 13950 24 rakstzīmes (elektriskā kausēšanas metināšana – slāņotais divi no pieciem) ISO 12176-3 30 rakstzīmes (operatora žetons) ISO 12176-4 26 + 40 rakstzīmes (izsekojamība)
manuāla iestatīšana	Metināšanas spriegums – Metināšanas laiks Piederuma tips – Piederuma diametrs Operatora kods – Darba numurs
iekšējā atmiņa	500 metināšanas cikli
sakaru pieslēgvietā	USB 2.0 resursu pieslēgvietā
aizsardzības pakāpe	IP 54
izmēri G x P x A	25 x 24 X 24 cm

svars	12 kg
pieejamās valodas izvēlnes ziņām	7: ITĀĻU (I) – ANĢĻU (UK) – FRANČU (F) SPĀŅU (E) – VĀCU (D) – POĻU (P) PORTUGĀĻU (PT)
piemērots turpmāk norādīto elektriskās kausēšanas savienotājelementu metināšanai	PE elektriskās kausēšanas savienotājelementi spiediena tīkliem līdz 42 V spriegumam un 160 mm diametram

## Atsauces standarti

UNI 10566  
ISO 12176-2 :2008  
CEI 64-8 2006/42/EK  
2004/108/EK (2014/30/ES)  
2006/95/EK (2014/35/ES)

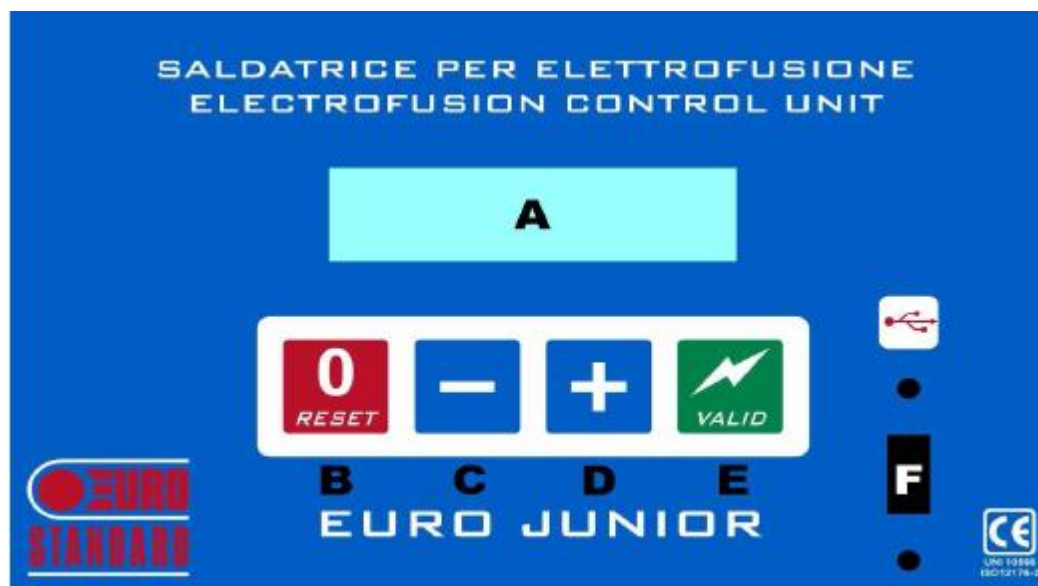
Direktīva EEIA 2012/19/ES

## Kontroles apraksts

Elektriskās  
iekārtas

kausēšanas  
vadības

metināšanas  
bloks



A displejs

B poga **RESET** (Atiestatīt)

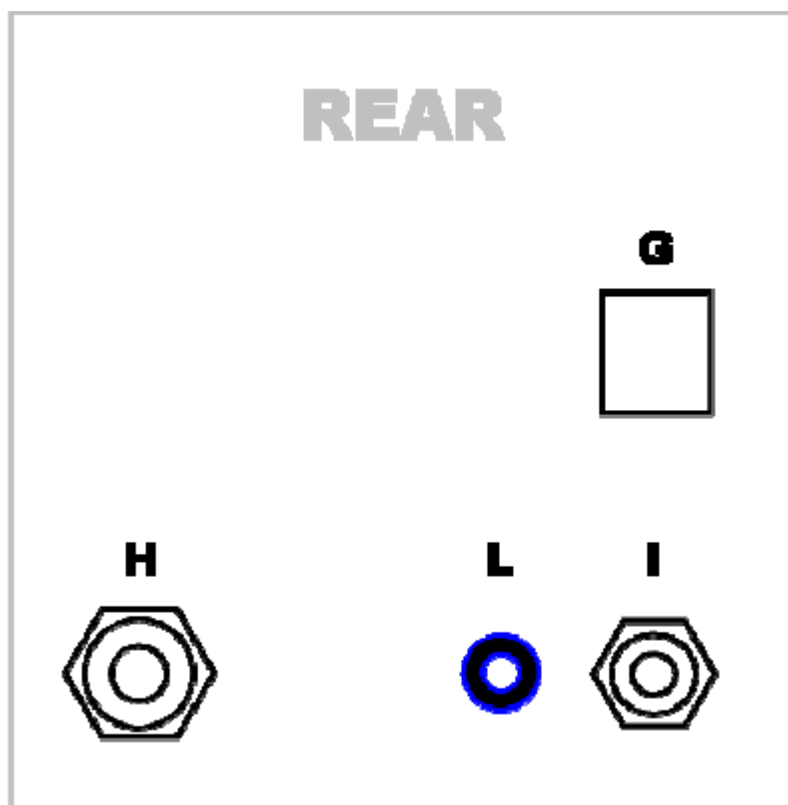
C poga "-" atlasei un alfabēta rakstzīmēm

D poga "+" atlasei un alfabēta rakstzīmēm

E poga **VALID** (Derīgs)

F *USB* pieslēgvietā

# AIZMUGURE



G ieslēgšana/izslēgšana

H sekundārā kabeļa izeja

I primārā barošana

L ārējās temperatūras sensors

## Vispārīgas piezīmes

Iekārta **EURO JUNIOR POLY** ir polivalentās elektriskās kausēšanas iekārta polietilēna elektriskās kausēšanas savienotājelementu, kas ir piemēroti zem spiediena esošo šķidrumu pārvadāšanai, metināšanai, ir piemērota jebkura zīmola savienotājelementiem, aprīkota ar svītrkoda marķējumu (slāņotais 2 no 5), kas satur metināšanas parametrus ar izejas spriegumu, kas ir zemāks nekā 42 volti, un ar 26 un 40 izsekojamības rakstzīmēm.

Netiek pieņemtas sūdzības par elektriskās kausēšanas savienotājelementu metinājumiem ar raksturlielumiem, kas atšķiras no ieteicamajiem.

Īpašas aizsargierīces aizsargā iekārtu no pārsprieguma un nepietiekama sprieguma 195–265 V diapazonā.

Metināšanas spriegums pret savienotājumiem ir mazāks nekā 50 V. Saskaņā ar Itālijas likumu D.Lgs. 81/2008 tas ļauj operatoram droši metināt pat vietās ar augstu elektrošoka risku.

Iekārtas pulksteņa/kalendāra funkcija darbojas pat tad, ja iekārta ir izslēgta, pateicoties bufera akumulatoram, kuram ir piecu gadu termiņš.

Metināšanas parametru iestatīšanu var veikt trijos dažādos veidos:

- automātiski, nolasot svītrkodu ar iekārtas komplektācijā iekļauto skeneri;
- manuāla skaitliskā svītrkoda secības iestatīšana (bez skenera);
- manuāla metināšanas laika un barošanas sprieguma iestatīšana (bez skenera).



Elektriskās kausēšanas metināšanas iekārta **EURO JUNIOR POLY** automātiski pielāgo metināšanas cikla laiku atbilstoši apkārtējās vides temperatūrai, piemērojot korekcijas koeficientus, kas ir iegūti ar svītrkodu.

Iekārta **EURO JUNIOR POLY** ir aprīkota ar *USB*/resursu pieslēgvietu, lai ļautu pārceļt saglabātos datus atbilstoši veiktajiem metināšanas cikliem *.pdf* formātā un drukāt tos ar personālā datora starpniecību.

Dažas darbības apstiprina skaņas signāls, kura skaļums ir mazāks nekā 70 dB(A). Kļūdas ziņojumiem seko pārtraukts skaņas signāls.

Elektriskās kausēšanas šuvju veidošanu drīkst veikt vienīgi kvalificēti operatori saskaņā ar standartu UNI 10521. Iekārta nespēj pārbaudīt nedz sagatavošanas operāciju (kasīšana, tīrīšana, nolīdzināšana, u. c.), nedz šuvju kvalitāti.

24 mēnešu laikā pēc iegādes metināšanas iekārta attēlos šādu ziņojumu: "MAINTENANCE REQUIRED UNI 10566 STANDARD" (Nepieciešama apkope saskaņā ar standartu UNI 10566). Šis ziņojums pirmoreiz tiks parādīts 24 mēnešus pēc tam, kad būs veikta pirmā elektriskās kausēšanas metināšana.

Nosūtiet iekārtu uz *EUROSTANDARD SpA*, kas to nodos periodiska divgadu kapitālā remonta veikšanai. Pēc tam ziņojums tiks parādīts ik pēc 24 mēnešiem pēc katra kapitālā remonta.

Informāciju par *EUROSTANDARD* savienotājelementu metināmību, lūdzu, skatiet rokasgrāmatas "TEHNISKIE DATI" atjauninātajā izdevumā.

## Lietošanas drošība

Iekārta EURO JUNIOR POLY ir ražota saskaņā ar drošības standartiem, kas ir noteikti atbilstoši spēkā esošajiem likumiem.

Neizmantojiet vadības iekārtu acīmredzamu bojājumu gadījumā vai ja ir notikusi iejaukšanās barošanas kabeļos.

Nodrošiniet aprīkojumam vienīgi 230 V vienfāzes spriegumu 50/60 Hz frekvencē. Nekādā gadījumā neizmantojiet elektroenerģijas ģeneratorus ar līdzstrāvu vai taisngriezto strāvu.

Atkarībā no metināmā savienotājelementa veida nepieciešamā jauda parasti atbilst šādām vērtībām:

VEIDS/DIAMETRS	ELEKTROENERĢIJAS ĢENERATORS (kVA)
Elektriskās kausēšanas savienotājelementi ar diametru < 160 mm	3,0

Jebkurā gadījumā ir jāskata elektriskās kausēšanas savienotājelementa ražotāja instrukcija.

Ieteicams izmantot labu ģeneratoru, kas rada strāvas harmonisko kropļojumu 20% robežās.

Pagarināšana ir atļauta tikai primārajam kabelim, apstiprinot relatīvo integritāti un pārbaudot, vai savienojuma spraudņi ir labā kārtībā un atbilst standartiem.

Lai novērstu ievērojamus sprieguma kritumus, kas varētu traucēt labu metināšanas cikla rezultātu, izmantojiet pagarinātos kabeļus turpmāk norādītajiem garumiem:

- 4,0 mm<sup>2</sup> garumiem līdz 10 m;
- 6,0 mm<sup>2</sup> garumiem līdz 30 m.

Glabājiet iekārtu tās iepakojumā vietā, kur temperatūra ir no -10°C līdz +50°C. Transportēšanas laikā, kā arī uz vietas, uzmanieties, lai iekārtu aizsargātu no iespējamiem triecieniem, kas var to bojāt. Nepārvietojiet iekārtu, velkot to caur kabeļiem. Iekārtu var tīrīt ar drānu, kas iepriekš ir izmērcēta parastā mazgāšanas līdzeklī. Nelietojiet skābus vai kodīgus līdzekļus.

Nelietojiet iekārtu tranšejā, taču novietojiet to tās tuvumā, lai metināšanas kabeļi varētu aizsniegt elektriskās kausēšanas savienotājelementu. Noteikumi D.Lgs. 81/2008 nosaka, ka ārkārtas apstākļos iekārta ir jāizmanto tieši tranšejā.

Periodiski pārbaudiet, vai termināļu savienojumi un elektriskie kontakti ir labā stāvoklī, lai garantētu labāko iespējamo elektroenerģijas pārvadi.

Lai veiktu avārijas apturēšanu, izslēdziet ieslēgšanas/izslēgšanas pogu (G).

Lai pārtrauktu metināšanas ciklu, nospiediet atiestatīšanas pogu **RESET**; atjaunojiet vadības iekārtu, vēlreiz nospiežot pogu **RESET**.

# Uzturēšana un kapitālais remonts

Iekārtai nav jāveic iekšējo daļu apkope. Ir ieteicams veikt metināšanas iekārtas kapitālo remontu reizi divos gados; par to atgādinās automātisks ziņojums, kas tiks parādīts displejā.

## Palīdzība

Tehniskā palīdzība jāsniedz *EUROSTANDARD S.p.A.* vai pilnvarotā tehniskās palīdzības centrā. Katrs palīdzības atbalsts jāpieprasa *Eurostandard*, norādot iekārtas sērijas numuru, kas ir redzams uz etiķetes iekārtas aizmugurē.

## Garantija

Iekārtai ir divpadsmit (12) mēnešu garantija kopš sākotnējā iegādes (rēķina) datuma attiecībā uz ražošanas defektiem.

Garantija nav spēkā, ja iekārta tiek lietota nepareizi vai ja tā ir pārveidota.

Garantija neattiecas uz bojājumiem, kas ir radušies kritienu vai transportēšanas rezultātā, vai citiem bojājumiem, kas nav saistīti ar iekārtas ražošanu.

Garantija neattiecas uz iekārtas daļu nolietojumu: barošanas spraudņiem un kabeļiem, kā arī savienotājelementa savienošanas spraudni.

Garantijas pieprasīšanas gadījumā iekārtas transportēšanas izmaksas jāsedz klientam.

## Metināšanas iekārtas lietošana

Elektriskās kausēšanas iekārta **EURO JUNIOR POLY** var darboties ar trim dažādām darbības metodēm, kas cita no citas atšķiras ar informācijas daudzumu, ko var iestatīt operators.

Saskaņā ar izvēlēto darbības metodi informācija, ko var iestatīt, ir: operatora kods, vietas kods, cita papildu informācija, metināšanas parametru iestatīšanas metode, metināšanas parametri, cauruļu un savienotājelementu izsekojamības dati, apstiprinājums par pareizu kasīšanu un tīrīšanu, apstiprinājums par pareizu elementu savienošanu/nolīdzināšanu.

Lai izvēlētos vēlamo darbības metodi, rīkojieties turpmāk norādītajā veidā:

**Good Morning (UK)**

*[Good Morning (UK)]* Ieslēdziet elektriskās kausēšanas iekārtu: kad displejā tiek parādīta attēlotā ziņa, nospiediet pogu **VALID**, paturot to nospiestu, līdz noskan otrs skaņas signāls, kas ļauj ieslēgt izvēlēšanās režīmu.

**MODE = 2**

*[Mode = 2]* Izvēlieties darbības metodi (*MODE 1*, *MODE 2* vai *MODE 3*), nospiežot pogas "+" un "-", un pēc tam apstipriniet izvēli ar pogu **VALID**.

### 1. darbības metode

Šī ir vispilnīgākā metode.

Ar pirmo metodi ir iespējams saglabāt šādu informāciju: OPERATORA KODU, VIETAS KODU, METINĀŠANAS PARAMETRUS un IZSEKOJAMĪBAS KODU SAVIENOTĀJELEMENTAM UN CAURULĒM.

Ar šo metodi parametrus ir iespējams iestatīt **automātiski ar skenera starpniecību vai manuāli bez skenera** (šo opciju izmanto tikai tad, ja skeneris nedarbojas pareizi vai ja ir bojāts svītrkods).

### 2. darbības metode

Šī ir sākotnēji iestatītā metode elektriskās kausēšanas iekārtā iegādes brīdī.

Ar otro metodi ir iespējams saglabāt šādu informāciju: OPERATORA KODU, VIETAS KODU, METINĀŠANAS PARAMETRUS.

Ar šo metodi parametrus ir iespējams iestatīt **automātiski ar skenera starpniecību vai manuāli bez skenera** (šo opciju izmanto tikai tad, ja skeneris nedarbojas pareizi vai ja ir bojāts svītrkods).

### 3. darbības metode

Ar trešo metodi ir iespējams saglabāt šādu informāciju: METINĀŠANAS PARAMETRUS.

Ar šo metodi parametrus ir iespējams iestatīt **automātiski ar skenera starpniecību vai manuāli bez skenera** (šo opciju izmanto tikai tad, ja skeneris nedarbojas pareizi vai ja ir bojāts svītrkods).

## Lietošana ar 1. darbības metodi

Ar 1. darbības metodi darba ar iekārtu pamatā ir 2. darbības metode papildus metināmā savienotājelementa izsekojamībai ar šeit turpmāk aprakstītajiem ekrāniem, ja ir izvēlēta iestatīšanas metode "automatic" (Automātiska) vai "insert code" (Ievadīt kodu).



TRACE . ACCESS .  
-----

[TRACE ACCESS] Ar skeneri nolasi izsekojamības svītrkodu, kas ir pievienots savienotājelementam. Lauks nav vajadzīgs.

Skeneris ir jātur ļoti tuvu svītrkodam un tas darbojas, nospiežot pogu uz roktura, pavēršot staru pret svītrkodu.

Īslaicīgs ziņojums, kas ilgst 20 sekundes.



TRACE . PIPE 1  
-----

[TRACE. 1. PIPE] Kā minēts iepriekš, attiecībā uz izsekojamības svītrkodu, kas ir pievienots pirmajai caurulei. Lauks nav vajadzīgs. Īslaicīgs ziņojums, kas ilgst 20 sekundes.



TRACE . PIPE 2  
-----

[TRACE. 2. PIPE] Kā minēts iepriekš, attiecībā uz izsekojamības svītrkodu, kas ir pievienots otrajai caurulei. Lauks nav vajadzīgs. Īslaicīgs ziņojums, kas ilgst 20 sekundes.

No šā brīža elektriskās kausēšanas metināšanas iekārtas darbība precīzi atbilst 2. darbības metodei.

# Lietošana ar 2. darbības metodi

## Sākotnējā darbība

Pēc iekārtas ieslēgšanas displejā secīgi tiek parādīti šādi darbības ziņojumi:



EURO JUNIOR POLY  
Ver.01.01

[*EURO JUNIOR POLY Ver.01.01*] Īslaicīgs

ziņojums, kas ilgst trīs sekundes.

Informācija par metināšanas iekārtas tipu un instalētās programmatūras versiju.



50,0 Hz  
230 V

[50,0 Hz 230 V] Īslaicīgs ziņojums, kas ilgst trīs

sekundes.

Pārliecinieties, ka frekvence ir 45–65 Hz un barošanas spriegums – 195–265 V.



Good Morning (UK)

[*Good Morning (UK)*] Īslaicīgs ziņojums, kas

ilgst trīs sekundes.

Iekārta ir ieprogrammēta, lai sazinātos septiņās dažādās valodās: itāļu (I), angļu (UK), franču (F), spāņu (E), vācu (D), poļu (P) un portugāļu (PT).

Valodu ir iespējams izvēlēties, nospiežot pogas "+" un "-".



**MAINTENANCE  
REQUIRED**

*[MAINTENANCE REQUIRED]* Šis ziņojums tiek parādīts 24 mēnešus pēc tam, kad ir veikta pirmā elektriskās kausēšanas metināšana, un tas ir saskaņā ar standartu UNI 10566. Pēc tam ziņojums tiks parādīts ik pēc 24 mēnešiem pēc katra nākamā kapitālā remonta.

Iespējami drīz pēc ziņojuma parādīšanas nosūtiet iekārtu atpakaļ uz *Eurostandard*, lai veiktu visas pārbaudes,

kuras noteic iepriekš minētais standarts.

Lietošanu iespējams turpināt, nospiežot pogu **RESET**.

**SERIAL NUMBER  
"J16-001"**

*[SERIAL NUMBER "J16-001"]* Īslaicīgs ziņojums, kas ilgst trīs sekundes. Informācija par iekārtas sērijas numuru.

**dd/mm/yy HHhmm**

*[dd/mm/gg HHhmm]* Īslaicīgs ziņojums, kas ilgst trīs sekundes.

Informācija par pašreizējo datumu un laiku.

Nospiediet pogu "+" vai "-", lai aktivizētu rediģēšanas funkciju.

Nospiediet pogu **VALID**, lai apstiprinātu.

**OPERATOR**

-----

*[OPERATOR]* Īslaicīgs ziņojums, kas ilgst trīs sekundes.

Papildu informācija par operatoru, kurš veiks metināšanu. Lai iestatītu operatora kodu, atlasiet rakstzīmes, nospiežot pogas "+" un "-", un apstipriniet izvēli, nospiežot pogu **VALID**. Ir pieejamas burtu un ciparu rakstzīmes.

*legaumējiet! Operatora kods tiek saglabāts metināšanas iekārtā, kamēr tas netiek mainīts.*



*[PLACE]* Īslaicīgs ziņojums, kas ilgst trīs sekundes.

Papildinformācija, kas attiecas uz vietu, kur tiek veikta metināšana.

Lai iestatītu vietas kodu, atlasiet rakstzīmes, nospiežot pogas "+" un "-", un apstipriniet izvēli, nospiežot pogu **VALID**. Ir pieejamas burtu un ciparu rakstzīmes.

legaumējiet! Vietas kods tiek saglabāts metināšanas iekārtā, kamēr tas netiek mainīts.

### Darbs ar iestatīšanas metodi "automātiski ar skeneri"



*[READ DATA WELDING]* Nolasiet svītrkodu, kas satur metināšanas parametrus, ar skeneri.

Skeneris ir jātur ļoti tuvu svītrkodam un tas darbojas, nospiežot pogu uz roktura, pavēršot staru pret svītrkodu.



*[SCRAPING/CLEAN? YES=VALID]* Apstipriniet pareizas metināmo elementu kasīšanas un tīrīšanas operācijas, nospiežot pogu **VALID**.

ASSEMBLY?  
YES=VALID

[*ASSEMBLY? YES=VALID*] Apstipriniet pareizu  
metināmo elementu savienojumu/nolīdzināšanu, nospiežot pogu **VALID**.

V:xx xxxs TRADEM  
YES=VALID

[*V: xx xxxs TRADEM YES=VALID*] Iegūto  
metināšanas parametru kopsavilkuma ekrāns.

Pirmā rinda ir ritoša. Pārbaudiet parādītās informācijas pareizumu. Ja kontrole  
ir pozitīva, turpiniet, nospiežot pogu **VALID**. Pretējā gadījumā pārtrauciet darbību,  
nospiežot pogu **RESET** (iekārta atgriežas ekrānā *READ DATA WELDING*).

VALUE OHM  
OK

[*VALUE OHM OK*] Iekārta nolasa un apstiprina  
elektriskās kausēšanas savienotājelementa pretestības vērtību omos un pēc  
tam salīdzina to ar vērtības robežu, kas ir pievienota svītrkodam.

Īslaicīgs ziņojums, kas ilgst trīs sekundes.

Iekārta iedarbina sprieguma/strāvas padevi savienotājelementam.

xxV xxxs xxx  
N° xxx xx° C

[xxV xxxs xxx N° xxx xx° C] Metināšanas cikla

laikā displejā tiek parādīta šāda informācija:

- metināšanas spriegums (voltos);
- kopējais metināšanas laiks (sekundēs), kas jāsasniedz, ko aprēķina iekārta, ņemot vērā izmērīto apkārtējo temperatūru;
- pašreizējo metināšanas laiku (sekundēs) ar pakāpenisku pieaugumu cikla laikā,
- ar iekārtu veikto metināšanu skaits pēc kārtas (skaits atsākas no jauna no skaitļa 1 pēc katras atmiņas atiestatīšanas uz nulli);
- apkārtējā temperatūra (°C) metināšanas cikla sākumā.

CYCLE OK

[CYCLE OK] Ziņojums, kas tiek parādīts

metināšanas cikla beigās kopā ar pārtrauktu skaņas signālu, ja nav novērotas novirzes no normas. Citos gadījumos tiek parādīts ziņojums **ERROR** kopā ar pārtrauktu skaņas signālu, kam seko kļūdas identifikācijas numurs un pilns apraksts. Pirmā rinda ir ritoša. Lai izprastu kļūdu aprakstus, skatiet sarakstu 27. lappusē.

Cooling time  
mn: "00"

[Cooling time mn: "00"] Īslaicīgs ziņojums, kas ilgst trīs sekundes.

Informācija par dzesēšanas laiku, ko ir paredzējis metinātā savienotājelementa ražotājs.

Ziņojums tiek parādīts tikai tad, ja dzesēšanas laiks ir norādīts uz savienotājelementa esošajā svītrkodā.

Pirms nolīdzinošās skavas savienojuma noņemšanas pagaidiet, kamēr beidzas paredzētais dzesēšanas laiks. Elektriskās kausēšanas skavu gadījumā pirms urbšanas gaidiet vēl 20 minūtes.

END DISCONNECT  
PUSH VALID

[END DISCONNECT PUSH VALID] Atvienojiet kabeļus un nospiediet pogu **VALID**.

Darbs ar iestatīšanas metodi "Ievadīt kodu" bez skenera

24 DIGIT BARCODE  
YES=VALID NO=+/-

[24 DIGIT BARCODE YES=VALID NO=+/-] Apstipriniet, nospiežot pogu **VALID**.

"000000000000"  
"000000000000"

[*"000000000000" "000000000000"*] Ievadiet 24 ciparu secību, kas veido svītrkodu, kurš satur metināšanas parametrus; katrai pozīcijai izvēlieties ciparu ar pogām "+" un "-" un apstipriniet to, nospiežot pogu **VALID**.

352118150328  
221595045747

[*352118150328 221595045747*] Ir ievadīti 24 zem svītrkoda redzami cipari.

SCRAPING/CLEAN?  
YES=VALID

[*SCRAPING/CLEAN? YES=VALID*] Apstipriniet pareizas metināmo elementu kasīšanas un tīrīšanas darbības, nospiežot pogu **VALID**.

ASSEMBLY?  
YES=VALID

[*ASSEMBLY? YES=VALID*] Apstipriniet pareizu metināmo elementu savienojumu/nolīdzināšanu, nospiežot pogu **VALID**.

V:xx xxxs TRADEM  
YES=VALID

[*V: xxxs TRADEM YES=VALID*] Iegūto metināšanas parametru kopsavilkuma ekrāns.

Pirmā rinda ir ritoša. Pārbaudiet parādītās informācijas pareizumu. Ja kontrole ir pozitīva, turpiniet, nospiežot pogu **VALID**. Pretējā gadījumā pārtrauciet darbību, nospiežot pogu **RESET** (iekārta atgriežas ekrānā *READ DATA WELDING*).

VALUE OHM  
OK

[VALUE OHM OK] Iekārta nolasa un apstiprina elektriskās kausēšanas savienotājelementa pretestības vērtību omos un pēc tam salīdzina to ar robežvērtību, kas ir pievienota svītrkodam.

Īslaicīgs ziņojums, kas ilgst trīs sekundes.

Iekārta iedarbina sprieguma/strāvas padevi savienotājelementam.

xxV xxxs xxx  
N° xxx xx°C

[xxV xxxs xxx N° xxx xx°C] Metināšanas cikla

laikā displejā tiek parādīta šāda informācija:

- metināšanas spriegums (voltos);
- kopējais metināšanas laiks (sekundēs), kas jāsasniedz, ko aprēķina iekārta, ņemot vērā izmērīto apkārtējo temperatūru;
- pašreizējo metināšanas laiku (sekundēs) ar pakāpenisku pieaugumu cikla laikā,
- ar iekārtu veikto metināšanu skaits pēc kārtas (skaits atsākas no jauna no skaitļa 1 pēc katras atmiņas atiestatīšanas uz nulli);
- apkārtējā temperatūra (°C) metināšanas sākumā.

CYCLE OK

*[MESSAGE OK]* Ziņojums, kas tiek parādīts metināšanas cikla beigās kopā ar pārtrauktu skaņas signālu, ja nav novērotas novirzes no normas. Citos gadījumos tiek parādīts ziņojums **ERROR** kopā ar pārtrauktu skaņas signālu, kam seko kļūdas identifikācijas numurs un pilns apraksts. Pirmā rinda ir ritoša. Lai izprastu kļūdu aprakstus, skatiet sarakstu 27. lappusē.

Cooling time  
mn: "00"

*[Cooling time mn: "00"]* Īslaicīgs ziņojums, kas ilgst trīs sekundes.

Informācija par dzesēšanas laiku, ko ir paredzējis metinātā savienotājelementa ražotājs.

Ziņojums tiek parādīts tikai tad, ja dzesēšanas laiks ir norādīts uz savienotājelementa esošajā svītrkodā.

Pirms nolīdzinošās skavas savienojuma noņemšanas pagaidiet, kamēr beidzas paredzētais dzesēšanas laiks. Elektriskās kausēšanas skavu gadījumā pirms urbšanas gaidiet vēl 20 minūtes.

END DISCONNECT  
PUSH VALID

*[END DISCONNECT PUSH VALID]* Atvienojiet kabeļus un nospiediet pogu **VALID**.



Darbs ar iestatīšanas metodi "ievadiet parametrus" bez skenera

24 DIGIT BARCODE  
YES=VALID NO=+/-

[24 DIGIT BARCODE YES=VALID NO=+/-]

Apstipriniet, nospiežot pogas "+" vai "-".

TRADEMARK  
" \_ \_ \_ \_ "

[TRADEMARK " \_ \_ \_ \_ "] Nav obligāti aizpildāms

lauks.

Ievadiet elektriskās kausēšanas savienotājelementa ražotāja četru rakstzīmju identifikācijas numuru. Piemēram, *EURO* attiecībā uz *Eurostandard*; katrai pozīcijai izvēlieties burtus, izmantojot pogas "+" un "-", un apstipriniet, nospiežot pogu **VALID**.

TYPE=I DIAM= xx  
V.= xx SEC= 0

[TYPE=I DIAM= xx V.= xx SEC= 0] Nav obligāti

aizpildāms lauks.

Ziņojums **TYPE** mirgo: ar pogām "+" un "-" izvēlieties savienotājelementa veidu. Informāciju par savienotājelementu veidiem skatiet 29. lappusē. Apstipriniet, nospiežot pogu **VALID**.

TYPE=I DIAM= 20  
V.= xx SEC= 0

[TYPE=I DIAM= 20 V.= xx SEC= 0] Nav obligāti

aizpildāms lauks.

Ziņojums **DIAM** mirgo: ar pogām "+" un "-" izvēlieties savienotājelementa diametru.

Apstipriniet, nospiežot pogu **VALID**.

TYPE=I DIAM= 20  
V.= xx SEC= 0

[TYPE=I DIAM= 20 V.= xx SEC= 0] Ziņojums v.

(volti) mirgo: ar pogām "+" un "-" izvēlieties savienotājelementa metināšanas spriegumu, kuru ir norādījis ražotājs. Apstipriniet, nospiežot pogu **VALID**.

TYPE=I DIAM= 20  
V.= xx SEC= 0

[TYPE=I DIAM= 20 V.= xx SEC= 0] Ziņojums

SEC (sekundes) mirgo: ar pogām "+" un "-" izvēlieties savienotājelementa metināšanas laiku, kuru ir norādījis ražotājs.

Apstipriniet, nospiežot pogu **VALID**.

CORRECTION  
TEMPERATURE "00"

[CORRECTION TEMPERATURE "00"]

Iespējams ievadīt laika/temperatūras korekciju vērtības. Metināšanas svītrkodā pozīciju numuri 22 un 23 apzīmē metināšanas savienotājelementa LAIKA/TEMPERATŪRAS atkarību.

Īslaicīgs ziņojums, kas ilgst 20 sekundes.

Ar pogu "+" izvēlieties pirmo skaitli, apstiprinot to ar pogu **VALID**, atkārtojiet tādu pašu darbību arī otram skaitlim, vienmēr apstiprinot izvēli ar pogu **VALID** (7 un 5 turpmāk redzamajā piemērā).

Piemērs:



481316281103382005150756

Cooling time  
mn: "00"

[Cooling time mn: "00"] Īslaicīgs ziņojums, kas ilgst 20 sekundes.

Informācija par dzesēšanas laiku, kuru ir paredzējis metinātā savienotājelementa ražotājs. Nav obligāti aizpildāms lauks.

Pirms nolīdzinošās skavas savienojuma noņemšanas pagaidiet, kamēr beidzas paredzētais dzesēšanas laiks. Elektriskās kausēšanas skavu gadījumā pirms urbšanas gaidiet vēl 20 minūtes.

SCRAPING/CLEAN?  
YES=VALID

[SCRAPING/CLEAN? YES=VALID]

Apstipriniet pareizas metināmo elementu kasīšanas un tīrīšanas darbības, nospiežot pogu **VALID**.

ASSEMBLY?  
YES=VALID

[ASSEMBLY? YES=VALID] Apstipriniet

pareizu metināmo elementu savienojumu/novietojumu, nospiežot pogu **VALID**.

V:xx xxxs TRADEM  
YES=VALID

[V:xx xxxs TRADEM YES=-VALID] Iestatīto

metināšanas parametru kopsavilkuma ekrāns.

Pirmā rinda ir ritoša. Pārbaudiet parādītās informācijas pareizumu. Ja kontrole ir pozitīva, turpiniet, nospiežot pogu **VALID**. Pretējā gadījumā pārtrauciet darbību, nospiežot pogu **RESET** (iekārta atgriežas ekrānā *READ DATA WELDING*).

xxV xxxs xxx  
N° xxx xx°C

[xxV xxxs xxx N° xxx xx°C] Metināšanas cikla

laikā displejā tiek parādīta šāda informācija:

- metināšanas spriegums (voltos);
- kopējais metināšanas laiks (sekundēs), kas jāsasniedz, ko aprēķina iekārta, ņemot vērā izmērīto apkārtējo temperatūru;
- pašreizējo metināšanas laiku (sekundēs) ar pakāpenisku pieaugumu cikla laikā,
- ar iekārtu veikto metināšanu skaits pēc kārtas (skaits atsākas no jauna no skaitļa 1 pēc katras atmiņas atiestatīšanas uz nulli);
- apkārtējā temperatūra (°C) metināšanas sākumā.

CYCLE OK

[CYCLE OK] Ziņojums, kas tiek parādīts

metināšanas cikla beigās kopā ar pārtrauktu skaņas signālu, ja nav novērotas novirzes no normas. Citos gadījumos tiek parādīts ziņojums **ERROR** kopā ar pārtrauktu skaņas signālu, kam seko kļūdas identifikācijas numurs un pilns apraksts. Pirmā rinda ir ritoša. Lai izprastu kļūdu aprakstus, skatiet sarakstu 27. lappusē.

END DISCONNECT  
PUSH VALID

[END DISCONNECT PUSH VALID] Atvienojiet

kabeļus un nospiediet pogu **VALID**

## Lietošana ar 3. darbības metodi

Ar 3. darbības metodi iekārtas darbības pamatā ir 2. darbības metode ar vienīgi METINĀŠANAS DATU nolasīšanu.

Ar šo metodi parametrus ir iespējams iestatīt automātiski ar skenera starpniecību vai manuāli bez skenera (šo opciju izmanto tikai tad, ja skeneris nedarbojas pareizi vai ja ir bojāts svītrkods).

## Kļūdu ziņojumi

Turpmāk ir redzami metināšanas iekārtā **EURO JUNIOR POLY** attēlotie kļūdu ziņojumi un visas pārbaudes, kas ir nepieciešamas iekārtas darbības atjaunošanai, nospiežot pogu **RESET**.

ZIŅOJUMS	
<i>ERROR 2:</i> <i>MIN AMBIENT</i> <i>TEMPERATURE</i>	Apkārtējās vides temperatūra ir zemāka nekā minimāli pieļaujamā apkārtējās vides temperatūra, lai nodrošinātu pareizu elektriskās kausēšanas metināšanu (-10°C).
<i>ERROR 2:</i> <i>MAX AMBIENT</i> <i>TEMPERATURE</i>	Apkārtējās vides temperatūra pārsniedz maksimālo pieļaujamo apkārtējās vides temperatūru, lai nodrošinātu pareizu elektriskās kausēšanas metināšanu (+45°C).

<i>ERROR 3: RESISTANCE FITTING OUT OF RANGE</i>	<p>Savienotājelementiem, kuru svītrkodā ir parādīta omiskās pretestības vērtība, metināšanas iekārta izmēra vērtību, kas atšķiras no norādītās. Pārbaudiet savienotāju stāvokli.</p> <p>Nekad neatstājiet elektriskās kausēšanas savienotājelementu tiešā saules gaismā vasaras sezonā.</p>
<i>ERROR 4: SHORT CIRCUIT</i>	<p>Maksimālā paredzamā elektriskā jauda metināšanas laikā ir pārsniegta.</p> <p>Pārbaudiet metināšanas kabeļu stāvokli.</p>
<i>ERROR 5: OPEN CIRCUIT</i>	<p>Sekundārā ķēde ir atvērta.</p> <p>Pārbaudiet savienojumu un termināļu savienotājus.</p>
<i>ERROR 6: ADJUSTMENT V</i>	<p>Metināšanas cikla laikā nav iespējams saglabāt pielaidi <math>\pm 2\%</math> robežās. Pārbaudiet barošanas avotu un pagarinājuma kabeļus.</p>
<i>ERROR 12: INTERNAL OVER TEMPERATURE</i>	<p>Maksimālā temperatūra metināšanas iekārtas iekšienē ir sasniegta. Tas var notikt pārāk biežas metināšanas, liela diametra ligzdu vai arī augstas apkārtējās vides temperatūras dēļ.</p>
<i>ERROR 13: MAIN FALL</i>	<p>Galvenā sprieguma padeves iekārtai pārrāvums metināšanas cikla laikā.</p>
<i>ERROR 14: MEMORY EMPTY</i>	<p>Nav saglabātu datu. Sērijas datu pārnese nav iespējama.</p>

<i>ERROR 22: INTERRUPTION</i>	Metināšanas ciklu pārtraucis operators, nospiežot pogu "STOP".
<i>ERROR 23: POWER &gt; -15%</i>	Barošanas spriegums galvenajā līnijā ir mazāks nekā minimālā pieļaujamā vērtība.
<i>ERROR 23: POWER &gt; +15%</i>	Barošanas spriegums galvenajā līnijā pārsniedz maksimālo pieļaujamo vērtību.
<i>WRONG DATA</i>	Atmiņas vēsturisko datu arhīvā atklāta anomālija.
<i>DANGER OUTPUT VOLTAGE TURN OFF IMMEDIATELY</i>	Pie metināšanas termināļiem konstatēts bīstams spriegums. Nekavējoties sazinieties ar apkopes centru.

## Simbolu kodi

I	SOCKET
t	SPIGOT/TAPPING SADDLE
T	90° TEE
C	45° and 90° ELBOW
Y	REDUCER

- I      LIGZDA
- t      TAPA/PIEVADĪŠANAS SKAVA
- T      90° T veida savienojums
- C      45° un 90° elkoņa veida savienojums
- Y      REDUKTORS

# Pilna iekšējā atmiņa

EIRO JUNIOR POLY IEKŠĒJĀ ATMIŅĀ IR 500 METINĀŠANAS CIKLU.

50 ciklus iepriekš, pirms pieejamā vieta atmiņā tiks aizpildīta, tiks parādīts brīdinājuma ziņojums par to, cik cikli vēl ir atlikuši, kā arī atgādinājums pārnest datus.

Ja pieejamā atmiņa ir pilna, VISI DATI, KAS PĀRSNIEGS 500 CIKLUS, NETIKS SAGLABĀTI.

ATTENTION  
TILL REG.: 0

[ATTENTION TILL REG. : 0] Metināšanas

beigās tiks parādīts ziņojums, ka atmiņa ir pilna.

Apstipriniet, nospiežot pogu **VALID**.

TRANSFER MEMORY!  
TILL REG.: 0

[CONFIRM MEMORY! TILL REG.: 0] Turpiniet

datu pārseni, izmantojot USB zibatmiņu. Apstipriniet, nospiežot pogu **VALID**.

MEMORY FULL

[MEMORY FULL]Pieejamā atmiņa ir pilna.



DELAY MEMORY !  
TILL REG.:

[*DELAY MOMORY! TILL REG.:*] Nākamie metināšanas dati **NETIKS SAGLABĀTI**. Metināšanas iekārta darbojas parasti.

## Metināšanas datu pārsūtīšana ar *USB* starpniecību

Iekārta **EURO JUNIOR POLY** ir izstrādāta ar iespēju jebkurā laikā pārsūtīt saglabātos datus ar *USB* starpniecību uz ārēju atmiņas glabātavu (zibatmiņu, atmiņas karti).

EURO JUNIOR POLY  
ver. 01.01

[*EURO JUNIOR POLY ver. 01.01*] Ieslēdziet iekārtu un pārlicinieties, ka frekvence ir 45–65 Hz un barošanas spriegums – 195–265 V. Īslaicīgs ziņojums, kas ilgst trīs sekundes.

**IEVIETOJIET ZIBATMIŅU PIEMĒROTĀ KONEKTORĀ**

Skatiet komandu aprakstu 4. lappusē (**F = USB pieslēgvietā**)

50,0 Hz  
230 V

[50,0 Hz 230 V] Īslaicīgs ziņojums, kas ilgst trīs sekundes.

Good Morning (UK)

[GOOD MORNING (UK)] Īslaicīgs ziņojums,

kas ilgst trīs sekundes.

SERIAL NUMBER  
"J16-001 "

[SERIAL NUMBER "J16-001"] Īslaicīgs

ziņojums, kas ilgst trīs sekundes.

PRINTING  
YES=VALID

[PRINTING YES=VALID] Īslaicīgs ziņojums,

kas ilgst 20 sekundes.

Nospiediet pogu **VALID**, lai aktivizētu datu pārnese funkciju.

Pagaidiet, kamēr notiek datu pārnese uz *USB* zibatmiņu.

OVERWRITE ?

[OVERWRITE?] Šis ziņojums tiek parādīts, ja

*USB* zibatmiņā jau ir saglabāti metināšanas dati. Nospiediet pogu **VALID**.

PRINTING

[PRINTING] Saglabātie dati ir pārnesti uz *USB*

zibatmiņu.

DONE

*[DONE]* Datu pārnese ir notikusi veiksmīgi.

ERASE?  
YES=VALID

*[ERASE? YES = VALID]* Apstipriniet datu dzēšanu no metināšanas iekārtas iekšējās atmiņas, nospiežot pogu **VALID** (ieteicams).

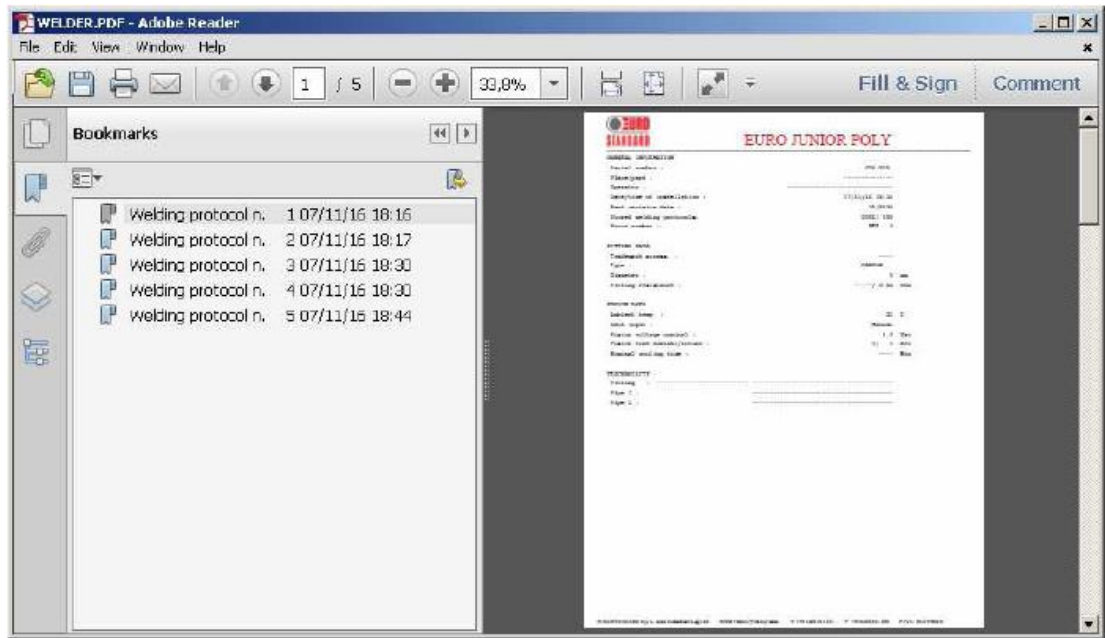
Darbība tiek veikta ar garu skaņas signālu.

Lai izietu bez metināšanas iekārtas iekšējās atmiņas izdzēšanas, nospiediet pogu **RESET**.

## Metināšanas datu drukāšana *PDF* formātā

Katram metināšanas ciklam tiek radīts metināšanas protokols *PDF* formātā. Lejupielādējiet *USB* zibatmiņas saturu savā personālajā datorā (nosaukums *WELDER.pdf*). Atveriet datni un izvēlieties vajadzīgā metināšanas protokola numuru, un drukājiet to.

Piemērs:



piezīmes

*EURO JUNIOR POLY*

Atbilstības deklarācija	Garantijas sertifikāts
<p><i>Eurostandard S.p.A. Zona Industriale Lago</i>, 38038, Tesero (TN) – Itālija  <small>PAZINO,</small>                      ka polivalentās elektriskās kausēšanas vadības iekārtas modelis <b>EURO JUNIOR POLY</b> ir ražots saskaņā ar:                      UNI 10566;                      ISO 12176-2;                      CEI 64-8;                      2004/108/EK (2014/30/ES);                      2006/95/CE (2014/35/ES);                      CEI EN 60335-1 un CEI EN 60335-2-45.</p>	<p>Šis garantijas sertifikāts ir derīgs tikai <b>12 mēnešus</b> no pārdošanas dienas gala klientam un tas sedz iejaukšanos ražošanas defektu dēļ.                      Garantija nesedz bojājumus, kas ir radušies kritienu, transportēšanas rezultātā, kā arī kas nav īsti un atpazīstami ražošanas defekti.                      Garantija nav piemērojama visos gadījumos, ja iekārta ir lietota nepareizi vai ja ir notikusi iejaukšanās iekārtas uzbūvē.                      Transporta izdevumi jāsedz gala klientam.                      Šis sertifikāts ir jānosūta pa faksu vai kopā ar iekārtu tieši <i>Eurostandard S.p.A.</i> katrā gadījumā, kad garantija stājas spēkā. Tā ir arī jāaizpilda par visām nepieciešamajām detaļām un tai jāpievieno kopija dokumentam, kas apstiprina pārdošanu gala klientam (transporta rēķins, pavadzīme).                      Pirms nosūtīšanas, lūdzu, sazinieties ar <i>Eurostandard</i> Klientu apkalpošanas dienestu:                      tālr.: +39 (0)462 811211, fakss:</p>
<p>Šī deklarācija nav derīga, ja iekārtai ir veiktas jebkādas izmaiņas bez <i>Eurostandard</i> atļaujas.</p>	<p>+39 (0)462 811200, e-pasts: <a href="mailto:servizioclienti@eurostandard.it">servizioclienti@eurostandard.it</a></p>
<p>TIPS: EURO JUNIOR POLY</p>	<p>Sērijas numurs:</p>
<p>Izplatītājs:</p>	
<p>Galalietotājs:</p>	
<p>Iegādes datums:</p>	