

# REMS EMSG 160

**Aparat pentru sudat țevi  
cu electro-fittinguri**  
Instrucțiuni de Operare  
Vă rugăm citiți înainte de utilizare !

www.sculesiechipamente.ro

Acest aparat a fost proiectat în baza celor mai moderne tehnologii și reglementări privind protecția muncii și este sigur în exploatare. Totuși, utilizat incorect sau într-un scop pentru care nu este destinat, pot apare riscuri de accidentare, pentru operator sau alte persoane din apropiere, sau prejudicii materiale.

Studiați și respectați instrucțiunile de exploatare în siguranță!

## Instrucțiuni generale de operare în siguranță

\* Folosiți echipamentul numai în scopul în care a fost destinat, ținând cont de regulile generale de prevenire a accidentelor.

\* Permiteți operarea numai de către personal special calificat pentru acest echipament. Personalul necalificat poate avea acces la utilizarea echipamentului numai în scopul învățării, sub supravegherea unui instructor calificat și numai peste vârsta de 16 ani.

\* Păstrați zona de lucru degajată și curată. Dezordinea poate genera accidente.

\* Evitați lucrul în zone de mediu periculos, de exemplu gaze sau fluide inflamabile.

\* Asigurați iluminarea corespunzătoare a locului de muncă.

\* Purtați haine de protecție bine strânse pe corp; purtați părul lung legat strâns; îndepărtați medaliaoanele, brățările sau alte bijuterii.

\* Folosiți echipamentul de protecție personală: ochelari, antifoane, etc.

\* Îndepărtați curioșii din zona de lucru, în special pe copii.

\* Păstrați în timpul lucrului o poziție comodă și stabilă a corpului.

\* Verificați periodic starea de bună funcționare a echipamentului și prezența unor eventuale părți uzate sau defecte.

\* Înlocuiți părțile uzate, cât mai din timp.

\* Folosiți numai piese și accesorii originale, atât pentru siguranța exploatarei cât și pentru respectarea clauzelor garanției.

\* Nu supraîncărcați echipamentul.

\* Orice intervenție neautorizată asupra echipamentului este strict interzisă din motive de siguranță a exploatarei.

## Instrucțiuni specifice de operare în siguranță

\* Nu atingeți electro-fittingul sau zona din apropiere în timpul și imediat după sudare, pentru că poate ajunge la temperaturi de 200°C.

\* Nu sudați în umezeală sau țevi conținând apă! Pericol de electrocutare!

## 1. DATE TEHNICE

### 1.1 Coduri de comandă

Unitatea de sudură electro-fittinguri	261001
Tăietor de țevi RAS P 10-63	290000
Tăietor de țevi RAS P 50-110	290100
Tăietor de țevi RAS P 110-160	290200

Sculă șanfrenare REMS RAG P 16-110	292110
Sculă șanfrenare REMS RAG P 110-160	292210

## 1.2 Capacitate de lucru

Electro-fittinguri pentru țevi 40-160 mm

Akatherm-Euro, Coes, Geberit,

Valsir, Waviduo, Vulkathene-Euro

Temperatura ambiantă 0-40°C

## 1.3 Caracteristici electrice

Tensiune nominală de alimentare 230 V

Putere absorbită < 1150 W

Frecvența nominală 50 Hz

Clasa de protecție 2 (complet izolat)

## 1.4 Dimensiuni

Lung x Lat x Înalt 120 x 125 x 45 mm

## 1.5 Greutate

Unitatea 1.4 Kg

## 1.6 Informații despre zgomot

Emisia la locul de muncă 70 dB(A)

## 1.7 Vibrații

Valoarea efectivă ponderată a accelerației 2,5 m/s<sup>2</sup>

## 2. PREGĂTIREA PENTRU LUCRU

Conectarea electrică: Asigurați-vă că tensiunea de alimentare este cea corectă!

Înainte de a conecta aparatul, verificați ca tensiunea rețelei este cea specificată pe eticheta sa.

## 3. OPERAREA

### 3.1 Descrierea procedurii

În procesul sudurii cu electro-fitting (sudură cu miez încălzitor), îmbinarea țevelor se face prin suprapunerea fittingului peste capetele țevelor. Suprafețele sunt încălzite la temperatura de sudare de către un conductor rezistiv bobinat în electro-fitting. Aparatul livrează puterea necesară alimentării tipului specific de electro-fitting utilizat. Imediat ce a fost generată cantitatea de căldură necesară sudării, aparatul oprește alimentarea electro-fittingului. Pe durata încălzirii sale, electro-fittingul își reduce puțin secțiunea, aplicând astfel pe suprafețele de lucru presiunea necesară sudării prin acest procedeu. Pentru a se putea verifica optic corectitudinea sudării, electro-fittingul este prevăzut cu un martor sub forma unui punct colorat sau un pin (studiați informațiile date de producătorul electro-fittingului).

### 3.2 Pregătirea pentru sudare

Studiați informațiile date de producătorul electro-fittingului și de producătorul țevii. Capătul țevii trebuie tăiat la 90° cu un tăietor de țevi REMS RAS (vezi pct.1.1) și șanfrenat cu REMS RAG pentru a se ușura introducerea în electro-fitting. Imediat înainte de sudare, capetele țevelor trebuie jupuite cu o rașchetă pe lungimea inserării în electro-fitting și curățate cu hârtie neadezivă sau cârpă fără scame și spirt sau alcool tehnic. Suprafețele curățate nu trebuie atinse din nou până ce se sudează. Acum capetele țevelor pot fi introduse în electro-fitting.

### 3.3 Procesul sudării

Cablul de alimentare al REMS EMSG 160 se cuplează la rețea și întrerupătorul "1" se trece pe "Power On". Becul cu neon din capacul întrerupătorului de rețea se aprinde. Aparatul se autotestează. Toate cele trei LED-uri se aprind pentru scurt timp și se aude un semnal audio. Acum aparatul este gata de lucru. În momentul în care cablurile cu borne se conectează la electro-fitting, aparatul măsoară rezistența acestuia. Imediat ce a recunoscut electro-fittingul, se aprinde LED-ul galben (2). Tensiunea necesară alimentării electro-fittingului și durata aplicării ei sunt stabilite automat. Procesul de sudare este inițiat de operator, prin apăsarea întrerupătorului buton (3). Se aude un semnal sonor și LED-ul galben (2) clipește. La sfârșitul duratei necesare (cca.1,5 min), aparatul se decuplează. LED-ul verde (4) se aprinde și este generat un semnal audio. Dacă sudura nu este corectă, se aprinde LED-ul (5) și se generează un semnal audio specific.

Lăsați sudura să se răcească natural! Nu accelerați răcirea cu ajutorul apei, aerului rece sau altele asemenea! Pentru durate, citiți informațiile producătorilor țevilor și electro-fittingurilor.

### 4. ÎNTREȚINEREA

Înainte de orice operațiune de întreținere sau reparații, deconectați aparatul de la rețeaua de alimentare. Operațiunile, de orice natură, trebuie executate numai de personal special calificat. Aparatul REMS EMSG 160 nu necesită nici un fel de întreținere.

### 5. ÎN CAZUL APARIȚIEI UNOR PROBLEME

5.1

Problema:

Nu se aprinde becul din întrerupătorul de rețea.

Cauze posibile:

- \* aparatul nu este băgat în priză
- \* cablul de alimentare deteriorat
- \* priza defectă
- \* aparat defect

5.2

Problema:

Nu se produce sudura, LED-ul galben nu se aprinde

Cauze posibile:

- \* aparatul nu a recunoscut electro-fittingul; electro-fitting neadecvat
- \* nu este bună legătura electrică spre electro-fitting; cablurile de sudare deteriorate
- \* conectorii nu sunt bine cuplați în electro-fitting
- \* electro-fitting defect
- \* aparat defect

5.3

Problema:

Se aprinde LED-ul roșu (5)

Cauza posibilă:

- \* procesul de sudare terminat necorespunzător; sudura incorectă. Înainte de a începe un nou proces, aparatul trebuie oprit și pornit din nou.

### 6. CONDIȚII DE GARANȚIE

Toate sculele REMS, manuale sau mașini electrice, sunt garantate 6 (12/RO) luni de la data vânzării către client. Data vânzării/cumpărării trebuie dovedită cu actul original (factura). Orice defect de material sau de fabricație prezentat în termenul de garanție va fi reparat gratuit. Uzura normală, defectele datorate nerespectării instrucțiunilor de exploatare, supra-încărcării sau folosirii în alt scop decât cel specificat de producător, sunt excluse de la garanție; sunt excluse de asemenea aparatele ce au suferit intervenții neautorizate pentru reparații. Utilizatorul are obligația să înceteze exploatarea aparatului imediat ce constată anomalii în funcționare. Serviciile de asigurare a garanției sunt numai de competența unităților service autorizate REMS. Reclamațiile în garanție sunt luate în considerare numai dacă aparatul ajunge în unitatea service autorizată fără vreo intervenție anterioară neautorizată. Costurile de expedite la service și cele de retur sunt în sarcina utilizatorului.





