INSTRUKTIONS MANUAL



PolyCode USB
PolyCode USB (Bluetooth)

Elektrofusion kontrolenhed
Elektrofusion kontrolenhed med Bluetooth funktion

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

Indholdsfortegnelse

1. Sikkerhed 6
1.1 Generelle sikkerheds retninglinjer for elværktøjer 6
1.2 Specifikke sikkerheds retningslinjer for elektrofusion kontrolenheden 7
2. Introduktion 9
2.1 Anvendelsesmuligheder 9
2.2 Vedligeholdelse og service 9
2.3 Håndtering og vedligeholdelse 9
2.4 Bortskaffelse 10
3. Indtastning af svejseparametre 10
3.1 Stregkode (ISO/TR 13950, Type 2/5i, 24- cifre) 10
3.2 Smartfuse-System 10
3.3 Manuel indtastning af stregkoden. 10
4. Udvalg af fittings dimensioner 11
5. Bluetooth funktion 12
5.1 PolyCode USB (Bluetooth) 12
6. Hvad pakken indeholder 12
7. Teknik data 13
7.1 Data optagelse 15
7.2 Teknisk data i overensstemmelse med ISO 12176-2 16
8. Løsdele og tilbehør 17
9. Display og control elementer 17
10. Forbindelse til strømforsyningen 18
10.1 Generelt 18
10.2 Forlængerledninger 19
10.2.1 Generelt 19
10.2.2 For Australien 19
10.3 Generator kompatibilitet 20
10.3.1 Påkrævet generator udgangsstrøm 21
11. Start af svejsning 22
11.1 Forberedelse 22
11.2 Tænd for elektrofusion kontrolenheden 23
11.2.1 POLYCODE USB 23
11.2.2 PolyCode USB (Bluetooth) 23
11.2.3 Andre skærm beskeder 23
11.3 Parring med Bluetooth 25
11.3.1 Indstilling „BT til“ ativt, „BT kun“ inaktivt 25
11.3.2 Indstil „BT til“ ativt, „BT kun“ inaktivt 26
11.3.3 Parring med Bluetooth er færdig 26

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

11.4 Viser enheds data 28
11.5 Manuelt input af GPS koordinater / løs tekst 29
11.6 Svejsning i Stregkode-Tilstand 30
11.6.1 Tilsluttelse af fittings 30
11.6.2 Start svejsningen ved at bruge en stregkode 31
11.6.3 Under svejse proceduren 33
11.6.4 Efter en endt svejsning 34
11.7 Svejse med SmartFuse 35
11.7.1 Tilsluttelse af fittings 35
11.7.2 Starter svejsningen med SmartFuse 37
11.7.3 Under svejse proceduren 38
11.7.4 Efter en endt svejsning 39
11.8 Svejse med manuelt input af fittings kode 40
11.8.1 Tilsluttelse af fittings 40
11.8.2 Starter svejsningen med manuelle input af fittings koden 41
11.8.3 Under svejse proceduren 44
11.8.4 Efter en endt svejsning 45
12. Funktions menu 46
12.1 Brug af bogstavsfeltet til indtastning af data 47
12.2 Job nummer 48
12.3 USB 49
12.3.1 Flytning af rapporter til et USB stik 50
12.3.2 Printe rapporter på en USB printer 53
12.4 Sletnings rapport 56
12.5 Fittingskode 57
12.6 Kontrast (Display) 58
12.7 System indstillinger 59
12.7.1 Sprog 61
12.7.2 Inv. nummer 62
12.7.3 Indstilling af tid 63
12.7.4 Hukommelses kontrol 63
12.7.5 Dagslys tid 64
12.7.6 Arbejder kode 64
12.7.7 Svejsenavn 65
12.7.8 Job nummer 65
12.7.9 Vejr forhold 66
12.7.10 Fælles nummer 67
12.7.11 Sporings kode 68
12.7.12 Rør kode 69
12.7.13 Rørlængde 70
12.7.14 Skyttegravs dybde 71
12.7.15 Syd 71
12.7.16 Kontinuerlige numre 72
12.7.17 SmartFuse 72
12.7.18 Fastgørelse 72
12.7.19 Kode lås 73
12.7.20 Kode system. 74
12.7.21 Kode Man. 75
12.7.22 Kode Del. 76
12.7.23 Sikker data 77

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

12.7.24 BT til 77
12.7.25 Kun BT 78
13. Brug af læsepen 79
14. Fejlfinding og vedligeholdelse 80
14.1 Ddskiftning af svejseterminaler 80
14.2 Udskiftning af læse pennen 80
15. Fejl meddelelser 81
15.1 Generelle fejl meddelelser 81
15.2 Fejlmeddelelser før og under svejseproceduren 82
15.3 Fejl besked under en USB data flytning 83
15.3.1 Generelle USB fejl meddelelser 83
15.3.2 Fejl koder når du bruger en USB stik 84
15.3.3 Fejl koder ved brug af en USB-printer 85
15.4 Bluetooth fejl meddelelser 85
16. Overensstemmelseserklæring CE 86
17. Alfanumerisk kode tabel 87
17.1 Administrator kode 89

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

1. Sikkerhed

Det grundlæggende kriterie for sikker håndtering og ubesværet brug af produktet er viden omkring de fundamentale sikkerhedsretningslinjer og sikkerhedsforskrifter. Denne instruktions manual indeholder vigtig og nødvendig information om den sikre håndtering og brug af elektrofusion kontrolenheden. Alle der arbejder med elektrofusion kontrolenheden skal læse og forstå disse instruktioner. Efter instruktionerne er læst og forstået skal de implementeres i overensstemmelse med relevante standarder indenfor både helbred og sikkerheds lovgivning, installationsinstruktioner, anvendelses instruktioner og tekniske retningslinjer i dit land.

1.1 Generelle sikkerheds retninglinjer for elværktøjer

a) Læs og vær sikker på at forstå alle sikkerheds retningslinjer og instruktioner. En manglende forståelse for maskinen og dens funktioner kan føre til stød, brand og/eller andre seriøse skader.

b) Gem denne instruktionsmanuel til fremtidig brug.

c) Begrebet ”elværktøj” henviser til el-drevne elektrisk styrede værktøjer (med ledning) såvel også som batteridrevne elektrisk styrede værktøjer (uden ledning).

2) Sikkerhed på arbejdspladsen

a) Hold dit arbejdsområde rent og velbelyst. At arbejde i trænge eller mørke rum kan let medføre skader og øget risiko for skader. Forebyg også muligheden for at elektrofusion kontrolenheden kan falde eller bevæge sig når den ikke er betjent.

b) Arbejd ej med elektrofusion kontrolenheden **i potentielle eksplosive områder** hvor der er mulighed for eksplosivt eller brandbare gasser, væsker eller støv. Elværktøjer kan udløse gnister som kan sætte ild til eventuelt støv eller gasser.

c) Hold babyer og andre tilskuere på en forsvarlig afstand mens du håndterer et elværktøj. Distraktioner kan føre til mistet kontrol over elektrofusion kontrolenheden. Tillad ikke at andre rør ved elektrofusion kontrolenheden eller kabler tilhørende elektrofusion kontrolenheden. Hold godt styr på kabler og ledninger, so ingen kommer til at snuble over dem. Det vil foretrækkes at kabler osv. bliver hævet fra jorden så de er synlige i en højere grad.

3) Elektrisk sikkerhed

a) Stikket fra elektrofusion kontrolenheden skal sidde i kontakten. Du må aldrig modificere eller ændre stikket på nogen som helst måde. Brug ikke adaptere i kombination med en elektrofusion kontrolenhed der er jordet. Ikke modificerede stik og matchende stikkontakter vil reducere chancen for uheld.

b) Undgå fysisk kontakt med jordnære overflader eller objekter såsom rør, radiatorer, komfurer og køleskabe mens du bruger elværktøjer. Der er en forøget risiko for at få stød hvis din krop er i berøring med sådanne elementer der har jordkontakt.

c) Hold elektrofusion kontrolenheden fri fra regn og andet fugt. Hvis vand eller fugt kommer ind i kontrolenheden så er der en øget chance for at få stød gennem maskinen.

d) Misbrug ikke ledningen til elektrofusion kontrolenheden på nogen måde. Bær det aldrig så det skraber hen af jorden og hold enheden væk fra olie og skarpe kanter. Skadede eller bøjede ledninger kan forøge chancen for at få stød.

e) Bær ikke rundt på elektrofusion kontrolenheden med fingeren på tænd/sluk knappen. Træk stikket ud når du ikke bruger elektrofusion kontrolenheden eller når du skifter adaptere eller tilbehør.

f) Når du bruger elektrofusion kontrolenheden udendørs, så skal du bruge en forlængerledning der matcher og er tilladt til udendørs brug. Hvis der bliver brugt en forlængerledning med tilladelse til udendørsbrug så reduceres chancen for at få stød.

g) **Altid** brug en beskyttelseskappe som isolation eller en fejlstrøsafbryder (HPFI) når elektrofusion kontrolenheden anvendes. Hvis dette gøres forsvarligt og hver gang, så reduceres chancen for at få stød.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

4) Personlig sikkerhed

a) Vær opmærksom! Kig efter hvad du laver og brug sund fornuft når du betjener elektrofusion kontrolenheden. Brug ikke kontrolenheden mens du er træt eller under påvirkning af stoffer, alkohol eller medicin. Et enkelt øjekliks uopmærksomhed under betjening kan gøre forskellen og i værste tilfælde gøre skade på personer eller materialer ved og omkring maskinen.

b) Husk at bruge beskyttelsesudstyr når maskinen betjenes og altid brug øjenbeskyttelse såsom svejsebriller – eller hjelm. Beskyttelsesudstyr som nævnt overfor og andet sikkerhedsudstyr som sikkerhedssko og hørebeskyttelse vil reducere risici ved anvendelse af elværktøjer.

c) Undgå ikke intentionelle start af maskinen. Vær sikker på et elektrofusion kontrolenheden er slukket inden at du forbinder den med lysnettet, batteriet eller vælger at samle den op. At bære rundt på elektrofusion kontrolenheden med en finger på tænd/sluk knappen eller en tændt maskine kan føre til seriøse skader.

5) Brug og pleje af elværktøjer

a) Overbelast ikke elektrofusion kontrolenheden! Vær sikker på at bruge den rigtige elektrofusion kontrolenhed til den opgave der skal udføres. Når den passende kontrolenhed bruges til den valgte opgave kan der arbejdes bedre og mere sikkert og effektivt.

b) Brug ikke en elektrofusion kontrolenhed hvis tænd/sluk knappen eller andre knapper er i stykker. Et elværktøj der ikke kan tændes og slukkes er meget farligt og skal repareres.

c) Vær sikker på at holde elværktøjer uden for rækkevidde for børn. Lad ikke folk som ikke har viden om elektrofusion kontrolenheden, eller som ikke har læst brugervejledningen, bruge maskinen. Elektrofusion kontrolenheden er farlig for folk uden erfaring eller den nødvendige viden nødsaget for betjening.

d) Vedligehold elektrofusion kontrolenheden med stor omhu. Tjek om der er skævhed, noget der er kørt fast eller andre forhold i de forskellige dele af maskinen der kan gøre den farlig at betjene. Hvis elektrofusion kontrolenheden bliver beskadiget, så skal den repareres inden videre brug. Mange af de uheld der sker er fordi maskinen ikke er blevet vedligeholdt ordentligt.

e) Hold din maskine så ren. Følg serviceinstruktionerne og de instruktioner der er for at skifte værktøjerne. Hold olie og fedt væk fra håndtagene.

f) Brug dine elektrofusion kontrolenhed og dens tilbehør i overensstemmelse med instruktionerne som er givet. Tag arbejdet og arbejdets forhold med ind i overvejelserne når du planlægger dit arbejde. Hvis elektrofusion kontrolenheden bliver brugt til andre ting end dens standard arbejdsområde kan situationen ende meget kaotisk og farlig.

6) Service

a) Du må kun få din elektrofusion kontrolenhed repareret af en autoriseret tekniker med originale reservedele. Dette er med til at sikre en sikker reparation af en høj kvalitet.

1.2 Specifikke sikkerheds retningslinjer for elektrofusion kontrolenheden

1) Elektrisk sikkerhed

a) Brug af en fejlstrømsafbryder (HPFI) er påkrævet når man arbejder på udendørs byggepladser. Vær sikker på at tjekke og overholde alle retningslinjer og regler der er gældende i det land du opholder dig i. Det kan være påkrævet at der bliver brugt en fejlstrømsafbryder (HPFI).

b) Ifølge nationale og internationale retningslinjer, så er brugen af > 230 V AC eller højere (eller > 110 V AC eller højere) i trænge omgivelser uden friplads kun tilladt hvis der er taget yderligere sikkerhedsforanstaltninger. Hvis der er flere forskellige elværktøjer der opererer på sådan et sted skal de være forsynet med hver sin strømkilde og med isolering til hver enkelt maskine.

c) Du må kun bruge tilbehør, særlige forlængerledninger og generatorer, som der er nævnt/anbefalet i denne brugervejledning. Brugen af ethvert andet tilbehør kan skade elektrofusion kontrolenheden og øge chancerne for at du kommer til skade.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

d) Før hver gang maskinen bruges, så skal brugeren visuelt inspicere elektrofusion kontrolenheden, dets kabler, tilbehør og strømforsyningsledning for at forsikre at ingen af delene er beskadiget og at alle dele er korrekt installeret. Beskadigede sikkerhedskomponenter, enheds-dele og tilbehør skal udskiftes af en autoriseret reparatør.

e) I overensstemmelse med arbejdspladsens sikkerheds- og sundhedslovgivning, der er gældende i det land du opholder dig i, for tilsluttelse og drift af elværktøjer så skal du sikre dig at elektrofusion kontrolenheden, dens kabler, forlængerledninger og fejlstrømsafbrydere regelmæssigt er inspiceret af en autoriseret elektriker eller anden kompetent person.

f) Det er meget vigtigt at der et beskyttende jordingssystem (PE) som er kontinuerlige (f.eks. <0,5 Ohm) fra jordklemmen på generatoren og til jordklemmen på stikket på den fleksible forsyning. Hvis jordingssystemet slår fejl eller ikke virker så er der en forhøjet risiko for at få stød.

7) Personlig sikkerhed

a) Rør og andre arbejdsmaterialer skal låses eller fikseres så de sidder fast. Løse rør eller andre materialer kan skade dig eller få dig til at miste fodfæstet.

b) Hvis elektrofusion kontrolenheden bliver brugt med en generator, så skal generatoren jordes. Hvis ikke generatoren har jordforbindelse, så er der en øget risiko for at få stød.

c) Elektrofusion kontrolenheden skal kun bruges på et strømkredsløb der er jordet. Hvis ikke generatoren har jordforbindelse, så er der en øget risiko for at få stød.



Dette symbol indikere at der er et godt råd.

Disse råd beskriver nogle anbefalede handlinger som vil gøre brugeres i stand til at betjene maskinen hurtigere og mere sikkert. Symbolet kan også understrege påkrævede handlinger eller forberedelser forbrugeren bliver nød til at følge.



Læs den medfølgende dokumentation!

Læs dette datablad/brugervejledning og relevante sikkerheds retningslinjer med omhu før du tænder elektrofusion kontrolenheden!

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

2. Introduktion

2.1 Anvendelsesmuligheder

Elektrofusion kontrolenheden af varianten PolyCode (USB) er kun ment til svejsning af termoplastiske rør (F.eks. PE-HD, PE80, PE100 eller PP) som bliver brugt sammen med elektrofusion fittings der har en inputstrøm lavere end 48 V. Disse enheder er i overensstemmelse med standarderne for DVS 2208-1 og ISO 12176-2, som er taget fra de standarder der skal bruges til elektrofusion fittings. Det er ikke tilladt at bruge at bruge elektrofusion kontrolenheden til nogen anden funktion end den der er dækket ovenfor.

Elektrofusion kontrolenheden af typen PolyCode USB (Bluetooth) har en indbygget Bluetooth enhed for kommunikationen med "ElectroFusion Studio" appen.

Det er ikke tilladt at bruge at bruge elektrofusion kontrolenheden til nogen anden funktion end den der er dækket ovenfor.



Anvendelsesformål

Det er ikke tilladt at bruge at bruge elektrofusion kontrolenheden til nogen anden funktion end den der er dækket ovenfor. Hvis elektrofusion kontrolenheden bliver modificeret uden at konsultere med producenten først, så er det vurderet til at være uansvarligt anvendelse og er derfor strengt forbudt.

Producenten er ikke ansvarlig for brugen af elektrofusion kontrolenheden hvis den ikke bliver brugt i den hensigt der er tilkendegivet ovenfor! Hvis du kommer i tvivl så tag kontakt til enten din leverandør eller til producenten.

2.2 Vedligeholdelse og service

Skulle elektrofusions kontrolenheden svigte trods at den er blevet godt vedligeholdt, så skal de nødvendige reparationer kun blive lavet af et servicecenter der er godkendt af fabrikken.
Bemærk at produktet er teknisk krævende og service skal udføres af professionelle. I overensstemmelse med standarder som DVS 2208-1, DGUV V3, ISO og andre nationale og internationale standarder, så skal maskiner som denne services løbende. Det forskrevne service interval er 12 måneder. Hvis maskinen har en høj drift tid, så kan det være at der skal være kortere mellem service.

Ved service så bliver maskinen opgraderet til den nuværende tekniske standard for dette produkt, og du får en 3-måneds garanti for drift af den servicerede enhed hvis den bliver anvendt efter de forskrevne standarder. Dele som svejse-terminaler og andre dele der oplever stort slid er ikke dækket af den garanti.

Vedligeholdelse og relaterede service på maskinen er vigtige for din sikkerhed og den fortsatte drift af maskinen. Derfor skal vedligeholdelsen og andre nødvendige reparationer blive foretaget af producenten eller en anden autoriseret service partner.
For yderligere information vær så venlig at kontakte producentens servicecenter eller Plast-Line A/S:

PF-Schweißtechnologie GmbH	**Tel.: +49-6631-9652-0**
Karl-Bröger-Str.10	**Fax: +49-6631-9652-52**
DE-36304 Alsfeld	**E-Mail: info@pfs-gmbh.com**
Tyskland	**Web: www.pfs-gmbh.com**

Ved al korrespondance, vær venlig at oplyse serie-nummer (S/N) som vist på maskinen.

2.3 Håndtering og vedligeholdelse

For at opnå optimal ydelse og resultater fra maskinen så skal den betjenes med forsigtighed og vedligeholdes ofte. Forurening af sand eller jord skal undgås, og hvis nødvendigt fjernes med klud eller vatpind.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

2.4 Bortskaffelse



EU lande: Bortskaf ikke elektriske enheder sammen med husholds affald.
Ifølge det europæiske direktiv 2002/96/EC om elektrisk affald og elektrisk udstyr (WEEE) og dets implementation ind i national lovgivning, elektriske enheder som der ikke længere er brugbare skal genanvendes på en miljøvenlig måde.

3. Indtastning af svejseparametre

Elektrofusion kontrolenheden af type PolyCode (USB) tilbyder disse forskellige metoder for at indtaste svejseparametre:

3.1 Stregkode (ISO/TR 13950, Type 2/5i, 24- cifre)



Stregkoden der er sat på størstedelen af elektro fusion fittings på markedet indeholder alle de nødvendige data for at bearbejde dem. Efter at have dem læst ind i maskinen (med enten pen eller scanner) bliver data automatisk overført og bearbejdet af elektrofusion kontrolenheden. Stregkoderne indeholder hovedsageligt disse data: Producent, type, diameter, fusionsspænding, fusionstid (med temperatur rettelse, hvis nødvendig), modstand og modstands-tolerance.

3.2 Smartfuse-System



Ved at læse referencemodstanden op i en af stikkets ben på SmartFuse, så tilpasser kontrolenheden sig automatisk til fittingens svejse parametre.

3.3 Manuel indtastning af stregkoden.



Hvis stregkodescanneren på fittings eller selve kontrolenheden er beskadiget, så er det også muligt (hvis tilgængeligt) manuelt at indtaste stregkoden.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

4. Udvalg af fittings dimensioner

Udvalget af fittings dimensioner som kan bearbejdes af en elektrofusion kontrolenhed er bestemt af strømforbruget af de fittings der bruges. Siden strømforbruget af de forskellige fittings er anderledes for forskellige fittings producenter, så er det IKKE muligt at udgive en generel regel som kan dække alle de muligheder for fittings. Hvis du er i tvivl er du nød til at tjekke hver fittings enkeltvis.

Opmærksom!
Når elektrofusion kontrolenheden af typen PolyCode er betjent optimalt, sådan så at elektrofusion kontrolenheden har pause mellem hver svejsning der svarer til forberedelsestiden af den næste fittings, så gælder følgende regler: Længden af pauser skal passe sammen med forberedelsestiden for det næste svejseled men skal mindst være 5 minutter. Hvis du kun tillader kortere pauser, så kommer elektrofusion kontrolenheden under voldsomt pres og kan derfor blive så varm, selv når der svejses mindre fittings, så kan en længere pause være nødvendig for maskinen til at køle ned.

Fittings	Krav
16-75 mm	Brugbar uden yderligere restriktioner.
90-180 mm	Venligst se den følgende tabel.
180 mm (SmartFuse)	**Kun muffer der har en svejsetid på 400 s eller mindre kan blive svejset.**
180 mm (Barcode)	**Kun muffer der har en modstand på >0,6 Ω kan blive svejst.**
>180 mm	**Muffer > 180 mm kan ikke svejses.**

Tabellen nedenfor viser eksempler på værdier og deres køletid der kan forventes efter hver svejsning som skal sikre fortsat produktion. Tabellen indeholder vejledningsværdier og anbefalinger, da helt præcise og faste udmeldinger ikke kan gives da der er et høt antal af omstændigheder der kan ændre det hele.

Fittings	Anbefalet køletid (rumtemperatur 20°C)	Anbefalet køletid (rumtemperatur 30°C)
16-75 mm	Brugbar uden yderligere restriktioner.	Brugbar uden yderligere restriktioner.
90-110 mm	15-30 min	20-45 min
125-140 mm	30-60 min	45-90 min
160 mm	60-150 min	90-220 min
180 mm	180-300 min	270-400 mm
PLASSON saddel <315-90 mm	Brugbar uden yderligere restriktioner.	Brugbar uden yderligere restriktioner.
PLASSON saddel 450-800x160 mm	15-30 min	20-45 min
PLASSON saddel 500-630x250 mm	180-300 mm	270-400 min

Opmærksom!
For svejsning af muffer i 180 mm en stabil og fortsat forsyningsspænding på 230 V er påkrævet. Ved brug af en generator, skal den indstilles til en ubelastet spænding på mellem 240 V og 260 V.

Før bearbejdelse af fittings skal du tjekke at den svejsestrøm som der bliver kørt med ikke kontinuerligt kommer over den outputstrøm maskinen kører med. Samtidig skal der holdes øje med om den maksimale outputstrøm bliver overskredet.

De ovenstående regler er lavet under den antagelse at rumtemperaturen er 20 °C.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

5. Bluetooth funktion

5.1 PolyCode USB (Bluetooth)

Elektrofusion kontrolenheden af PolyCode USB (Bluetooth) har et indbygget Bluetooth LE modul. Det gør det muligt at kontrollere og optage svejseproceduren med PFS appen "ElectroFusion Studio". Appen til smart telefoner og tablets are tilgængelig for Android in Google Play Butikken og for iOSin Apple App Butikken. Når man bruger Bluetooth, så kan maskinen kun blive brugt i samarbejde med appen.

Opmærksom!
For at være i stand til at kunne bruge appen til elektrofusion kontrolenheden, så skal man have en registreret bruger. Du kan også spørge din distrubitør.

6. Hvad pakken indeholder

	POLYCODE USB **PolyCode USB (Bluetooth)**		**Skjult**
	1 x	Datablad	DA011
	1 x	Stregkodescanner	2_0120_003
	1 x	USB stik	5_5001_512

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

7. Teknik data

POLYCODE USB PolyCode USB (Bluetooth)					
Generelt					
Udgangsspænding	**[V]**	8 til 48 AC			
Data optagelse		Ja			
Strøm (60 % drifttid) ifølge ISO 12176-2		1030 W (25,6 A)			
Operativ temperaturrækkevide	**[°C]**	-10 til +50			
International beskyttelse		IP54			
Apparatklassificering		1			
Overensstemmelse		CE			
ISO 12176-2 Klasse - klassifikation		P2 2 U S1 V AK D X			
Indtastning af svejseparametre					
	Ja	**Nej**	**Valgfrit**		
Stregkode med scanner	☒	☐	☐		
SmartFuse	☒	☐	☐		
Manuel indtastning af stregkoden	☒	☐	☐		
Manuel indtastning af svejseparametre	☐	☒	☐	**U_{OUT}: 8 til 48** **t_{WELD}: 0 til 9999 s**	
Manuel indtastning af svejseparametre	☐	☒	☐	**U_{OUT}: 40 V (forudindstillet)** **t_{WELD}: 0 til 9999 s**	
Input/Lysnettet		**230 V enheder**			**110 V enheder**
Nominel spænding (tolerance)	**[V]**	230 AC (190 til 300)			110 AC (90 til 150)
Nominel frekvens (tolerance)	**[Hz]**	50/60 (40 til 70)			50/60 (40 til 70)
Strøm faktor cos p		0,6 til 0,9 (fasestyring)			0,6 til 0,9 (fasestyring)
Nominel strøm	**[A]**	9			18
Strømforbrug	**[VA]**	2000			2000
Længde af ledning	**[m]**	5			Ved forespørgsel
Stik type		Euro Schuko stik			Ved forespørgsel

De givne tekniske informationer er valide for det standard setup af elektrofusion kontrolenhed. Afhængig af det bestilte setup så kan der være variationer.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

Udgang		
Udgangsspænding	**[V]**	8 til 48 AC
Udgangsstrøm (max.)		54
Udgangsstrøm (t → ∞)	**[A]**	14″
Udgangsstrøm (min.)	**[A]**	2
Energi justeringer		Temperatur kompensation
Svejsekabel længde	**[m]**	3
Svejsekabel installation		Fastgjort*
Svejseterminaler	**[mm]**	Universal terminal for 4,0 og 4,7
Overvågningsfunktioner		
Indgang		Spænding, strøm, hyppighed
Udgang		Spænding, strøm, modstand, kontakt, kortslutning
Andet		System, Arbejdestemperatur, Serivice
Fejl meddelelser		Tekst, Akustiske Signaler
Beskyttelse/Skærm		
Materiale		Stålplade med plastic beskyttelse
Skærm		4x20 Tegn (alpanum.), baggrundslys
Dimensioner, vægt og emballage		
Produkt dimensioner LxBxH	**[mm]**	-
Produkt vægt (inkl. svejsekabel)	**[kg]**	-
Produkt vægt (eksl. svejsekabel)	**[kg]**	-
Emballage dimensioner BxHxD	**[mm]**	466x176x366
Indpaknings materiale		Plastik*
Inpaknings type		Kuffert
Pakke vægt	**[kg]**	-
Transport vægt	**[kg]**	11

De givne tekniske informationer er valide for det standard setup af elektrofusion kontrolenhed. Afhængig af det bestilte setup så kan der være variationer.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

7.1 Data optagelse

Elektrofusion kontrolenheden PolyCode (USB) tilbyder data optagelse for omkring 1000 svejsecyklusser og deres stregkode identificering i overensstemmelse med ISO 12176-4 (sporing).

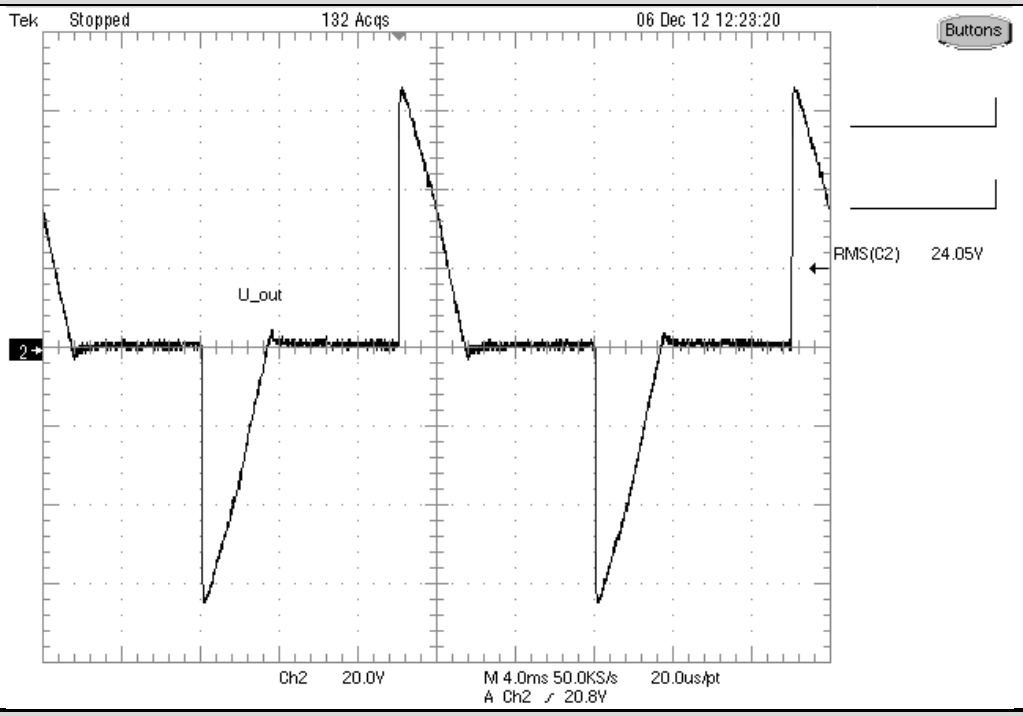
POLYCODE USB **PolyCode USB (Bluetooth)**		
Data optagelse		
Antal af rapporter		Ca. 1000
Grænseflade		USB
Dataformat		PDF, CSV
Optaget data		
General data		Tid, dato, rapport nummer rumtemperatur, svejsenavn, jobnummer maks. 40-cifre (alfanumerisk)
Fusion data		Spænding, strøm, energi, nominel og aktuelle svejsetid, metode, modstand, fejlmeddelelser med 10 spændings og strøm værdier
Fittings data		Stregkode information (ISO/TR 13950), Type, Dimensioner, Producent
Enheds data		Serienummer, beholdningsnummer, sidste service dato, arbejdstimer, system konfiguration
Arbejder data		Stregkode (PF eller ISO 12176-3) for operatør identificering og tilladelse til manuelt input og system konfiguration
Sporingsoplysninger		
Job nummer		Arbejdsnummer maks. 40 cifre (alfanumerisk), input ved hjælp af stregkode eller manuelt
Arbejder data		ISO 1276-3
Vejr forhold		DVS 2207 / 2208
Svejse Stregkode		ISO/TR 13950
Sporingsstregkode af fittings		ISO 12176-4
Sporingsstregkode af 1. rør		ISO 12176-4
Sporingsstregkode af 2. rør		ISO 12176-4
Sporingsstregkode af 3. rør / informationstekst		ISO 12176-4 / 40 cifre (alfanumerisk)
Yderligere funktioner		
Udgangs muligheder		Hele hukommelsen, valgbart fra job nummer
Arbejdskode input/valgmuligheder		Stregkode, manuelt, intern liste af jobnumre valgbar

De givne tekniske informationer er valide for det standard setup af elektrofusion kontrolenhed. Afhængig af det bestilte setup så kan der være variationer.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

7.2 Teknisk data i overensstemmelse med ISO 12176-2

	POLYCODE USB **PolyCode USB (Bluetooth)**	
Klassifikation:		
Enheds type		POLYCODE USB POLYCODE USB (Bluetooth)
Klassifikation:		P2 2 U S1 V AK D X
Simulation buet ved 24 V udgangsspænding		



Arbejdscyklus i overensstemmelse med ISO 12176-2 ved 30 %, 60 % og 100 %, test-tid t = 60 min

Test tid: 60 min	Output strøm ved Uout = 36 V	Output strøm ved Uout = 40 V	Output spænding I_{OUT}
30 %	1100 W	1220 W	30,5 A
60 %	920 W	1030 W	25,6 A
100 %	756 W	842 W	21,0 A

Yderligere Information	
Kold Start	Mindst 3 sekunder (opvarmning)
Rumtemperatur kompensation	I overensstemmelse med ISO 13950
Fittings temperatur kompensation	Nej
Data optagelse	Ja
Bluetooth modul	Bluetooth LE Kun PolyCode USB (Bluetooth)

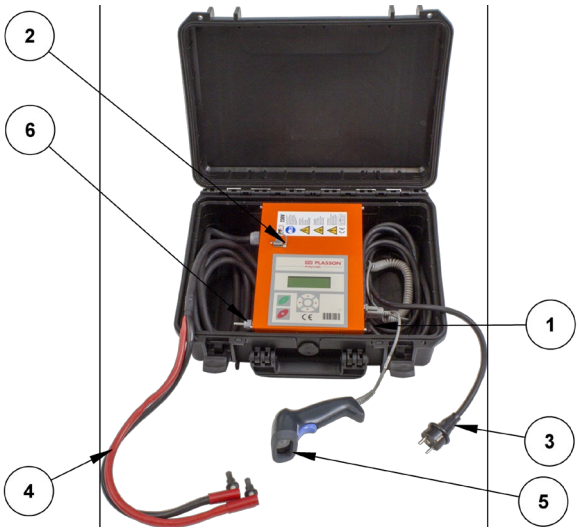
De givne tekniske informationer er valide for det standard setup af elektrofusion kontrolenhed. Afhængig af det bestilte setup så kan der være variationer.

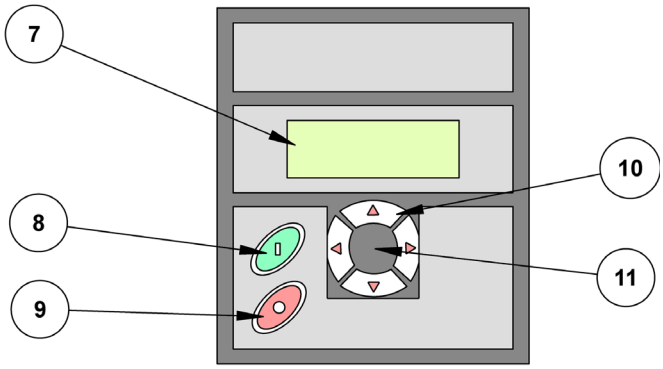
Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

8. Løsdele og tilbehør

Beskrivelse	Kode
Skanner	2_0120_003
USB stik	5_5001_512

9. Display og control elementer





1	TÆND-SLUK-knap	7	Skærm
2	USB grænseflade	8	Grøn start knap
3	Strømforsyningskabel	9	Rød stop knap
4	Svejsekabel	10	Piltaster ▲ ▼ ◄ ►
5	Skanner	11	Enter knap
6	Temperatur sensor		

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

10. Forbindelse til strømforsyningen

10.1 Generelt

Opmærksom!

TYSKLAND Betingelserne for at tilslutte elektrofusion kontrolenheden i denne brugervejledning, den tekniske forbindelses regulering af den lokale strøm udbyder, VDE-reguleringerne, reguleringerne for hindringer af tilskadekomster såvel som andre DIN/CEN-reguleringer der er aktive skal altid holdes øje med.

ANDRE LANDE: Det er påkrævet at man holder øje med forbindelses/opsætnings reglerne for elektrofusion kontrolenheden som skrevet i denne manual såvel også i alle internationale og nationale sundheds- og sikkerheds foranstaltninger.

Elektrofusion kontrolenheden må kun blive brugt af trænet, i overensstemmelse med nationale og internationale standarder, og anerkendt personale.

Brugeren skal holde øje med og betjene elektrofusion kontrolenheden under hele svejseproceduren.

Elektrofusion kontrolenheden må kun blive betjent inden for de følgende driftsforanstaltninger:

	230 V enheder	**110 V enheder**
Indgangsspænding:	190 V til 300 V (AC)	90 V til 150 V
Indgangsfrekvens:	50/60 Hz (40 til 70 Hz)	50/60 Hz (40 til 70 Hz)
Rumtemperatur:	-10 °C til +50 °C	-10 °C til +50 °C
Indgangsstrøm	9 A	18 A
Indgang strøm	2000 VA	2000 VA
Minimum sikring / Afbrydervurdering	16 A (langsom)	40 A (langsom)

Opmærksom!

- Betjening af elektrofusion kontrolenheden er kun tilladt hvis det er en passende og intakt fejlstrømsafbryder der er tilknyttet. Informationen for ordentlig sikring i kredsløbet er vist ovenfor i tabellen.
- Elektrofusion kontrolenhedens net ledning såvel som forlængerledninger skal være uden nogen skader før hvert brug.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

10.2 Forlængerledninger

Opmærksom!

- Alle forlængerledninger skal have en beskyttende jordforbindelse.
- Det er forbudt at forlænge svejsekablet.
- **Altid hold øje med alle internationale og nationale lovgivninger og retningslinjer for forlængelse af netledninger.**

10.2.1 Generelt

Netledningen skal kun forlænges i overensstemmelse med de følgende specifikationer.

Kabel længde	Tværsnit (230 V)	Tværsnit (110 V)
Op til 20 m	3×1.5 mm²	3×4 mm²
20-50 m	3×2.5 mm²	3×4 mm²
50-100 m	3×4 mm²	-

10.2.2 For Australien

Hovedforsyningen af strøm må kun blive forlænget ved brug af accepterede forlængerledninger. Disse godkendte forlængerledninger kan findes hos en lokal distributør af elektrofusion kontrolenheder lavet af PF-Schweißtechnologie GmbH.

Opmærksom!

- **For elektrofusion kontrolenheder brugt i Australien, kun forlængerledninger godkendt og accepteret af PF-Schweißtechnologie GmbH, en lokal distributør eller en officiel PF-service station skal bruges.**
- **Brug af ikke-godkendte forlængerledninger er farligt.**
- **Brug af ikke-godkendte forlængerledninger annullerer garantien fra udbyderen.**

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

10.3 Generator kompatibilitet

Vigtig information for brug sammen med generator!

- **AUSTRALIEN: Vær sikker på at generatoren inspiceres, testes og tjekkes med jævne mellemrum af en autoriseret elektriker eller anden kompetent person i overensstemmelse med sundheds- og sikkerhedsretningslinjer og nationale standarder.**
- **Generatoren skal være med jordforbindelse!**
- **Stikkontakten som elektrofusion kontrolenheden er forbundet til skal være med en beskyttende jordleder!**
- **Det er meget vigtigt at der er et beskyttende jordingssystem (PE) som er kontinuerligt (f.eks. <0,5 Ohm) fra jordklemmen på generatoren og til jordklemmen på stikket af den fleksible forsyning. Hvis jordingssystemet slår fejl eller ikke virker så er der en forhøjet risiko for at få stød. Af denne årsag, altid tjek at der udelukkende er tilladte/godkendte forlængerledninger. Vær sikker på at elektrofusion kontrolenheden, alt tilbehør og forlængerledninger løbende bliver inspiceret, testet og mærket af en autoriseret elektriker eller anden kompetent person.**
- **Start først generatoren, sæt så stikket ind i elektrofusion kontrolenheden.**
- Ingen anden maskine eller enhed skal være tilknyttet generatoren.
- 400 V enheder: Det åbne kredsløbsspænding skal sættes mellem 415 V og 430 V.
- Tag stikket ud af elektrofusion kontrolenheden før du slukker for generatoren.
- Den brugbare generator strøm vil falde med 10 % per 1000 m højde over havniveau.
- **Tjek brændstofniveauet før start af svejseprocessen.**
- **Brugervejledningen for generatoren såvel som instruktions manualen er en del af denne brugervejledning. Altid læs dem forsigtigt!**

Elektrofusion kontrolenheden af type PolyCode USB og PolyCode USB (Bluetooth) tilbyder de følgende funktioner til at forøge generatorens forenelighed:

- Høj tolerance for indgangsspænding
  - 190 V til 300 V ved 230 V nominel
  - 90 V til 150 V ved 110 V nominel
- Høj tolerance for indgangsfrekvensen
  - 40 Hz til 70 Hz
- Skærm til at vise indgangsspænding- og frekvens.
- Blød-start for at begrænse generatorens belastning.

På trods af disse egenskaber, så skal den anvendte generator møde de følgende egenskaber og anbefalinger, for at kunne undgå skade til elektrofusion kontrolenheden. Dette forsikrer at de interne overvågningsfunktioner ikke afbryder svejseprocessen:

- Tilgængelig for fasevinkelstyring
- 230 V:
  - Ubelastet spænding justerbar mellem 240 V og 260 V
  - Udgangsstrøm på 18 A ved en fase
- 110 V:
  - Ubelastet spænding justerbar til 120 V - 130 V
  - Udgangsstrøm på 36 A ved en fase
- Stabil udgangsstrøm og motor RPM selv med hurtige skift i belastninger
- Synkrone generatorer med makanisk RPM kontrol er foretrukket
- Spænding må ikke overstige 800 V

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

10.3.1 Påkrævet generator udgangsstrøm

Opmærksom!

Det er ikke muligt at specificere den krævede udgangseffekt i hvert individuelt tilfælde, fordi hver fittings producent har forskellige specifikationer.

Informationen i tabellen vist nedenfor skal bruges kun som en guide da det kan variere fra de faktiske krav.

Den brugbare generator strøm vil falde med 10 % per 1000 m højde over havniveau.

For en individuel vejledning kan du downloade appen „PFS Barcode Decoder“. Med denne app kan du skanne en fittings stregkode og få en detaljeret vejledning for den nødvendige generator udgangsstrøm.

Vores app „PFS Barcode Decoder“ er tilgængelig til Android i Google Play Butikken og også til iOS i iTunes App Butikken.

Fittings diameter	Udgangsstrøm
20-75 mm	2 kW
90-160 mm/180 mm	4 kW

For generatorer med en dårlig kontrolrespons eller for generatorer med en dårlig spændingsstabilitet, så skal den garanterede udgangsstrøm være mellem 3 og 3,5 gange belastningen for at sikre problemfri drift. Egnetheden af elektronisk styrede generatorer skal testes før drift da hastigheden på rotationerne hos nogle generatorer har en tendens til at variere, som vil resultere i voldsomme spændinger. Ydermere så kan der opstå uventede nedlukninger af generatoren.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

11. Start af svejsning

Elektrofusion kontrolenhed PolyCode USB og PolyCode USB (Bluetooth) tillader input af svejseparametre for stregkode indlæst af pen/skanner, manuelt input eller ved brug af SmartFuse systemet. Svejseparametrene "spænding" (8 V til 48 V) og "tid" (0 s til 9999 s) kan også indtastes manuelt.



Opmærksom!

- **Generatoren skal være med jordforbindelse!**
- **Hvis elektrofusion kontrolenheden er brugt med en generator som ikke har jordforbindelse eller på lysnettet uden en beskyttende jordleder så er der en chance for at få stød.**

11.1 Forberedelse

Før der startes skal de følgende trin være lavet i den forskrevne rækkefølge:

Trin	Aktion
1	Tjek elektrofusion kontrolenheden, dens kabler og adaptere og udskift dem hvis der er nogle problemer eller skader.
2	Rul strømledningen og svejsekabler helt ud inden start.
3	Tilslut det aftagelige svejsekabel til kontrolenheden.
4	Tryk TÆND-SLUK-knappen til SLUK på elektrofusion kontrolenheden.
5	**Start generatoren før tilslutningen af elektrofusion kontrolenheden. Vent indtil generator udgangsspændingen er stabiliseret.**
6	Tilslut strømforsyningen til elektrofusion kontrolenheden.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

11.2 Tænd for elektrofusion kontrolenheden

11.2.1 POLYCODE USB

Trin	Aktion
1	**Tryk TÆND-SLUK-knappen til "TÆND" positionen.**

1,1	Elektrofusion kontrolenheden viser den er klar ved at lave to bip-lyde. Baggrundslyset af skærmen tænder automatisk. Skærmen viser de følgende meddelelser i ca. 7 sekunder:
	
	`POLYCODE USB`
	`2.37M3`
	`0 Arbejdstimer`
	`1000 Rapporter`
	
	Skærm efter start
	
	Række 1 viser enheds type.
	Række 2 viser software versionen.
	Række 3 viser den totale mængde af arbejdstimer (opsumeret svejsetid).
	Række 4 viser mængden er ledige rapporter i hukommelsen.

11.2.2 PolyCode USB (Bluetooth)

Trin	Aktion
1	**Tryk TÆND-SLUK-knappen til "TÆND" positionen.**

1,1	Elektrofusion kontrolenheden viser den er klar ved at lave to bip-lyde. Baggrundslyset af skærmen tænder automatisk. Skærmen viser de følgende meddelelser i ca. 7 sekunder:
	
	`POLYCODE USB BT`
	`2.37M3`
	`0 Arbejdstimer`
	`1000 Rapporter`
	
	Skærm efter start
	
	Række 1 viser enheds type.
	Række 2 viser software versionen.
	Række 3 viser den totale mængde af arbejdstimer (opsumeret svejsetid).
	Række 4 viser mængden er ledige rapporter i hukommelsen.

11.2.3 Andre skærm beskeder

Efter startskærmen har været vist, andre meddelelser kan blive vist før hovedskærmen bliver vist.

11.2.3.1 System konfiguration ved sidste svejse process

Hvis system konfigurationen er ændret før næste genstart af elektrofusion kontroleheden, så vil en besked blive vist på skærmen som indikerer at system konfigurationen er ændret og hvad der er ændret. Dette er også gemt i en rapport.

- Denne besked er modtaget ved at trykke på den røde stop knap.

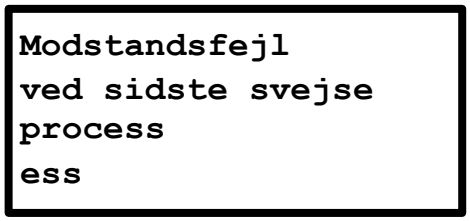
Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

11.2.3.2 Fejl opstået

Hvis en fejl før eller ved svejsning bliver vist (for eksempel modstandsfejl), en speciel besked vil blive vist på skærmen som en påmindelse.

- Denne besked er anerkendt ved at trykke på den røde stop knap.

1	**Eksempel**
1,1	Det følgende eksempel er ment til at vise hvordan enhed indikerer at en fejl er opstået før slukning af elektrofusion kontrolenheden.



Skærm efter start

Opmærksom!

Disse meddelelser viser ikke strøm problemer/fejl. De er kun ment som en påmindelse for forbrugeren om at problemet/fejlen skete før elektrofusion kontrolenheden blev slukket ved sidste brug!

11.2.3.3 Service

Denne meddelelse er vist så snart service intervallet er passeret. Dette kan ske hvis det planlagte service interval (f.eks. 12 måneder) er passeret, eller, for elektrofusion kontrolenheder med ingen dataoptagelse efter 200 timers brug.

- Denne besked er anerkendt ved at trykke på den røde stop knap.

Opmærksom!

Det er foreslået at sende elektrofusion kontrolenheden ind til service så snart at denne meddelelse vises. Visningen af denne meddelelse er en opfordring eller påmindelse til dig, om at service intervallet af elektrofusion kontrolenheden er udløbet. Visningen af denne besked betyder ikke i alle tilfælde at elektrofusion kontrolenheden ikke kan bruges mere før service.

Ved at anerkende det, med et tryk på den røde stop knap, så skifter elektrofusion kontrolenheden tilbage til hovedmenuen.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

11.3 Parring med Bluetooth

Opmærksom!

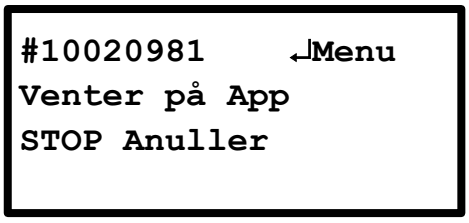
Bluetooth funktionen er kun tilgængelig på elektrofusion kontrolenheder produceret af PF-Schweißtechnologie GmbH som er udstyret med Bluetooth modulet.

For at være i stand til at gøre elektrofusion kontrolenheden synlig for din mobile enhed, så skal "BT on" være slået til i system indstillingerne.

Parring er kun tilgængeligt når brug af producentens app til elektrofusion kontrolenheden. For at bruge appen og dens funktioner er en registration nødvendig. For yderligere information vær venlig at kontakte din distributør eller PF-Schweißtechnologie GmbH.

11.3.1 Indstilling „BT til“ ativt, „BT kun“ inaktivt

Trin	Aktion
1	**Skærm efter start, hvis "BT til" er aktivt**
1,1	Elektrofusion kontrolenheden viser den følgende skærm. Nu kan du bruge appen til at parre elektrofusion kontrolenheden med din mobile enhed.



Skærm efter start

Række 1 viser det ID der kan bruges til at opdage enheden, ved hjælp af Bluetooth. Ved at trykke på enter knappen kan du få adgang til system konfigurationen.

Række 2 viser Teksten "Waiting for App". Elektrofusion kontrolenheden viser dens klarhed for at parre i appen.

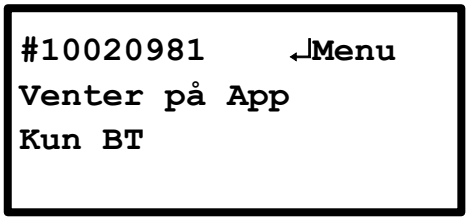
Række 3 viser teksten "STOP: Anuller". For at fortsætte uden Bluetooth forbindelsen tryk på den røde stop knap.

Enter knap	Ved at trykke på enter knappen kan du få adgang til system konfigurationen. Du vil have brug for, afhængigt at indstillingerne ("Code Sys" on or off), en administrator kode for at få tilladelse.
Rød stop knap	Du kan afbryde Bluetooth parringen og returnere til hovedskærmen af elektrofusion kontrolenheden ved at trykke på den røde stop knap.

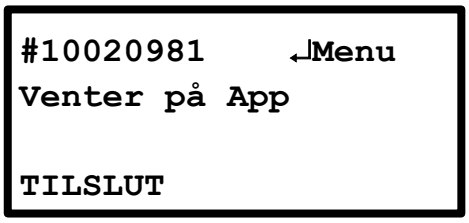
1,2 OPT	Fortsæt nu parringen in appen "ElectroFusion Studio" på den mobile enhed. Så snart den lokale enhed er succesfuldt parret i appen, kan den blive brugt til at styre med.
1,2 OPT	Hvis du vil fortsætte uden hjælp fra Bluetooth, tryk da på den reøde stop knap for at afbryde forbindelsen. Du vil blive taget til hovedskærmen af elektrofusion kontrolenheden. Denne handling skal laves på kontrolenheden. (For at gøre dette, "kun BT" skal være deaktiveret i system indstillingerne.)

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

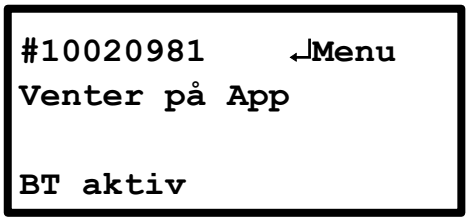
11.3.2 Indstil „BT til“ ativt, „BT kun“ inaktivt

Trin	Aktion
1	**Skærm efter tændt, hvis "BT on" og "BT only" er aktivt**
1,1	Elektrofusion kontrolenheden viser den følgende skærm. Nu kan du bruge appen til at parre elektrofusion kontrolenheden med din mobile enhed.
	 Skærm efter start
	Række 1 viser det ID der kan bruges til at opdage enheden, ved hjælp af Bluetooth. Ved at trykke på enter knappen kan du få adgang til system konfigurationen. Række 2 viser Teksten "Waiting for App". Elektrofusion kontrolenheden viser dens klarhed for at parre i appen. Række 3 viser teksten "BT only". Elektrofusion kontrolenheden signalerer at den med de nuværende indstillinger kun kan kontrolleres via appen med Bluetooth forbindelsen. Enter knap — Ved at trykke på enter knappen kan du få adgang til system konfigurationen. Du vil have brug for en administrator kode for at få adgang.
1,2	Fortsæt nu parringen in appen "ElectroFusion Studio" på den mobile enhed. Så snart den lokale enhed er succesfuldt parret i appen, kan den blive brugt til at styre med.

11.3.3 Parring med Bluetooth er færdig

Trin	Aktion
1	**Display efter parring**
1,1	Elektrofusion kontrolenheden viser den følgende skærm.
	 Display efter parring
	Række 4 viser teksten "TILSLUT". Elektrofusion kontrolenheden signalerer parringen lykkedes.
1,2	Fortsæt med at betjene kontrolleren ved at bruge "ElectroFusion Studio" appen på din mobile enhed.

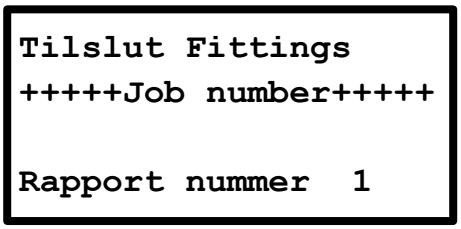
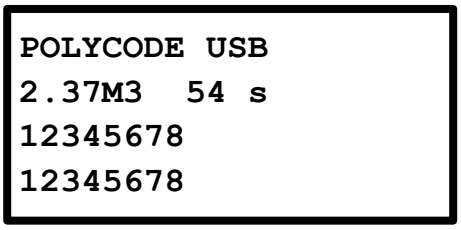
Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

Trin	Aktion
2	**Display efter parring**
2,1	Elektrofusion kontrolenheden viser den følgende skærm.  Skærm efter fortsættelse i app Række 4 viser teksten "BT aktiv". Elektrofusion kontrolenheden indikerer at den er styret af en mobil enhed.
1,2	Fortsæt med at betjene kontrolleren ved at bruge "ElectroFusion Studio" appen på din mobile enhed. Elektrofusion kontrolenheden viser skærmen i overnsstemmelse med det nuværende trin i processen.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

11.4 Viser enheds data

Når hoved skærmen er vist kan skærmen vise enheds data fra elektrofusion kontrolenheden ved at trykke og holde ► knappen.

Trin	Aktion
1	**Før tilslutningen af fittings, så vises hoved skærmen:**  Hoved skærm* Række 1 viser meddelelsen om at en fittings skal tilsluttes. Række 2 viser det nuværende aktive job nummer. Række 3 er tom. Række 4 viser nummeret på rapporten hvorpå den følgende svejsning vil blive gemt. Alternativt fællesnummeret på den følgende svejsning er vist, hvis muligheden er aktiveret i system konfigurationen.
2	**Tryk og hold den højre pil ► for at vise enheds data fra elektrofusion kontrolenheden.**  Enheds data Række 1 viser enheds type. Række 2 viser software versionen og den samlede svejse tid i sekunder. Række 3 viser enhedes nummeret. Enheds nummeret er fastsat og kan ikke ændres. Række 4 viser opgørelsesnummeret. Opgørelsesnummeret kun blive lavet i system indstillingerne. I begyndelsen bliver enheds nummeret brugt som opgørelsesnummeret.
3	**Slip den højre piltast for at stoppe skærmen i at vise enheds data.**

***) Enheder der har en indbygget temperatur sensor viser den omliggende rumtemperatur i række nummer to af hovedskærmen after strømstyrken. Ydermere så er rumtemperaturen vist i svejse rapporten.**

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

11.5 Manuelt input af GPS koordinater / løs tekst

Efter en fittings er tilsluttet og svejse parametrene er blevet indtastet manuelt, enten ved læsning af stregkode eller SmartFuse kan du manuelt indtaste GPS positions data. Denne funktion kan også bruges til at indtaste enhver tekst. Den maksimale længde er 40 tegn. Inputtet er gjort ved brug af et bogstavs felt. Indtastning af tegn ved brug af bogstavs feltet er beskrevet i kapitel 12.1 „**Brug af bogstavsfeltet til indtastning af data**“.
Den indtastede positions data tekst er gemt i svejse rapporten for hver svejsning.

Trin	Aktion
1	**Gyldige svejse parametre er blevet indtastet**

1,1	Hvis gyldige svejse parametre er blevet transmiteret, elektrofusion kontrolenheden indikerer dens klarhed ved at vise følgende besked:
	`Start`
	`Nominel tid:`
	`30 s`
	`PLA CPL d032 +23°C`
	Visning af svejseparametre
	Række 1 indikerer at du skal trykke på den grønne start knap for at starte svejse processen. Før fortsættelse er du nødsaget til at dobbettjeke at svejsetiden, producenten, diameteren og typen er i overensstemmelse med den tilsluttede fittings.
	Række 2 viser svejsetiden.
	Række 3 viser producent, type og diameter af den fittings og rumtemperaturen.

1,2	Tryk nu på enter knappen for at indtaste GPS positions data eller tekst til den nuværende svejsning manuelt.
2	**Indtastning af GPS koordinater eller tekst for svejsning**

2,1	Brug bogstavsfeltet til den indtastning.
	`Info`
	`ABCDEFHGIJKLMNOPQRST`
	`UVWXYZ0123456789 $-/`
	Bogstavsfelt
	Række 1 viser "Info" per automatik. Du kan overskride denne tekst.
	Række 3 viser den første del at bogstavsfeltet.
	Række 4 viser den anden del af bogstavsfeltet.

2,2	Efter færdiggørelse af input, tryk så på den grønne start knap. Elektrofusion kontrolenheden vil så igen vise de indtastede parametre. Hvis du vil rette i dit input, tryk så på den grønne knap igen.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

11.6 Svejsning i Stregkode-Tilstand

11.6.1 Tilsluttelse af fittings

Opmærksom!

Kontaktoverfladen af svejse terminalerne og armaturets ben skal være rent. Beskidte eller overdækkede terminaler leder til overophedning og høje temperaturer på kontaktfladerne inde i svejse terminalerne.

Svejse terminalerne skal udskiftes, så snart de udvikler en belægning på kontaktfladerne, eller hvis der er et tab af kontaktflade.

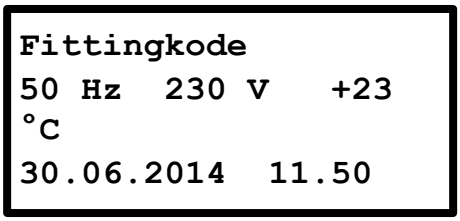
Opmærksom!

- **Vær opmærksom på monteringsvejledningen til fittingen, specielle instruktioner (ISO, CEN, DVGW, DVS), europæiske og nationale vejledninger samt producentens instruktioner.**
- **Efter svejsningsparametrene er bestemt automatisk, er det yderst nødvendigt at dobbeltjekke de viste parametre med dem, der er vist på fittingen, for at sikre, at de korrekte svejseparametre bruges.**

Trin	Aktion
1	**Før tilslutningen af fittings, så vises hoved skærmen:** Række 1 viser meddelelsen om at en fittings skal tilsluttes. Række 2 viser det nuværende aktive job nummer. Række 4 viser nummeret på rapporten hvorpå den følgende svejsning vil blive gemt. Alternativt fællesnummeret på den følgende svejsning er vist, hvis muligheden er aktiveret i system konfigurationen.

Opmærksom!

Hvis SmartFuse målene starter så snart du tilslutter en fittings, frakobl svejse terminalerne og skift dem. Hvis du ikke vil arbejde med denne funktion, så skal den røde svejse terminal ikke tilsluttes den røde markering på fittingen. Alternativt så kan du deaktivere SmartFuse funktionen i system indstillingerne.

Trin	Aktion
2	**Fittings er tilsluttet**
2,1	Denne skærm indikerer at enheden er klar til at acceptere svejse parametrene ved stregkode indlæsning. Data kan indlæses ved læsepen/skanner (stregkode på fittings) eller manuelt. Hvis der er fejl så er de vist i den fjerde række på skærmen. Ved brug af en generator skal spændingen indstilles og reguleres mellem 240 V og 260 V (for 230 V enheder) eller mellem 120 V og 130 V (til 110 V enheder).  Passende fittings stregkode Række 1 signlerer at den er klar til indlæsning af fittings stregkode. Række 2 viser den målte strøm frekvens, strømmens spænding og rumtemperaturen. Række 3 viser den valgte dato og tid.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

11.6.2 Start svejsningen ved at bruge en stregkode

Opmærksom!

For svejsning i stregkode tilstand må du kun indlæse stregkoden der er på den fittings som du vil svejse. Hvis stregkoden ikke er læselig, så kan du undtagelsesvis bruge en stregkode for en fittings af samme slags, fra samme producent, og i samme størrelse eller indtaste den numeriske kode manuelt.

Det er strengt forbudt at bruge stregkoden fra en anderledes fittings.

Trin	Aktion
3	**Indlæs stregkode**
3,1	For at indlæse stregkoden brug da skanneren eller en læsepen. Hvis du indlæser en stregkode som er defekt eller invalid, så kommer fejlen ("Code error") op på skærmen og indikeres af et langt bip.
4	**Brug stregkode skanneren til at indlæse**
4,1 OPT	VALGFRI: Enheder med læsepen: Placer enden af læsepennen til venstre eller højre for stregkoden. Bevæg læsepennen i en konstant bevægelse over hele stregkoden.
4,1 OPT	VALGFRI: Enheder med stregkodescanner: Sigt efter stregkoden og tryk på skannerens knap.
5	**Gyldig stregkode var læst**
5,1	Hvis elektrofusion kontrolenheden opdager en godkendt stregkode, så indikerer den at være klar med følgende besked:

```
Start
Nominel tid:
30 s
PLA CPL d032    +23°C
```

Visning af svejseparametre

Række 1 indikerer at du skal trykke på den grønne start knap for at starte svejse processen. Før fortsættelse er du nødsaget til at dobbettjeke at svejsetiden, producenten, diameteren og typen er i overensstemmelse med den tilsluttede fittings.

Række 2 viser svejsetiden.

Række 3 viser producent, type og diameter af den fittings og rumtemperaturen. Type informationen er læst ud af stregkoden og i overensstemmelse med ISO 13950 kodet som følgende:

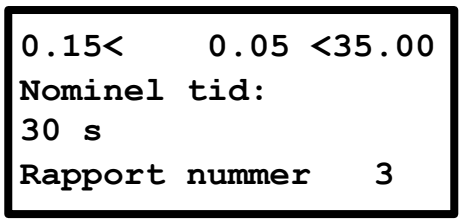
CPL	Muffe	**TEE**	T-stykke
SKT	Slut låg	**RED**	Reduktion
SAD	Saddel	**ERS**	Overgang
BOW	Vinkel	**TDW**	saddel

Række 4 viser potentielle fejl meddelelser.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

Trin	Aktion
6	**Start af svejse procedure**
6,1	For at starte svejse proceduren med de viste parametre tryk på den grønne start knap.
7 OPT	**VALGFRI: Rørspænding**
7,1 OPT	Efter at have trykket på den grønne start knap så kommer der en melding om at det er dit ansvar om at fikse og fastgøre alle rør. Hvis din elektrofusion kontrolenhed har denne funktion og du har aktiveret det i dine system indstillinger så kommer der den følgende besked: **Rør fastgjort?** **Nominel tid:** **30 s** **PLA CPL d032 +23°C** Meddelelse for bekræftelse af fastgjorte rør Grøn start knap — Ved at trykke på den grønne start knap kan du bekræfte at du har fastgjort rørene ifølge med regulationerne. Rød stop knap — Ved at trykke på den røde stop knap kan du bekræfte at du ikke har fastgjort rørene. Den udmelding du kommer med her vil blive lagret i svejserapporten.
8	**Påmindelse**
8,1	Efter at trykke på den grønne start knap en besked vil minde dig om din pligt til at fikse og forberede rørene ifølge de generelle retningslinjer. Hvis du har nogen tvivl omkring den rigtige forberedelse så kan du forlade den igangværende process ved at trykke på den røde stop knap. Eller godkend at du har gjort alting godt og er klar ved at trykke på den grønne start knap. **Er røret skrabet** **og fastgjort?** Påmindelse

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

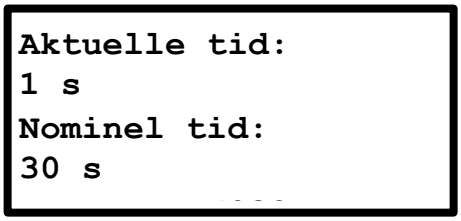
Trin	Aktion
9	**Måling af fittings modstand**
9,1	Elektrofusion kontrolenheden begynder at måle fittings modstanden. Skulle den målte fittings modstand være ude af den tilladte rækkevidde, en fejl meddelelse vil blive vist på skærmen og fejlmeddelelsen vil blive indikeret med et bip. Bippet kan blive afbrudt ved at trykke på den røde stop knap.
	 Skærmen når en modstands fejl er opdaget Række 1 nederste og øverste grænse på venstre og højre og den målte modstand i midten. Række 2 viser den nominelle svejsetid. Række 3 viser rapport nummeret som fejl rapporten er gemt i. Række 4 viser “Modstands fejl”
9,2	Frakobl svejse kablet fra fittings. Tjek at kontakterne til og fra fittingen og svejse terminalerne er rene. Skulle fittings, efter at have renset kontakt overfladerne, producere en anden modstands fejl så kan det være en defekt. Brug en anden fittings.
10	**Ingen modstands fejl opdaget**
10,1	Elektrofusion kontrolenheden begynder svejse proceduren automatisk hvis ingen modstands fejl er opstået.



Opmærksom!

Rør ikke fittingen eller andre kontakt overflader under en svejse process. Hold et minimum af 1 meters sikkerhedsafstand for at undgå risikoen for tilskadekomst.

11.6.3 Under svejse proceduren

Trin	Aktion
11	**Under svejse proceduren**
11,1	Skærmen viser den aktuelle og nominelle svejsetid:
	 Skærmen under svejse proceduren Række 1 viser den faktiske svejsetid, som tælles nedefra og op. Række 2 viser den nominelle svejsetid. Række 3 viser specifikationerne af fittingen. Række 4 viser potentielle fejl meddelelser.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

11.6.4 Efter en endt svejsning

Trin	Aktion
12	**Slutningen af svejsning**
12,1	Svejse processen vil stoppe automatisk når den faktiske tid når den nominelle tid. Dette vil blive indikeret af to små bip og den følgende besked: **Aktuelle tid:** **30 s** **Nominel tid:** **30 s** Skærm efter svejsningen Række 1 viser den faktiske svejsetid, som tælles nedefra og op. Række 2 viser den nominelle svejsetid. Række 3 viser rapport nummeret som svejsningen er gemt under. Række 4 viser dato og tid af svejsningen.
13	**Efter en endt svejsning**
13,1	Efter færdiggørelse af den svejsning, svejse terminalerne kan frakobles forsigtigt fra fittingen. Efter det, skærmen på enheden viser opstarts beskeden igen.

Opmærksom!

- Fjern ikke svejse klemmerne fra fittings voldsomt.
- Før transport af elektrofusion kontrolenheden, frakobl da svejseklemmerne fra fittingen.
- Observer køletiden og instruktionerne såvel som retningslinjer fra fittings producenten og rør producenten.

Trin	Aktion
14 OPT	**VALGFRI: Skærm af svejserelaterede data**
14,1 OPT	Efter færdiggørelse af svejse proceduren den følgende information af svejsningen kan blive vist ved at holde ▲-knappen nede. **2.25 Ohm** **40 V** **10.596 kJ** **30.06.2014 14.07** Visning af svejseparametre Række 1 viser den målte modstand før svejsning i enheden Ohm (Ω). Række 2 viser den nominelle spænding i enheden Volt (V). Række 3 viser svejse energi i enheden Kilojoule (kJ). Række 4 viser potentielle fejl meddelelser.
15	**Tilbage til hovedskærmen**
15,1	Ved at trykke på enter knappen kan du vende tilbage til hovedskærmen.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

11.7 Svejse med SmartFuse

11.7.1 Tilsluttelse af fittings

Opmærksom!

Kontaktoverfladen af svejse terminalerne og armaturets ben skal være rent. Beskidte eller overdækkede terminaler leder til overophedning og høje temperaturer på kontaktfladerne inde i svejse terminalerne.

Svejse terminalerne skal udskiftes, så snart de udvikler en belægning på kontaktfladerne, eller hvis der er et tab af kontaktflade.

Opmærksom!

- **Vær opmærksom på monteringsvejledningen til fittingen, specielle instruktioner (ISO, CEN, DVGW, DVS), europæiske og nationale vejledninger samt producentens instruktioner.**
- Beskidte eller beskadigede kontakter i terminalerne eller på fittingen kan være en grund for SmartFuse system til at bestemme forkerte svejse parametre.
- **Efter svejsningsparametrene er bestemt automatisk, er det yderst nødvendigt at dobbeltjekke de viste parametre med dem, der er vist på fittingen, for at sikre, at de korrekte svejseparametre bruges.**

Trin	Aktion
1	**Før tilslutningen af fittings, så vises hoved skærmen:** Række 1 viser meddelelsen om at en fittings skal tilsluttes. Række 2 viser det nuværende aktive job nummer. Række 4 viser nummeret på rapporten hvorpå den følgende svejsning vil blive gemt. Alternativt fællesnummeret på den følgende svejsning er vist, hvis muligheden er aktiveret i system konfigurationen.

Opmærksom!

Hvis du vil svejse ved at bruge SmartFuse funktionen så skal skærmen vise det følgende efter tilslutning af fittings. Hvis meddelelsen "Fittingcode" dukker op kan det være en af de følgende grunde:

- Den tilsluttede fittings er ikke tilgængelig med SmartFuse.
- Kontakten på fittingen markeret med rødt er ikke tilsuttet til det røde svejse kabel.
- Der er et problem.

Tjek og sørg for at du har tilsluttet fittingen på korrekt manér og at den er tilgængelig med SmartFuse. Hvis problemet fortsætter, kontakt så din distributør eller selve producenten.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

Trin	Aktion
2	**En fittings tilgængelig med SmartFuse er tilsluttet.**

2,1	For at svejse med SmarteFuse systemet så skal den røde terminal være tilsluttet kontakten af fittingen som er markeret med rødt. Efter fittingen er blevet tilsluttet korrekt begynder elektrofusion kontrolenheden at bestemme svejse parametrene baseret på den indbyggede modstander i fittingens kontakt. Under denne procedure viser skærmen den følgende besked:
	
	`SmartFuse mål`
	`50 Hz  230 V  +23 °C`
	`30.06.2014  11.50`
	
	Bestemmelse af svejse parametre
	
	Række 1 viser at SmartFuse modstanden i fittingen er målt.
	Række 2 viser den målte strøm frekvens, strømmens spænding og rumtemperaturen.
	Række 3 viser den valgte dato og tid.

3	**Efter svejse parametrene er blevet bestemt, elektrofusion kontrolenheden viser den følgende information på skærmen:**
	
	`Start`
	`Nominel tid:`
	`30 s`
	`PLA 40 V  +23°C`
	
	Visning af de valgte svejse parametre
	
	Række 1 indikerer at du skal trykke på den grønne start knap for at starte svejse processen. Før fortsættelse er du nødsaget til at dobbettjeke at svejsetiden, producenten, diameteren og typen er i overensstemmelse med den tilsluttede fittings.
	Række 2 viser svejsetiden.
	Række 3 viser producent, type og diameter af den fittings og rumtemperaturen.
	
	Det er yderst nødvendigt, at de viste parametre stemmer overens med de parametre, der er skrevet på tilpasningen af producenten.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

11.7.2 Starter svejsningen med SmartFuse

Trin	Aktion
4	**Start af svejse procedure**
4,1	For at starte svejse proceduren med de viste parametre tryk på den grønne start knap.
5 OPT	**VALGFRI: Rørspænding**
5.1 OPT	VALGFRI: Efter at have trykket på den grønne start knap så kommer der en melding om at det er dit ansvar om at fikse og fastgøre alle rør. Hvis din elektrofusion kontrolenhed har denne funktion og du har aktiveret det i dine system indstillinger så kommer der den følgende besked: **Rør fastgjort?** **Nominel tid:** **30 s** **PLA 40 V +23°C** Meddelelse for bekræftelse af fastgjorte rør Grøn start knap — Ved at trykke på den grønne start knap kan du bekræfte at du har fastgjort rørene ifølge med regulationerne. Rød stop knap — Ved at trykke på den røde stop knap kan du bekræfte at du ikke har fastgjort rørene. Den udmelding du kommer med her vil blive lagret i svejserapporten.
6	**Påmindelse**
6,1	Efter at trykke på den grønne start knap en besked vil minde dig om din pligt til at fikse og forberede rørene ifølge de generelle retningslinjer. Hvis du har nogen tvivl omkring den rigtige forberedelse så kan du forlade den igangværende process ved at trykke på den røde stop knap. Eller godkend at du har gjort alting godt og er klar ved at trykke på den grønne start knap. **Er røret skrabet** **og fastgjort?** Påmindelse

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

Trin	Aktion
7	**Måling af fittings modstand**

7,1	Elektrofusion kontrolenheden begynder at måle fittings modstanden. Skulle den målte fittings modstand være ude af den tilladte rækkevidde, en fejl meddelelse vil blive vist på skærmen og fejlmeddelelsen vil blive indikeret med et bip. Bippet kan blive afbrudt ved at trykke på den røde stop knap.
	
	`0.15<  0.05 <35.00`
	`Nominel tid:`
	`30 s`
	
	Skærmen når en modstands fejl er opdaget
	
	Række 1 nederste og øverste grænse på venstre og højre og den målte modstand i midten.
	Række 2 viser den nominelle svejsetid.
	Række 3 viser rapport nummeret som fejl rapporten er gemt i.
	Række 4 viser “Modstands fejl”

7,2	Frakobl svejse kablet fra fittings. Tjek at kontakterne til og fra fittingen og svejse terminalerne er rene. Skulle fittings, efter at have renset kontakt overfladerne, producere en anden modstands fejl så kan det være en defekt. Brug en anden fittings.
8	**Ingen modstands fejl opdaget**
8,1	Elektrofusion kontrolenheden begynder svejse proceduren automatisk hvis ingen modstands fejl er opstået.

Opmærksom!
Rør ikke fittingen eller andre kontakt overflader under en svejse process. Hold et minimum af 1 meters sikkerhedsafstand for at undgå risikoen for tilskadekomst.

11.7.3 Under svejse proceduren

Trin	Aktion
9	**Under svejse proceduren**

9,1	Skærmen viser den aktuelle og nominelle svejsetid:
	
	`Aktuelle tid:`
	`1 s`
	`Nominel tid:`
	`30 s`
	
	Skærmen under svejse proceduren
	
	Række 1 viser den faktiske svejsetid, som tælles nedefra og op.
	Række 2 viser den nominelle svejsetid.
	Række 3 viser specifikationerne af fittingen.
	Række 4 viser potentielle fejl meddelelser.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

11.7.4 Efter en endt svejsning

Trin	Aktion
10	**Slutningen af svejsning**
10,1	Svejse processen vil stoppe automatisk når den faktiske tid når den nominelle tid. Dette vil blive indikeret af to små bip og den følgende besked: **Aktuelle tid:** **30 s** **Nominel tid:** **30 s** Skærm efter svejsningen Række 1 viser den faktiske svejsetid, som tælles nedefra og op. Række 2 viser den nominelle svejsetid. Række 3 viser rapport nummeret som svejsningen er gemt under. Række 4 viser dato og tid af svejsningen.
11	**Efter en endt svejsning**
11,1	Efter færdiggørelse af den svejsning, svejse terminalerne kan frakobles forsigtigt fra fittingen. Efter det, skærmen på enheden viser opstarts beskeden igen.

Opmærksom!

- Fjern ikke svejse klemmerne fra fittings voldsomt.
- Før transport af elektrofusion kontrolenheden, frakobl da svejseklemmerne fra fittingen.
- Observer køletiden og instruktionerne såvel som retningslinjer fra fittings producenten og rør producenten.

Trin	Aktion
12 OPT	**VALGFRI: Skærm af svejserelaterede data**
12,1 OPT	Efter færdiggørelse af svejse proceduren den følgende information af svejsningen kan blive vist ved at holde ▲-knappen nede. **2.25 Ohm** **40 V** **10.596 kJ** **- OK -** Visning af svejseparametre Række 1 viser den målte modstand før svejsning i enheden Ohm (Ω). Række 2 viser den nominelle spænding i enheden Volt (V). Række 3 viser svejse energi i enheden Kilojoule (kJ). Række 4 viser potentielle fejl meddelelser.
13	**Tilbage til hovedskærmen**
13,1	Ved at trykke på enter knappen kan du vende tilbage til hovedskærmen.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

11.8 Svejse med manuelt input af fittings kode

11.8.1 Tilsluttelse af fittings

Opmærksom!

Kontaktoverfladen af svejse terminalerne og armaturets ben skal være rent. Beskidte eller overdækkede terminaler leder til overophedning og høje temperaturer på kontaktfladerne inde i svejse terminalerne.

Svejse terminalerne skal udskiftes, så snart de udvikler en belægning på kontaktfladerne, eller hvis der er et tab af kontaktflade.

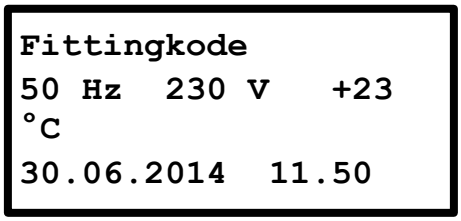
Opmærksom!

- **Vær opmærksom på monteringsvejledningen til fittingen, specielle instruktioner (ISO, CEN, DVGW, DVS), europæiske og nationale vejledninger samt producentens instruktioner.**
- Beskidte eller beskadigede kontakter i terminalerne eller på fittingen kan være en grund for SmartFuse system til at bestemme forkerte svejse parametre.
- **Efter svejsningsparametrene er bestemt automatisk, er det yderst nødvendigt at dobbeltjekke de viste parametre med dem, der er vist på fittingen, for at sikre, at de korrekte svejseparametre bruges.**

Trin	Aktion
1	**Før tilslutningen af fittings, så vises hoved skærmen:** Række 1 viser meddelelsen om at en fittings skal tilsluttes. Række 2 viser det nuværende aktive job nummer. Række 4 viser nummeret på rapporten hvorpå den følgende svejsning vil blive gemt. Alternativt fællesnummeret på den følgende svejsning er vist, hvis muligheden er aktiveret i system konfigurationen.

Opmærksom!

Hvis SmartFuse målene starter så snart du tilslutter en fittings, frakobl svejse terminalerne og skift dem. Hvis du ikke vil arbejde med denne funktion, så skal den røde svejse terminal ikke tilsluttes den røde markering på fittingen. Alternativt så kan du deaktivere SmartFuse funktionen i system indstillingerne.

Trin	Aktion
2	**Fittingen er tilsluttet, SmartFuse målene er inaktive**
2,1	Vær sikker på at fittingen ikke er tilsluttet på SmartFuse måden. Den følgende skærm er vist:  Passende fittings stregkode Række 1 signlerer at den er klar til indlæsning af fittings stregkode. Række 2 viser den målte strøm frekvens, strømmens spænding og rumtemperaturen. Række 3 viser den valgte dato og tid.

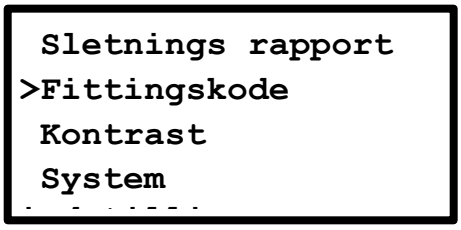
Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

11.8.2 Starter svejsningen med manuelle input af fittings koden

Opmærksom!

For svejsning med manuelle input af fittingsstregkodens tegn er det kun tilladt at bruge stregkode etiketten som er sat på fittingen. Hvis stregkoden ikke er læselig, så kan du undtagelsesvis bruge en stregkode for en fittings af samme slags, fra samme producent og i samme størrelse, eller du indtaste den numeriske kode manuelt.

Det er strengt forbudt at bruge stregkoden fra en anderledes fittings.

Trin	Aktion
3	**Åben funktions menuen**
3,1	Tryk på enter knappen for at åbne funktions menuen.
4	**Vælg muligheden "Fittingscode"**
4,1	Vælg muligheden"Fittingscode" i funktions menuens ved at bruge ▲- og ▼-knapperne.  Funktions menu
4,2	Tryk på enter knappen. Et nummer felt for at indtastningen vises.
5	**Indtastning af fittings stregkoden**
5,1	Indtast tallene på fittings stregkoden with piletasterne◄▲▼► og enter knappen. Indtastning af tegn ved brug af bogstavs feltet er beskrevet i kapitel 12.1 „Brug af bogstavsfeltet til indtastning af data“.  Tal felt Række 1 signlerer at den er klar til indlæsning af fittings stregkode. Række 3 viser teksten "Fittingscode". Række 4 tallene der er nødvendige for indtasting af fittingens stregkode. Efter komplet input af de tegn der er på fittingens stregkode tryk da på den grønne start knap. Hvis du gerne vil afbryde indtastningen kan du trykke på den røde stop knap på ethvert tidspunkt. I dette tilfælde, bliver hovedskærmen vist igen.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

Opmærksom!

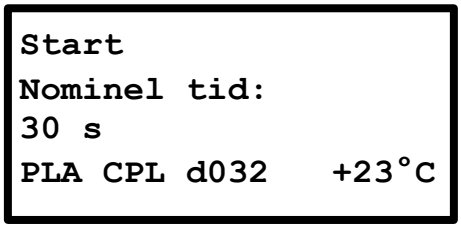
Hvis en gyldig fittings stregkode er blevet indtastet, bliver svejse parametrene vist i det følgende display. Hvis svejsningen er komplet og menu muligheden "Fittingskode" er valgt igen, så er det den sidste indtastede fittings stregkode der vil blive præsenteret og vist på skærmen. Nu kan du fortsætte som følger:

- Trykke på den røde stop knap: Dette sletter tegnene hos den sidst indtastede fittings stregkode og kræver noget nyt input.
- Trykke på den grønne start knap: Dette accepterer den viste (sidst brugte) fittings stregkode og viser svejse parametre på den næste skærm.

Opmærksom!

Efter svejsningsparametrene er bestemt automatisk, er det yderst nødvendigt at dobbeltjekke de viste parametre med dem, der er vist på fittingen, for at sikre, at de korrekte svejseparametre bruges.

Trin	Aktion
6	**Gyldig stregkode var indtastet**
6,1	Hvis elektrofusion kontrolenheden opdager en godkendt stregkode, så indikerer den at være klar med følgende besked:



Visning af svejseparametre

Række 1 indikerer at du skal trykke på den grønne start knap for at starte svejse processen. Før fortsættelse er du nødsaget til at dobbettjeke at svejsetiden, producenten, diameteren og typen er i overensstemmelse med den tilsluttede fittings.

Række 2 viser svejsetiden.

Række 3 viser producent, type og diameter af den fittings og rumtemperaturen. Type informationen er læst ud af stregkoden og i overensstemmelse med ISO 13950 kodet som følgende:

CPL	Muffe	**TEE**	T-stykke
SKT	Slut låg	**RED**	Reduktion
SAD	Saddel	**ERS**	Overgang
BOW	Vinkel	**TDW**	saddel

Række 4 viser potentielle fejl meddelelser.

7	**Start af svejse procedure**
7,1	For at starte svejse proceduren med de viste parametre tryk på den grønne start knap.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

Trin	Aktion
8 OPT	**VALGFRI: Rørspænding**
8,1 OPT	VALGFRI: Efter at have trykket på den grønne start knap så kommer der en melding om at det er dit ansvar om at fikse og fastgøre alle rør. Hvis din elektrofusion kontrolenhed har denne funktion og du har aktiveret det i dine system indstillinger så kommer der den følgende besked: **Rør fastgjort?** **Nominel tid:** **30 s** **PLA 40 V +23°C** Meddelelse for bekræftelse af fastgjorte rør Grøn start knap — Ved at trykke på den grønne start knap kan du bekræfte at du har fastgjort rørene ifølge med regulationerne. Rød stop knap — Ved at trykke på den røde stop knap kan du bekræfte at du ikke har fastgjort rørene. Den udmelding du kommer med her vil blive lagret i svejserapporten.
9	**Påmindelse**
9,1	Efter at trykke på den grønne start knap en besked vil minde dig om din pligt til at fikse og forberede rørene ifølge de generelle retningslinjer. Hvis du har nogen tvivl omkring den rigtige forberedelse så kan du forlade den igangværende process ved at trykke på den røde stop knap. Eller godkend at du har gjort alting godt og er klar ved at trykke på den grønne start knap. **Er røret skrabet** **og fastgjort?** Påmindelse
10	**Måling af fittings modstand**
10,1	Elektrofusion kontrolenheden begynder at måle fittings modstanden. Skulle den målte fittings modstand være ude af den tilladte rækkevidde, en fejl meddelelse vil blive vist på skærmen og fejlmeddelelsen vil blive indikeret med et bip. Bippet kan blive afbrudt ved at trykke på den røde stop knap. **0.15< 0.05 <35.00** **Nominel tid:** **30 s** **Rapport nummer 3** Skærmen når en modstands fejl er opdaget Række 1 nederste og øverste grænse på venstre og højre og den målte modstand i midten. Række 2 viser den nominelle svejsetid. Række 3 viser rapport nummeret som fejl rapporten er gemt i. Række 4 viser “Modstands fejl”
10,2	Frakobl svejse kablet fra fittings. Tjek at kontakterne til og fra fittingen og svejse terminalerne er rene. Skulle fittings, efter at have renset kontakt overfladerne, producere en anden modstands fejl så kan det være en defekt. Brug en anden fittings.

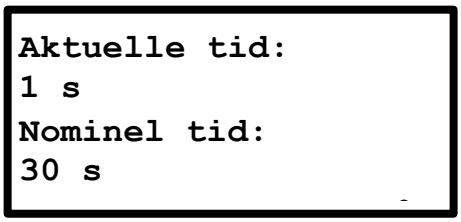
Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

Trin	Aktion
11	**Ingen modstands fejl opdaget**
11,1	Elektrofusion kontrolenheden begynder svejse proceduren automatisk hvis ingen modstands fejl er opstået.

Opmærksom!
Rør ikke fittingen eller andre kontakt overflader under en svejse process. Hold et minimum af 1 meters sikkerhedsafstand for at undgå risikoen for tilskadekomst.

11.8.3 Under svejse proceduren

Trin	Aktion
12	**Under svejse proceduren**
12,1	Skærmen viser den aktuelle og nominelle svejsetid:



Skærmen under svejse proceduren

Række 1 viser den faktiske svejsetid, som tælles nedefra og op.
Række 2 viser den nominelle svejsetid.
Række 3 viser specifikationerne af fittingen.
Række 4 viser potentielle fejl meddelelser.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

11.8.4 Efter en endt svejsning

Trin	Aktion
13	**Slutningen af svejsning**
13,1	Svejse processen vil stoppe automatisk når den faktiske tid når den nominelle tid. Dette vil blive indikeret af to små bip og den følgende besked: **Aktuelle tid:** **30 s** **Nominel tid:** **30 s** Skærm efter svejsningen Række 1 viser den faktiske svejsetid, som tælles nedefra og op. Række 2 viser den nominelle svejsetid. Række 3 viser rapport nummeret som svejsningen er gemt under. Række 4 viser dato og tid af svejsningen.
14	**Efter en endt svejsning**
14,1	Efter færdiggørelse af den svejsning, svejse terminalerne kan frakobles forsigtigt fra fittingen. Efter det, skærmen på enheden viser opstarts beskeden igen.

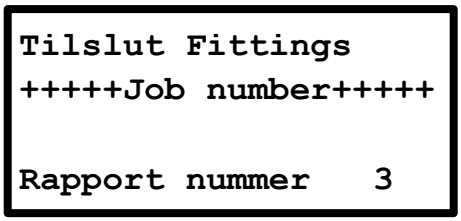
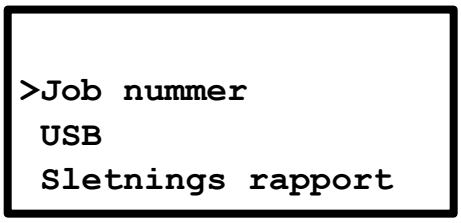
Opmærksom!

- Fjern ikke svejse klemmerne fra fittings voldsomt.
- Før transport af elektrofusion kontrolenheden, frakobl da svejseklemmerne fra fittingen.
- Observer køletiden og instruktionerne såvel som retningslinjer fra fittings producenten og rør producenten.

Trin	Aktion
15 OPT	**VALGFRI: Skærm af svejserelaterede data**
15,1 OPT	Efter færdiggørelse af svejse proceduren den følgende information af svejsningen kan blive vist ved at holde ▲-knappen nede. **2.25 Ohm** **40 V** **10.596 kJ** **30.06.2014 14.07** Visning af svejseparametre Række 1 viser den målte modstand før svejsning i enheden Ohm (Ω). Række 2 viser den nominelle spænding i enheden Volt (V). Række 3 viser svejse energi i enheden Kilojoule (kJ). Række 4 viser potentielle fejl meddelelser.
16	**Tilbage til hovedskærmen**
16,1	Ved at trykke på enter knappen kan du vende tilbage til hovedskærmen.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

12. Funktions menu

Trin	Aktion
1	**Visning af funktions menuen**
1,1	Når hovedskærmen er vist, tryk så enter på tastaturet. Funktions menuen er vist:  Hovedskærm
2	**Funktions menuen**
2,1	Efter at trykke på enter knappen vil funktions menuen blive vist.  Visning af funktions menuen Menuen indeholder en liste af alle tilgængelige funktioner. Symbolet > er indikatoren som markerer indtastningen som er valgt eller aktiveret når enter knappen bliver trykket på. ▲▼ Disse knapper bevæger markøren op og ned. Enter knap Enter knappen vælger den markerede funktion ud for > markøren. Rød stop knap Stop og returner til hoved skærmen

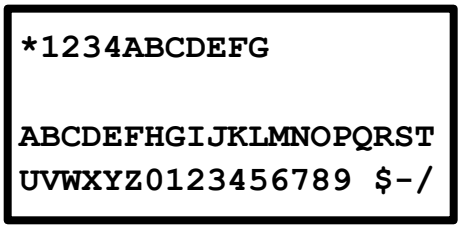
Den følgende tabel viser de tilgængelige funktioner.

Funktion	Beskrivelse	Side
Job nummer	Indtastning af job nummer	48
USB	Data flytning til et USB stik eller udprint.	49
Sletnings rapport	Sletter rapporterne per job nummer	56
Fittingskode	Manuelt indtastning af fittings stregkoden	57
Kontrast	Indstillingen på skærm kontrasten	58
System indstillinger	System indstillinger valgmuligheder	59

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

12.1 Brug af bogstavsfeltet til indtastning af data

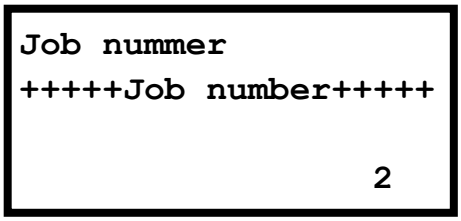
For manuelt indtaste data et bogstavsfelt vil blive vist. Brug af bogstavsfeltet til at indtaste bogstaver eller tal er altid gjort på samme måde, som er grunden til det her er blevet uddybet.

Trin	Aktion
1	**Brug af bogstavsfeltet til indtastning af data**
1,1	Det viste bogstavs felt ser sådan her ud:  Bogstavsfelt De første to rækker viser bogstaver og numre der er blevet indtastet. Afhængig af funktionen er der muligvis allerede indstillet en standard streng. De sidste to rækker viser alle tilgængelige bogstaver og tal.
2	**Indtastning af en streng af tegn** Når du begynder, så er det første felt markeret. Feltet er markeret med at det blinker. Flyt markøren (stjerne *) til det ønskede sted ved hjælp at piltasterne ◄▲▼►. Indtast det valgte tegn ved at trykke på enter. De valgte og indtastede tegn dukker op i den første række af skærmen på den blinkende plads. Indtast alle ønskede tegn én ad gangen.
2,1	**Ændring af en streng af tegn** Hvis du gerne vil ændre en af de indtastede tegn i rækken, flyt markøren bogstavsfeltet til første række ved at trykke på ▲-knappen. Stjernen * forsvinder og du kan bevæge den blinkende markør ved at trykke på ◄ og ►-knapperne enhver anden position i den allerede indtastede række. For at ændre det markerede tegn tryk på enter knappen for at få * tilbage i bogstavsfeltet og fortsæt som beskrevet under 1).
2,2	**Indtastning af en række tegn ved at bruge stregkode skanneren (hvis din elektrofusion kontrolenhed har en læse pen/skanner)** Du kan indtaste en række tegn ved at bruge en stregkode som kan læses af en læsepen eller skanner. Flyt den blinkende markør, som beskrevet i 2) til den position som rækken i stregkoden skal tilføjes til og tryk enter knappen for igen at få vist * markøren igen i bogstavsfeltet. Indlæs nu stregkoden med enten en læsepen eller skanner. Stregkoden er tilføjet til den markerede position og markøren er placeret bag den. Du kan læse flere stregkoder i træk. Hvis den indsatte stregkode er for lang til at blive tilføjet eller indtastet i den første række, så er det den del der er for lang der vil blive ignoreret og derfor ikke vist! Du kan også bruge den alfanumeriske kode tabels bilag fra denne brugervejledning. Kode tabellen er også tilgængelig som et tilbehør forseglet i vandtæt folie.
2,3	**Færdiggørelse af input** Færdiggør inputtet af rækken ved at trykke på den grønne start knap. Alternativt, du kan lade bogstavsfeltet stå blankt ved at trykke på den røde stop knap for at annulere indtastningen. I dette tilfælde, dit input vil ikke blive brugt til den følgende process.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

12.2 Job nummer

For at vise det aktive 40-cifrede job nummer og ændre det, vælg handlingen "Job nummer" i funktions menuen. Nu er det valgte job nummer (kommision nummer) vist på skærmen. Den sidste række på skærmen viser antallet af rapporter som allerede er blevet gemt under dette job nummer. I denne menu kan du vælge job nummer hvori de følgende rapporter vil blive gemt i. Alternativt kan du tilføje et nyt job nummer med hjælp af bogstavsfeltet.

Trin	Aktion
1	**Visning af job nummer**
1,1 1,2	Vælg "Job nummer" i funktionsmenuen, ved brug af ▲- og ▼- knapperne. Tryk så på enter knappen for at vælge funktionen.
2	**Menuen "Job nummer"**  Udvælgelse af job nummer ▲ ▼ Gennemgår de allerede indtastede job numre. Enter knap Skaber et nyt jobnummer Grøn start knap Sætter det viste job nummer til at være aktivt. Rød stop knap Stop og returner til hoved skærmen. Du har tre måder at ændre job nummeret (kommision nummer) hvori de følgende rapporter er gemt i.
2,1	**VALGFRI: Indlæsning af stregkoden der indeholder et job nummer.** Hvis du for eksempel har en kontrakt med et kommisions nummer tilgængeligt som en stregkode kan du indlæse dette som et job nummer. Den maksimale længde af stregkoden må ikke overgå 40 tegn (alfanumerisk). Foretrukket, en stregkode af typen Code128, 2/5i eller Code39 skal blive brugt. Meddelelsen, der følger efter en vellykket indlæsning af en stregkode, skal kvitteres ved at trykke på den grønne start knap for at acceptere stregkoden. Det vil så blive kopieret til den interne liste og sættes som nuværende aktive job nummer (kommision nummer). Færdiggør din handling ved at trykke på den grønne start knap.
2,1	**VALGFRI: Valg af et allerede eksisterende job nummer og aktivering af dette.** Du kan vælge mellem den liste af allerede indtastede job numre ved at trykke på ▲ og ▼-knapperne. For at vælge det viste job nummer til det aktive job nummer tryk da på den grønne start knap.
2,1	**VALGFRI: Indtastning af et job nummer med hjælp af bogstavsfeltet** Tryk på enter knappen for at aktivere bogstavsfeltet for input af job nummeret. Nu kan du, som beskrevet i den tidligere sektion, indtaste et nyt job nummer. Det nuværende job nummer er vist. Nu kan du vælge et nyt job nummer. Bekræft din indtastning ved at trykke på den grønne start knap eller annuller handlingen ved at trykke på den røde start knap. Din indtastning vil så blive kopieret til den interne liste og sat som det aktive job nummer. Luk job nummer udvægelsen ved at trykke på den grønne start knap.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

12.3 USB

Menu handlingen "USB" inkluderer funktionerne til den flyttede rapport af USB stikket og for at printe rapporter til et direkte tilsluttet printer.

Opmærksom!

Før valg af menu handlingen "USB" tilslut det ønskede tilbehør, USB stikket eller printeren, til USB indgangen på elektrofusion kontrolenheden.

Efter valg af menu handlingen "USB" elektrofusion kontrolenheden tjekker om en enhed er tilsluttet. Hvis dette ikke er tilfældet så vil en fejl blive vist.

Funktion	Hukommelse	Visning i PDF
Alle (korte)	Hele hukommelsen (alle rapporter)	Tabuleret
Alle (lang)	Hele hukommelsen (alle rapporter)	1 side per rapport
Job nummer (kort)	Per job nummer	Tabuleret
Job nummer (lang)	Per job nummer	1 side per rapport

Når der flyttes rapporter til et USB stik to filer er lavet: en PDF fil og en fil med udvidelsen "log", som indeholder rapporterne i CSV format.

PDF-Format: Elektrofusion kontrolenheden genererer en PDF fil på USB stikket, som indeholder de allerede formaterede svejse rapporter. PDF filen kan åbnes med Adobe Acrobat Reader (Version 3,0 eller højere; www.adobe.com).

CSV-Format: Dette format indeholder rapport dataene i et tabel format, hvori den rapporterede data er gemt i en række hver. Data felterne er adskilt af semikoloner. Denne fil type kan åbnes med standard regneark- eller databaseapplikationer. Vi anbefaler meget at bruge den EXCEL makro som er gemt på det leverede USB stik til flytningen af data uforfalsket til en EXCEL ark. Makroen er gemt på det leverede USB stik i mappen </makro/da>. Du skal også læse manualen for denne makro, som er gemt i den samme mappe. Derudover skal mappens indhold kopieres til en computer, og EXCEL-makroen skal kun køres fra en lokal harddisk.

CSV filen kan også åbnes med Datamatic softwaren. For at gøre det, brug funktionen "Åben som tekst fil" og vælg den passende fil.

Lagrings lokation/Filnavne: Elektrofusion kontrolenheden genererer en under-mappe </PF> på USB stikket, hvorpå de skabte filer er gemt. Filnavne genereres af elektrofusions kontrolenheden i henhold til følgende syntaks: < PFnnnnn.PDF> til PDF-filer og < PFnnnnn.log> til CVS-filer. <nnnnn> står for en inkrementel nummerering, der sikrer, at allerede eksisterende filer ikke overskrives.

Opmærksom!

USB stikket er ikke et passende medie for permanent lagring af filer. Sikkerhedskopier ofte dine data.

Flyt rapporterne til en computer eller Notebook hurtigst muligt og slet filerne til USB stikket. Antallet af filer per mappe på USB stikket er begrænset til 30 per fil format. Hvis der er lavet mere end 30 filer, elektrofusion kontrolenheden vil lave en ny mappe på USB stikket med navnet PF og løbende nummer.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

12.3.1 Flytning af rapporter til et USB stik

Opmærksom!

Funktions dygtigheden af USB data flytningen kan kun garanteres når brug af leverede USB stik.

Hvis du bruger et anderledes USB stik, skulle den matche de følgende specifikationer for at øge sandsynligheden for at være brugbar:

Kapacitet: op til 2 el. 4 GB

Fil system: FAT

Trin	Aktion
1	**Vælge muligheden "USB"**
1,1	Indsæt USB stikket ind i USB indgangen på elektrofusion kontrolenheden. Hvis du gerne vil bruge et anderledes USB stik, vær sikker på det ikke er skrivebeskyttet.
1,2	Vælg muligheden "USB" i funktionsmenuen, ved brug at ▲- og ▼-knapperne.
1,3	Tryk så på enter knappen for at vælge funktionen. Meddelelsen "tjek USB" er vist i kort tid. Terminal enheden som er forbundet til USB styresytemet er nu testet. Efter dette bliver et display med mulighed for print vist.

2	**Menuen "USB"**
	
	`>Alle (korte)`
	`Alle (lang)`
	`Job nummer (kort)`
	
	Visning i "USB" menuen
	
	▲ ▼ — Gennemser de forskellige indtastninger i menuen
	Enter knap — Vælger de markerede indtastninger
	Grøn start knap — Ingen funktion
	Rød stop knap — Stop og returner til hoved skærmen

2,1	• Lav din udvælgelse her. Du kan vælge om du vil printe alle rapporter eller om du kun vil printe rapporter under et bestemt job nummer. Naniger til den ønskede handling ved at trykke på ▲- og ▼- knapperne og godkend handlingen ved at trykke på enter knappen for at begynder data flytningen. • Hvis du vælger at flytte rapporterne per job nummer, vælg det respektive job nummer med ▲- og ▼- knapperne og godkend så ved at trykke på den grønne start knap.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

Trin	Aktion
3	**Start af dataoverførslen**

3,1	Data flytningen starter. Gennem data flytningen, den følgende besked dukker op på skærmen. (Dataene her er blot et eksempel og er forskellige an på kriterierne.)
	
	`PF /`
	`PF000006.PDF`
	`00010`
	
	Visning under data flytning
	
	Række 1 viser navnet på mappen som rapporten er gemt i på USB stikket.
	Række 2 viser filen, som rapporten er skrevet i.
	Række 3 viser antallet af flyttede sider.

4	**Slutning af data transmission når alle rapporter er transmitteret**
4,1	Efter succesfuld data flytning den følgende skærm vil blive vist, hvis du vælger at flytte **alle rapporter**. (I tilfælde af at du kun vil transmittere rapporterne for **et job nummer** vær så venlig at henvis til **Trin 6**.) `Slet ?` Bed om sletning efter dataoverførslen
5 OPT	**VALGFRI: Sletning af de flyttede rapporter**
5,1	Forespørgslen "Slet?", som er vist hvis **alle rapporter** er flyttet, gør det muligt at slette alle rapporter i elektrofusion kontrolenheden.
5,2	Hvis du gerne vil slette alle rapporter, tryk på enter knappen. En bekræftelses besked "er du sikker?" vil blive vist.
5,3	Hvis du bekræfter denne besked ved at trykke på den grønne start knap, de respektive rapporter vil blive slettet. Skærmen vil så vise hovedskærmen.
5 OPT	**VALGFRI: Efterlade de transmitterede rapporter i enhedens hukommelse**
5,1	Hvis du ikke vil slette rapporterne og efterlade dem gemt i enhedens hukommelse, tryk på den røde stop knap. Skærmen vil så vise hovedskærmen.

Opmærksom!

Beskeden for sletning af de flyttede rapporter vises kun hvis "Sikker data" er deaktiveret i system indstillingerne.

Opmærksom!

Sletning kan tage op til et par minutter.

For at undgå mulige fejl i hukommelses styring eller mistet data, forsikrer at elektrofusion kontrolenheden ikke er frakoblet strømmen under sletning af alle rapporter. Dette kunne lede til ødelæggelse af elektronikken!

ALDRIG sluk for elektrofusion kontrolenheden under sletning af svejserapporter.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

Trin	Aktion
6	**Ved enden af data transmitioner når transmitterede rapporter per job nummer**

6,1	Efter succesfuld data flytning af rapporterne for ét job nummer vil den følgende skærm blive vist:
	
	`PF /  OK`
	`PF000006.PDF`
	
	Skærm efter flytningen af rapporter for et job nummer
	
	Række 1 viser navnet på mappen som rapporten er gemt i på USB stikket, såvel også som beskeden "OK".
	Række 2 viser filen, som rapporten er skrevet i.
	
	Du kan gå tilbage til hovedskærmen ved at trykke på den røde stop knap.
	Ved at trykke på den grønne start knap bliver du taget tilbage til slettelses beskeden for de transmitterede rapporter.
	
	`+++++Job number+++++`
	`Slet ?`
	
	Slet besked for rapporterne af dette job nummer

7 OPT	**VALGFRI: Sletning af de flyttede rapporter**
7,1	Beskeden "Slet ?" som er vist sammen med job nummeret tilbyder muligheden for at slette den sidste transmitterede rapport fra elektrofusion kontrolenhedens hukommelse.
7,2	Hvis du gerne vil slette alle rapporter, tryk på enter knappen. En bekræftelses besked "er du sikker?" vil blive vist.
7,3	Hvis du bekræfter denne besked ved at trykke på den grønne start knap, de respektive rapporter vil blive slettet. Skærmen vil så vise hovedskærmen.
7 OPT	**VALGFRI: Efterlade de transmitterede rapporter i enhedens hukommelse**
7,1	Hvis du ikke vil slette rapporterne og efterlade dem gemt i enhedens hukommelse, tryk på den røde stop knap. Skærmen vil så igen vise oversigten over job numre.



Opmærksom!

Sletning kan tage op til et par minutter.

For at undgå mulige fejl i hukommelses styring eller mistet data, forsikrer at elektrofusion kontrolenheden ikke er frakoblet strømmen under sletning af alle rapporter. Dette kunne lede til ødelæggelse af elektronikken!

ALDRIG sluk for elektrofusion kontrolenheden under sletning af svejserapporter.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

12.3.2 Printe rapporter på en USB printer

Opmærksom!

Forbindelsen mellem elektrofusion kontrolenheden og printeren skulle helst etableres før trykke på menu-muligheden "USB".

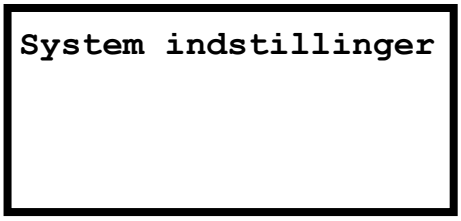
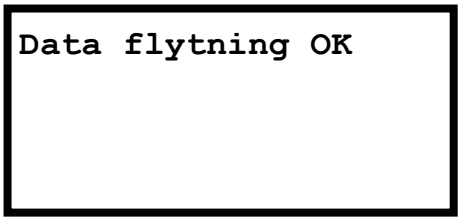
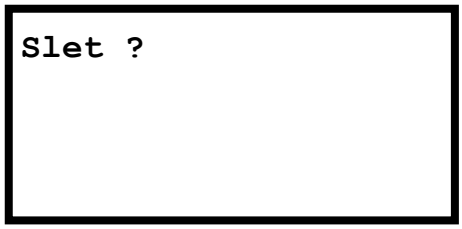
Producenten garanterer ikke at elektrofusion kontrolenheden vil virke med enhver USB-printer model. Afhængig af producenten og typen af printeren er det muligt at der ikke kan blive etableret en forbindelse.

Trin	Aktion
1	**Vælge muligheden "USB"**
1,1	Forbind printeren med USB styresystem til elektrofusion kontrolenheden.
1,2	Vælg muligheden "USB" i funktionsmenuen, ved brug at ▲- og ▼-knapperne.
1,3	Tryk så på enter knappen for at vælge funktionen. Meddelelsen "tjek USB" er vist i kort tid. Terminal enheden som er forbundet til USB styresytemet er nu testet. Efter dette bliver et display med mulighed for print vist.

2	**Menuen "USB"**
	
	`>Alle (korte)`
	` Alle (lang)`
	` Job nummer (kort)`
	
	Visning i "USB" menuen.
	
	▲ ▼ Gennemser de forskellige indtastninger i menuen.
	Enter knap Vælger den markerede indtastning.
	Grøn start knap Ingen funktion
	Rød stop knap Stop og returner til hoved skærmen

2,1	• Lav din udvælgelse her. Du kan vælge om du vil printe alle rapporter eller om du kun vil printe rapporter under et bestemt job nummer. Naniger til den ønskede handling ved at trykke på ▲- og ▼- knapperne og godkend handlingen ved at trykke på enter knappen for at begynder data flytningen. • Hvis du vælger at flytte rapporterne per job nummer, vælg det respektive job nummer med ▲- og ▼- knapperne og godkend så ved at trykke på den grønne start knap.
3	**Start af dataoverførslen**
3,1	Data flytning og printning starter. Gennem data flytningen, den følgende besked dukker op på skærmen. `Data transmission` Visning under data flytning

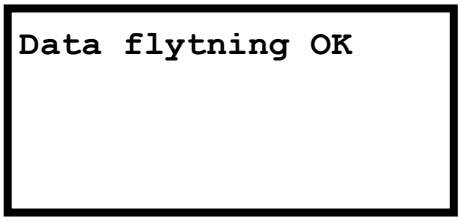
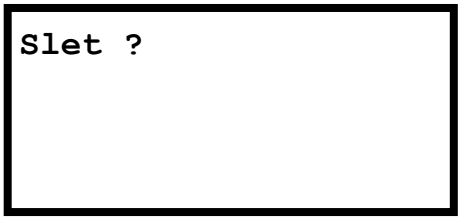
Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

Trin	Aktion
4	**Slutning af data transmission**
4,1	Efter data flytning er denne skærm vist.  Meddelelse for udprint af system indstillingerne Elektrofusion kontrolenheden viser om de nuværende system indstillinger skal printes ud. I dette tilfælde fortsæt med at læse trin 6 OPT. Hvis du trykker på den grønne start knap så vil system indstillingerne blive printet ud. I dette tilfælde fortsæt med at læse trin 5 OPT. Hvis dutrykke på den røde stop knap, så vil system indstillingerne ikke blive printet ud.
5 OPT	**VALGFRI: Uden at printe system indstillingerne**
5,1	Hvis du ikke vil printe system indstillingerne, tryk på den røde stop knap. Den følgende skærm er vist:  Data transmission var succesfuld.
5,2 OPT	VALGFRI: For at returnere til hovedskærmen tryk på den røde knap.
5,3 OPT	VALGFRI: For at være i stand til at slette det nyligt printede rapporter tryk på den grønne start knap. Den følgende skærm er vist:
6 OPT	**VALGFRI: Sletning af de flyttede rapporter**
6,1 OPT	VALGFRI: Hvis du gerne vil slette alle rapporter, tryk på enter knappen. En bekræftelses besked "er du sikker?" vil blive vist. VALGFRI: Bekræft denne besked ved at trykke på den grønne start knap. Rapporterne vil blive slettet og elektrofusion kontrolenheden vil igen vise hovedskærmen.  Bed om sletning efter dataoverførslen Hvis du vælger at printe efter job nummer bliver du tilbudt muligheden for at slette alle rapporter der er gemt under et enkelt job nummer.
6,2 OPT	VALGFRI: Tryk på den røde stop knap for at efterlade alle rapporter i enhedens hukommelse. Elektrofusion kontrolenheden vil så vise hovdskærmen igen.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

Opmærksom!

Beskeden for sletning af de flyttede rapporter vises kun hvis "Sikker data" er deaktiveret i system indstillingerne.

Trin	Aktion
7 OPT	**VALGFRI: Med print af system indstillinger**
7,1	Hvis du vil udskrive de nuværende system indstillinger, tryk så på den grønne start knap. Den følgende skærm er vist:  Data transmission var succesfuld.
7.2 OPT	VALGFRI: Efter data er transmitteret bliver den følgende skærm vist:
8	**VALGFRI: Sletning af de flyttede rapporter**
8,1 OPT	VALGFRI: Hvis du gerne vil slette alle rapporter, tryk på enter knappen. En bekræftelses besked "er du sikker?" vil blive vist. VALGFRI: Bekræft denne besked ved at trykke på den grønne start knap. Rapporterne vil blive slettet og elektrofusion kontrolenheden vil igen vise hovedskærmen.  Bed om sletning efter dataoverførslen Hvis du vælger at printe efter job nummer bliver du tilbudt muligheden for at slette alle rapporter der er gemt under et enkelt job nummer.
8.2 OPT	VALGFRI: Tryk på den røde stop knap for at efterlade alle rapporter i enhedens hukommelse. Elektrofusion kontrolenheden vil så vise hovdskærmen igen.

Opmærksom!

Beskeden for sletning af de flyttede rapporter vises kun hvis "Sikker data" er deaktiveret i system indstillingerne.

Opmærksom!

Sletning kan tage op til et par minutter.

For at undgå mulige fejl i hukommelses styring eller mistet data, forsikrer at elektrofusion kontrolenheden ikke er frakoblet strømmen under sletning af alle rapporter. Dette kunne lede til ødelæggelse af elektronikken!

ALDRIG sluk for elektrofusion kontrolenheden under sletning af svejserapporter.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

12.4 Sletnings rapport

Denne funktion gør dit i stand til at slette rapporterne som er gemt i elektrofusion kontrolenhederne. Rapporterne kan blive slettet per job nummer. Du kan trykke på den røde stop knap når som helst. Dette vil tage dig tilbage til hovedskærmen.

Opmærksom!
Du kan låse denne mulighed så du bliver bedt om en adgangs kode når man prøver at få adgang. Referer til kapitel 12.7.22 “**Kode Del.**“ af system indstillingerne.

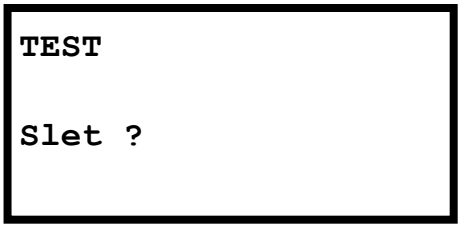
Opmærksom!
Hvis du sletter rapporterne fra et job nummer så vil du automatisk slette selve job nummeret fra enhedens hukommelse. Hvis du stadig har brug for det respektive job nummer, så skal du indtaste det igen efter sletningen.

Opmærksom!
Sletning kan tage op til et par minutter.
For at undgå mulige fejl i hukommelses styring eller mistet data, forsikrer at elektrofusion kontrolenheden ikke er frakoblet strømmen under sletning af alle rapporter. Dette kunne lede til ødelæggelse af elektronikken!
ALDRIG sluk for elektrofusion kontrolenheden under sletning af svejserapporter.

Trin	Aktion
1	**Tilgang i menuen "Erase reports"**
1,1	Forbind printeren med USB styresystem til elektrofusion kontrolenheden.
1,2	Vælg handlingen "slet rapporter" i funktions menuen, ved brug af ▲- og ▼- knapperne.
1,2	Tryk så på enter knappen for at vælge funktionen.
1.3 OPT	VALGFRI: Hvis du har låst sletnings funktionen ved at aktivere "Code Del." mulighed i systemkonfigurationen bliver du bedt om en oplåsning- resp. administrator kode. Producenten kan forsyne dig med en administrator kode ved efterspørgsel. Indlæs oplåsning- resp. administrator koden ved hjælp af læse pennen/scanneren, eller tryk på enter knappen for at udføre input ved hjælp af bogstavs feltet. Hvis du bruger bogstavsfeltet, tryk så på den grønne start knap efter indtastningen for at bekræfte koden.
1,3 OPT	VALGFRI: Hvis du ikke har låst sletningsfunktionen i system konfigurationen ("Code Del." er deaktiveret som standard), vises et display med jobnumre efter tryk på enter-knappen.
2	**Menuen "Erase reports"**
2,1	Vælg det job nummer du gerne vil slette og tryk så på den grønne start knap.  Vis i menuen "Erase reports" ▲ ▼ Gennemgår de allerede indtastede job numre. Grøn start knap Slet rapporter for de viste job numre. Rød stop knap Stop og returner til hoved skærmen.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

Trin	Aktion
3	**Sletning af rapporter er gemt under de valgte job numre**
3,1	Efter du har trykket på den grønne start knap, den følgende skærm vil blive vist:



Spørg før sletning

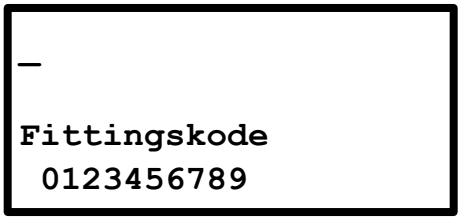
Enter knap	Bekræfter spørg før sletning
Grøn start knap	Ingen funktion
Rød stop knap	Stop og returner til hoved skærmen

3,2	Bekræfter denne besked ved at trykke på enter knappen. Bekræfter den følgende sikkerheds besked "Are you sure?" ved at trykke på den grønne start knap. Rapporterne som er gemt under job koden bliver slettet og job nummeret er slettet fra hukommelsen af elektrofusion kontrolenheden.
3,3	Efter sletningen skærmen med job numre vil blive vist. Du kan slette andre rapporter eller trykke på den røde stop knap for at vende tilbage til hovedskærmen.

12.5 Fittingskode

Denne funktion gør det muligt at indtaste kode nummeret af en skadet fittings stregkode manuelt.

Trin	Aktion
1	**Vælg muligheden "Fittingscode"**
1,1	Vælg muligheden"Fittingscode" i funktions menuens ved at bruge ▲- og ▼-knapperne.
1,2	Tryk så på enter knappen for at vælge funktionen.
2	**Indtastning af fittings stregkoden**
2,1	Indtast tallene på fittings stregkoden with piletasterne◄▲▼► og enter knappen. Indtastning af tegn ved brug af bogstavs feltet er beskrevet i kapitel 12.1 „Brug af bogstavsfeltet til indtastning af data“.



Tal felt

Række 1 signlerer at den er klar til indlæsning af fittings stregkode.
Række 3 viser teksten "Fittingscode".
Række 4 tallene der er nødvendige for indtasting af fittingens stregkode.

2,2	Efter komplet input af de tegn der er på fittingens stregkode tryk da på den grønne start knap. Hvis du gerne vil afbryde indtastningen kan du trykke på den røde stop knap på ethvert tidspunkt. I dette tilfælde, bliver hovedskærmen vist igen.
2,3	Elektrofusion kontrolenheden vil nu virke som hvis stregkoden var blevet indlæst med læsepen/skanner. For yderligere information vær venlig at læse kapitel 11.8 „**Svejse med manuelt input af fittings kode**“.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

Opmærksom!

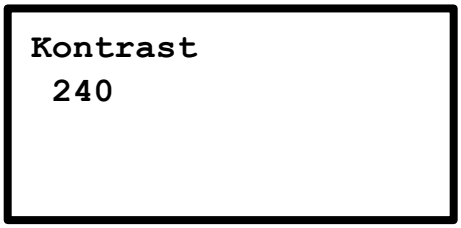
Hvis en gyldig fittings stregkode er blevet indtastet, bliver svejse parametrene vist i det følgende display. Hvis svejsningen er komplet og menu muligheden "Fittingskode" er valgt igen, så er det den sidste indtastede fittings stregkode der vil blive præsenteret og vist på skærmen. Nu kan du fortsætte som følger:

- Trykke på den røde stop knap: Dette sletter tegnene hos den sidst indtastede fittings stregkode og kræver noget nyt input.
- Trykke på den grønne start knap: Dette accepterer den viste (sidst brugte) fittings stregkode og viser svejse parametre på den næste skærm.

12.6 Kontrast (Display)

Denne funktion gør det muligt for dig at tilpasse lys kontrasten på skærmen til den der er på arbejdsområdet.

Trin	Aktion
1	**Vælg muligheden "Kontrast"**
1,1	Vælg muligheden "Kontrast" i funktionsmenuen, ved brug at ▲- og ▼-knapperne.
1,2	Tryk så på enter knappen for at vælge funktionen.
2	**Indstilling af kontrast**



Indstilling af kontrast

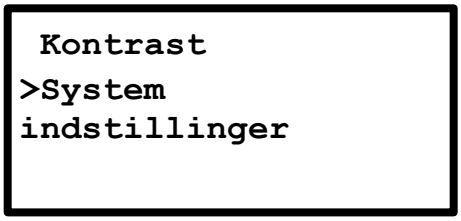
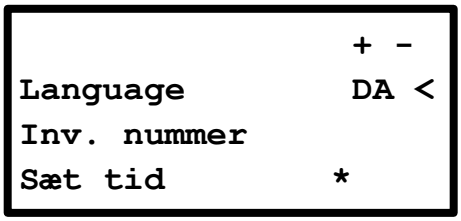
▲	Øger kontrastens værdi
▼	Mindsker kontrastens værdi
Grøn start knap	Accepterer den indikerede kontrast værdi
Rød stop knap	Tryk på den røde stop knap annulerer og returnerer til hovedskærmen.

2,1	Hvis du har ændret på kontrast værdien og godkendt den ved at trykke på den grønne start knap en sikkerheds besked vil blive vist. Du kan godkende beskeden ved at trykke på den grønne start knap. Tryk på den røde stop knap for at returnere til hoved skærmen.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

12.7 System indstillinger

I "System indstillinger" forskellige indstillinger og funktioner af elektrofusion kontrolenhederne kan blive ændret. Afhængig af basis konfigurationen af enheden, er det en mulighed at der skal en administrator kode til for at få adgang til denne menu. Denne restriktion kan deaktiveres i denne menu.

Trin	Aktion
1	**Adgang til system indstillinger**
1,1	Vælg muligheden "System indstillinger" i funktions menuen, ved brug af ▲- og ▼-knapperne.
	 Funktions menu
1,2	Tryk på enter knappen for at få adgang til system indstillingerne.
2	**System indstillingerne**
	 System indstillinger
	< Dette symbol er markøren som indikerer det nuværende valgte punkt i menuen.
	▲▼ Disse knapper bevæger markøren op og ned.
	Enter knap Enter knappen vælger den markerede funktion ud for markøren <.
	* Stjernen viser status af denne mulighed. Hvis stjernen er i + rækken, den respektive valgmulighed er aktiveret. Hvis stjernen er i - rækken, den respektive valgmulighed er deaktiveret.
	◄ ► Ved at trykke på disse knapper ændrer du status (ON/OFF).
	Grøn start knap Ved at trykke på den grønne start knap accepterer/gemmer du værdierne og vender tilbage til hovedskærmen.
	Rød stop knap Tryk på den røde stop knap annulerer og returnerer til hovedskærmen.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

Den følgende tabel viser de tilgængelige funktioner.

Funktion	Beskrivelse	Værdi	Side
Sprog	Indstilling i sprog funktionen	Kort kode til sprog	61
Inv. nummer	Udstedelse af et varenummer til elektrofusions kontrolenheden	Nummer	62
Indstilling af tid	Indstilling af tid og dato	Tid	63
Hukommelses kontrol	Hukommelses kontrol	ON/OFF	63
Dags tid	Automatisk skifte for sommer og vinter tid	ON/OFF	64
Arbejder kode	Tvungen indtastning af arbejder kode efter at have tændt elektrofusion kontrolenhed	ON/OFF	64
Svejsenavn	Besked for et svejse navn efter at have tændt elektrofusion kontrolenheden	ON/OFF	65
Job nummer	Tvungen indtastning af job nummer	ON/OFF	65
Vejr forhold	Tvungen indtastning af vejr forhold	ON/OFF	66
Fælles nummer	Tvungen indtastning af fælles nummer	ON/OFF	67
Sporings kode	Tvungen indtastning af sporings kode fra fittings	ON/OFF	68
Rør kode	Tvungen indtastning af rør kode 1 og 2 plus valgfri rør 3 eller geo-information	ON/OFF	69
Rør længde	Tvungen indtastning af rør længde	ON/OFF	70
Trench dybde	Tvungen indtastning af trench dybde	ON/OFF	71
Syd	Sommer-/Vinter tid for den sydlige halvkugle	ON/OFF	71
Kontinuerlige numre	Kontinuerlige numre i rapporten	ON/OFF	72
SmartFuse	Skift SmartFuse on/off	ON/OFF	72
Fastgørelse	Endnu en besked for fastgørelse før svejsning	ON/OFF	72
Kode lås	Aktiver låse funktionerne på enheden	ON/OFF	73
Kode system	Lås af system indstillingerne	ON/OFF	74
Kode manual	Tvungen indtastning af en ulåst administrator kode når forsøgt adgang til manuel indtastning af svejse parametre	ON/OFF	75
Slet kode	Lås af mulighed for slettelse af rapporter	ON/OFF	76
Sikker data	Tvungen indtastning af kode når der prøves at få adgang til at slette rapporter	ON/OFF	77
BT til	Slå Bluetooth til eller fra	ON/OFF	77
Kun BT	Brug af enheden er kun muligt via Bluetooth gennem app	ON/OFF	78

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

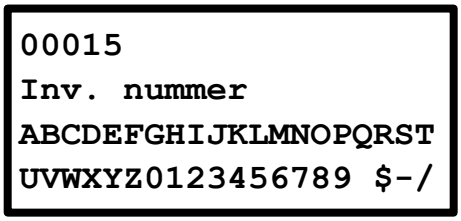
12.7.1 Sprog

Trin	Aktion
1	**Få adgang til sprog indstillingen**
1,1	Tryk på valgmuligheden "Language" i system indstillingerne, ved hjælp af ▲- og ▼-knapperne.
1,2	Tryk på enter knappen for at få adgang til indstilling af sprog.
2	**Indstilling af sprog**
2,1	Når "Sprog" indstillingen er valgt, en liste af lande koder er vist hvilket representerer sprogene.(DE = Tysk, GB = Engelsk, SE = Svensk, ES = Spansk, IT = Italiansk, DK = Dansk, PF = Portugisisk, FR = Fransk, PL = Polsk, TR = Turkisk, RO = Rumænsk, osv.) Vær venlig at noter, at elektrofusion kontrolenheden har 7 sprog at vælge fra.  Indstilling af sprog ▲▼ — Disse knapper bevæger markøren op og ned. Enter knap — Enter knappen vælger det sprog som indikeres af markøren >. Grøn start knap — Ved at trykke på den grønne start knap accepterer/gemmer du værdierne og vender tilbage til hovedskærmen. Rød stop knap — Tryk på den røde stop knap annulerer og returnerer til hovedskærmen.
2,2	Efter at have valgt det ønskede sprog, tryk på enter knappen. Bekræft følgende meddelelse ved at trykke på den grønne start knap for at acceptere det nye sprog eller annullere handlingen ved at trykke på den røde stop knap.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

12.7.2 Inv. nummer

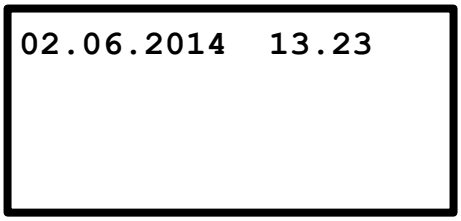
Inventar nummeret kan defineres for at identificere elektrofusion kontrolenheden i dit lager. Du kan bruge det viste bogstavsfelt til input eller bruge en stregkode sammen med læse pen/skanner. Det indtastede inventar nummer vil blive vist på rapporterne.

Trin	Aktion
1	**Tilgang til muligheden af inventar nummeret**
1,1	Tryk på valgmuligheden "Inv. nummer." i system indstillingerne ved brug af ▲- og ▼- knapperne.
1,2	Tryk på enter knappen for at få adgang til indstilling af inventar nummer.
2	**Indstilling af inventar nummer**
2,1	Brug bogstvsfeltet til input af det ønskede inventar nummer.  Indstilling af inventar nummer ved hjælp af bogstavsfeltet. For yderligere information om betjening af bogstavfeltet, læs kapitel 12.1 „Brug af bogstavsfeltet til indtastning af data“. Efter indtastningen af inventar nummeret tryk på den grønne start knap en gang for at acceptere indtastningen og når den følgende bekræftigelse bliver vist "Er du sikker?" tryk så på den grønne start knap en gang til for at bekræfte. Du kan fortryde indtastningen ved at trykke på den røde stop knap. Som standard er enhedsnummeret på elektrofusionsstyringsenheden indstillet som inventar nummer.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

12.7.3 Indstilling af tid

Efter at have valgt indstilling af tid funktionen fra hoved menuen vil skærmen vise den nuværende tid og dato.

Trin	Aktion
1	**Tilgang til indstilling af tid og dato**
1,1	Tryk på valgmuligheden "Indstilling af tid" i system indstillingerne ved hælp af ▲- og ▼-knapperne.
1,2	Tryk på enter knappen for at få adgang til indstilling af tid og dato.
2	**Indstilling af klokken**
	 Indstilling af klokken
	▲▼ Diss knapper ændrer de nuværende markerede værdier.
	◄ ► Disse knapper flytter indikatoren til den næste position.
	Enter knap Ved at trykke på enter knappen bekræfter du de nye indstillinger.
	Rød stop knap Stop og returner til hoved skærmen
2,1	Indstil tid og dato. Den værdi der er valgt nu blinker. Bekræfter den følgende sikkerheds besked "Are you sure?" ved at trykke på den grønne start knap. Du kan fortryde indtastningen ved at trykke på den røde stop knap.

12.7.4 Hukommelses kontrol

Når hukommelses kontrol muligheden er aktiveret, elektrofusion kontrolenheden vil ikke begynde en ny svejsning så snart den interne hukommelse er fyldt. Dette kan hjælpe med at forhindre et uønsket tab af data. I ethvert tilfælde er du advaret af en skærm når du tænder for elektrofusion kontrolenheden så snart der er mindre end 50 fri pladser til rapporter.

Trin	Aktion
1	**Adgang til "Hukommelses kontrol" muligheden**
1,1	Tryk på valgmuligheden "Hukommelses kontrol" i system indstillingerne ved hjælp af ▲- og ▼-knapperne.
2	**Aktivering af resp. deaktivering af indstillingen "Hukommelses kontrol"**
2,1	Knapperne ◄ ► bruges til at flytte markøren (*) fra kolonnen "aktiveret" (+) til kolonnen "deaktiveret" (-) og omvendt.
2,2	Når denne indstilling er ændret i system indstillingerne, skal du trykke på den grønne start knap for at acceptere ændringen og anerkende følgende sikkerheds meddelelse "Er du sikker?" Ved igen at trykke på den grønne startknap. Du kan fortryde indtastningen ved at trykke på den røde stop knap.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

12.7.5 Dagslys tid

Med denne mulighed, så kan du aktivere eller deaktivere det automatiske skift for sommer og vinter tid. Hvis det automatiske skift er aktivt 21. marts eller 21. oktober, så vil der blive vist en besked "Skift tid" hver gang enheden er tændt. Hvis meddelelsen er bekræftet ved et tryk på den grønne start knap så vil skiftet blive udført. Hvis du trykker på den røde stop knap, skiftet vil ikke blive lavet og meddelelsen vil komme igen næste gang enheden bliver tændt.

Trin	Aktion
1	**Adgang til "Dagslys tid" muligheden**
1,1	Vælg muligheden "Dagslys tid" in the system indstillingerne ved brug af ▲- og ▼- knapperne.
2	**Aktivering eller deaktivering af muligheden "Dagslys tid"**
2,1	Knapperne ◄ ► bruges til at flytte markøren (*) fra kolonnen "aktiveret" (+) til kolonnen "deaktiveret" (-) og omvendt.
2,2	Når denne indstilling er ændret i system indstillingerne, skal du trykke på den grønne start knap for at acceptere ændringen og anerkende følgende sikkerheds meddelelse "Er du sikker?" Ved igen at trykke på den grønne startknap. Du kan fortryde indtastningen ved at trykke på den røde stop knap.

12.7.6 Arbejder kode

Arbejder koden er brugt til at identificere brugeren af elektrofusion kontrolenheden. Hvis funktionen er aktiveret, kun brugere med en arbejder kode kan bruge elektrofusion kontrolenheden. Koderne kan bestilles fra producenten med tre forskellige niveauer:

Niveau	Tilladelse
Svejser	Svejse med stregkode og SmartFuse system
Formand	Svejse med stregkode, SmartFuse system og manuelt input af svejse parametrene.
Tilsynsførende	Svejse med stregkode og SmartFuse system og manuelt input af svejse parametre og retten til at ændre i system indstillingen.

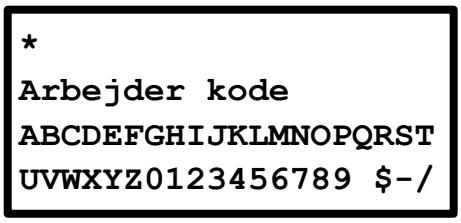
På forespørgsel kan koderne blive udstedt i overensstemmelse med ISO 12176-3. Med en aktiveret arbejder kode indstilling, så spørger elektrofusion kontrolenhed om en kode før hver gang den skal i gang med svejsning.



Opmærksom!
Denne funktion kræver brugeren til at have en gyldig arbejder kode i overenstemmelse med producentens specifikationer eller ISO 12176-3.

Trin	Aktion
1	**Adgang til "Arbejder kode" muligheden**
1,1	Tryk på valgmuligheden "Arbejder koden" i system indstillingerne, ved hjælp af ▲- og ▼- knapperne.
2	**Aktivering eller deaktivering af indstillingen "Arbejder kode"**
2,1	Knapperne ◄ ► bruges til at flytte markøren (*) fra kolonnen "aktiveret" (+) til kolonnen "deaktiveret" (-) og omvendt.
2,2	Når denne indstilling er ændret i system indstillingerne, skal du trykke på den grønne start knap for at acceptere ændringen og anerkende følgende sikkerheds meddelelse "Er du sikker?" Ved igen at trykke på den grønne startknap. Du kan fortryde indtastningen ved at trykke på den røde stop knap.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

Trin	Aktion
3	**Meddelelse for arbejder kode**
3,1	Hvis muligheden "Arbejder kode" er aktiveret, en meddelelse om indtastning af arbejder kode vil blive når du tænder enheden (før hoved skærmen er vist).  Meddelelse for arbejder kode efter at have tændt enheden.

12.7.7 Svejsenavn

Hvis funktionen er aktiveret, en meddelelse for indtastning af en svejse kode vil blive vist efter at have tændt elektrofusion kontrolenheden. Dette kan bliver gjort med hjælp af bogstavs feltet som bliver vist.

- Efter færdiggørelse af indtastningen, bekræft det ved at trykke på den grønne start knap.
- Du kan fortryde indtastningen ved at trykke på den røde stop knap.

Trin	Aktion
1	**Adgang til "Svejse navn" muligheden**
1,1	Tryk på valgmuligheden "Svejse navn" i system indstillingerne, ved hjælp af ▲- og ▼-knapperne.
2	**Ændring af "Svejse navn" muligheden**
2,1	Knapperne ◄ ► bruges til at flytte markøren (*) fra kolonnen "aktiveret" (+) til kolonnen "deaktiveret" (-) og omvendt.
2,2	Når denne indstilling er ændret i system indstillingerne, skal du trykke på den grønne start knap for at acceptere ændringen og anerkende følgende sikkerheds meddelelse "Er du sikker?" Ved igen at trykke på den grønne startknap. Du kan fortryde indtastningen ved at trykke på den røde stop knap.

12.7.8 Job nummer

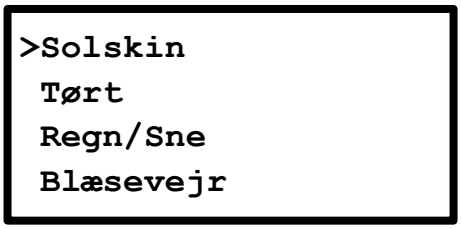
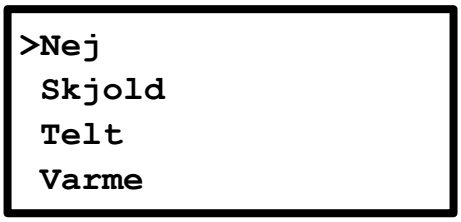
Hvis denne funktion er aktiveret, en meddelelse for indtastning/valg af job nummer, hvor rapporten vil blive gemt, er vist efter at fittingen er blevet forbundet. Job nummeret kan bestå af både tal og bogstaver.

Trin	Aktion
1	**Adgang til "Job nummer" muligheden**
1,1	Tryk på valgmuligheden "Job nummer" i system indstillingerne, ved hjælp af ▲- og ▼-knapperne.
2	**Ændring af "Job nummer" muligheden**
2,1	Knapperne ◄ ► bruges til at flytte markøren (*) fra kolonnen "aktiveret" (+) til kolonnen "deaktiveret" (-) og omvendt. For yderligere information venligst læs kapitel 12.2 „**Job nummer**“.
2,2	Når denne indstilling er ændret i system indstillingerne, skal du trykke på den grønne start knap for at acceptere ændringen og anerkende følgende sikkerheds meddelelse "Er du sikker?" Ved igen at trykke på den grønne startknap. Du kan fortryde indtastningen ved at trykke på den røde stop knap.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

12.7.9 Vejr forhold

Hvis denne funktion er aktiveret, så kan den blive brugt til at indtaste vejr forhold og sikkerheds foranstaltninger i overensstemmelse med DVS 2208. Indtastningen af i to niveauer skal laves rigtigt hver gang elektrofusion kontrolenheds kassen bliver tændt:

Trin	Aktion
1	**Adgang til "Vejr" muligheden**
1,1	Tryk på valgmuligheden "Vejr" i system indstillingerne, ved hjælp af ▲- og ▼-knapperne.
2	**Ændring af "Vejr" muligheden**
2,1	Knapperne ◄ ► bruges til at flytte markøren (*) fra kolonnen "aktiveret" (+) til kolonnen "deaktiveret" (-) og omvendt.
2,2	Når denne indstilling er ændret i system indstillingerne, skal du trykke på den grønne start knap for at acceptere ændringen og anerkende følgende sikkerheds meddelelse "Er du sikker?" Ved igen at trykke på den grønne startknap. Du kan fortryde indtastningen ved at trykke på den røde stop knap.
3	**Indstilling af vejr muligheden**
3,1	Den første meddelelse er brugt til indtastning af det nuværende vejr.  Visning af meddelelsen for det nuværende vejr efter at tænde elektrofusion kontrolenheden ▲▼ Disse knapper bevæger markøren op og ned. Enter knap Enter knappen vælger den indtastning der er markeret med markøren. * Stjernen indikerer den valgte linje.
3,2	Vælg den mulighed der bedst beskriver det nuværende vej.
3,3	Så tryk på den grønne start knap for at bekræfte.
4	**Indtastning af sikkerheds foranstaltninger**
4,1	Den anden besked er for indtastningen af de brugte sikkerheds foranstaltninger.  Visning af meddelelse for sikkerheds foranstaltninger efter at tænde elektrofusions kontrolenheden ▲▼ Disse knapper bevæger markøren op og ned. Enter knap Enter knappen vælger den indtastning der er markeret med markøren. * Stjernen indikerer den valgte linje.
4,2	Marker den linje der bedst beskriver de anvendte sikkerheds foranstaltninger. Du kan mere end en mulighed.
4,3	Så tryk på den grønne start knap for at bekræfte.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

12.7.10 Fælles nummer

Hvis denne funktion er aktiveret, så kan du manuelt tilføje et samle nummer på 6 tegn til en svejsning.

Trin	Aktion
1	**Tilgår "Fælles nummer" muligheden**
1,1	Tryk på valgmuligheden "Fælles nummer" i system indstillingerne ved brug af ▲- og ▼-knapperne.
2	**Ændrer "Fælles nummer" muligheden**
2,1	Knapperne ◄ ► bruges til at flytte markøren (*) fra kolonnen "aktiveret" (+) til kolonnen "deaktiveret" (-) og omvendt.
2,2	Når denne indstilling er ændret i system indstillingerne, skal du trykke på den grønne start knap for at acceptere ændringen og anerkende følgende sikkerheds meddelelse "Er du sikker?" Ved igen at trykke på den grønne startknap. Du kan fortryde indtastningen ved at trykke på den røde stop knap.
3	**Meddelelse for fælles nummer**

3,1	Hvis denne funktion er aktiveret, indtastningen af fælles nummeret er muligt efter en fittings kode er indtastet:
	
	`*00001`
	`Fælles nummer`
	`ABCDEFGHIJKLMNOPQRST`
	`UVWXYZ0123456789 $-/`
	
	Meddelelse for fælles nummer

3,2	Indtast fælles nummeret med bogstavs feltet.

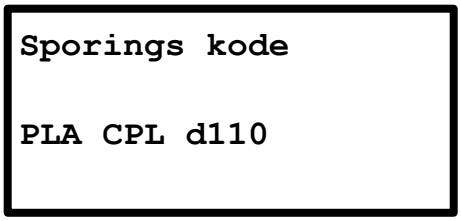
Opmærksom!

Hvis "Fælles nummer" er aktiveret, fælles nummeret vil trinvist blive øget med 1 for næste svejsning. Du kan indtaste et andet fælles nummer hvornår det skal være.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

12.7.11 Sporings kode

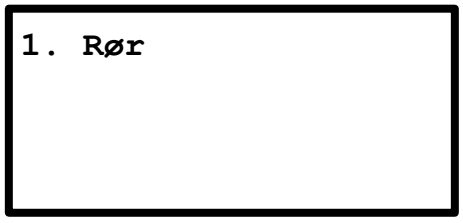
Hvis denne funktion er aktiveret, en meddelelse for sporings kode til fittingen vil blive vist efter indtastningen af fittings koden (før svejsningen begynder). Denne kode kan blive brugt til at spore den brugte fittings fra en producent.

Trin	Aktion
1	**Tilgang af "Sporings kode" muligheden**
1,1	Vælg muligheden "Sporings kode" i system indstillingerne ved brug af ▲- og ▼- knapperne.
2	**Ændring af "Springs kode" mulighed**
2,1	Knapperne ◄ ► bruges til at flytte markøren (*) fra kolonnen "aktiveret" (+) til kolonnen "deaktiveret" (-) og omvendt.
2,2	Når denne indstilling er ændret i system indstillingerne, skal du trykke på den grønne start knap for at acceptere ændringen og anerkende følgende sikkerheds meddelelse "Er du sikker?" Ved igen at trykke på den grønne startknap. Du kan fortryde indtastningen ved at trykke på den røde stop knap.
3	**Meddelelse for sporings kode**
3,1	Når denne skærm er vist, så har du de følgende muligheder for at fortsætte:
3.2 OPT	VALGFRI: Indlæs sporings koden af fittingen som stregkode ved brug af læse pen/skanner.
3,2 OPT	VALGFRI: Indtast sporings kode manuelt, ved brug af bogstavsfeltet og tasterne. For at gøre det, tryk på enter knappen for at få vist bogstavsfeltet. Efter indtastningen er komplet, bekræft ved at trykke på den grønne start knap.
3,2 OPT	VALGFRI: Du kan springe indtastningen af sporings kode over ved at trykke på den grønne start knap.
	 Meddelelse for sporings kode
3,3	Når du har indtastet sporings koden eller sprunget den over viser skærmen næste besked. Hvilken meddelelse der kommer næste gang kommer an på system indstillingerne.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

12.7.12 Rør kode

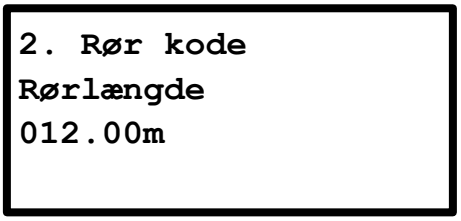
Hvis denne funktion er aktiveret, en meddelelse for indtastningen af rør koder til de rør der skal svejses vil blive vist efter indtastning af fittings koden (før svejsning begynder).

Trin	Aktion
1	**Adgang til "Rør kode" muligheden**
1,1	Vælg muligheden "Rør kode" i system indstillingerne ved brug af ▲- og ▼- knapperne.
2	**Ændring af "Rør kode" muligheden**
2,1	Knapperne ◄ ► bruges til at flytte markøren (*) fra kolonnen "aktiveret" (+) til kolonnen "deaktiveret" (-) og omvendt.
2,2	Når denne indstilling er ændret i system indstillingerne, skal du trykke på den grønne start knap for at acceptere ændringen og anerkende følgende sikkerheds meddelelse "Er du sikker?" Ved igen at trykke på den grønne startknap. Du kan fortryde indtastningen ved at trykke på den røde stop knap.
3	**Meddelelse for rør kode**
3,1	Når denne skærm er vist, så har du de følgende muligheder for at fortsætte:
3,2 OPT	VALGFRI: Indlæs rør koden ved brug af læse pen/skanner.
3,2 OPT	VALGFRI: Indtast rør koderne manuelt ved brug af bogstavs feltet og knapperne. For at gøre det, tryk på enter knappen for at få vist bogstavsfeltet. Efter indtastningen er komplet, bekræft ved at trykke på den grønne start knap. De manuelt indtastede rør koder bliver vist. Den øverste række viser "man." som en yderligere indikation for manuelt input af rør koder. For at bekræfte manuel indtastning tryk på den grønne start knap.
	 Meddelelse for første rør kode  Meddelelse for anden rør kode
3,3	Efter dette, en meddelelse før rørlængden af de første rør vil blive vist, hvis denne funktion er aktiveret i system indstillingerne. Alternativt, en meddelelse for det andet rør kode følger. Input proceduren er identisk til den før det første rør.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

12.7.13 Rørlængde

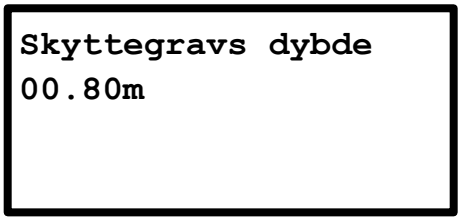
Hvis denne mulighed er aktiveret, en meddelelse for indtastningen af rørlængden for det første og andet rør er vist efter indtastningen af fittings koden.

Trin	Aktion
1	**Tilgang af "Rør længde" muligheden**
1,1	Vælg muligheden "Rør længde" i system indstillingerne ved brug af ▲- og ▼- knapperne.
2	**Ændre "Rør længde" muligheden**
2,1	Knapperne ◄ ► bruges til at flytte markøren (*) fra kolonnen "aktiveret" (+) til kolonnen "deaktiveret" (-) og omvendt.
2,2	Når denne indstilling er ændret i system indstillingerne, skal du trykke på den grønne start knap for at acceptere ændringen og anerkende følgende sikkerheds meddelelse "Er du sikker?" Ved igen at trykke på den grønne startknap. Du kan fortryde indtastningen ved at trykke på den røde stop knap.
3	**Meddelelse for rør længder**
3,1	Når denne skærm er vist, så har du de følgende muligheder for at fortsætte:  Meddelelse for første rør længde  Meddelelse for anden rør længde ▲▼ Diss knapper ændrer de nuværende markerede værdier. ◄ ► Disse knapper flytter indikatoren til den næste position. Rød stop knap Forlad og returner til den tidligere meddelelse. Grøn start knap Accepter de satte værdier og tager dig til den næste skærm.
3,2	Indtast længderne af de brugte rør og efter det tryk så på den grønne start knap.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

12.7.14 Skyttegravs dybde

Hvis denne funktion er aktiveret, en meddelelse for indtastningen af skyttegravs dybden vil blive vist før hver svejsning. Den indtastede værdi for skyttegravs dybde vil blive gemt i raporten for hver svejsning.

Trin	Aktion
1	**Tilgang til "Skyttegravs dybde" funktionen**
1,1	Vælg muligheden "Skyttegravs dybde" i system indstillingerne ved brug af ▲- og ▼- knapperne.
2	**Ændring af "Skyttegravs dybde" muligheden**
2,1	Knapperne ◄ ► bruges til at flytte markøren (*) fra kolonnen "aktiveret" (+) til kolonnen "deaktiveret" (-) og omvendt.
2,2	Når denne indstilling er ændret i system indstillingerne, skal du trykke på den grønne start knap for at acceptere ændringen og anerkende følgende sikkerheds meddelelse "Er du sikker?" Ved igen at trykke på den grønne startknap. Du kan fortryde indtastningen ved at trykke på den røde stop knap.
3	**Meddelelse for skyttegravs dybde**
3,1	Indtast skyttegravs dybden for rørledningen.  Meddelelse for skyttegravs dybde ▲▼ Diss knapper ændrer de nuværende markerede værdier. ◄ ► Disse knapper flytter indikatoren til den næste position. Rød stop knap Forlad og returner til den tidligere meddelelse. Grøn start knap Accepter de satte værdier og tager dig til den næste skærm.
3,2	Indtast skyttegravs dybden for rørledningen og efter det tryk så på den grønne start knap.

12.7.15 Syd

Hvis denne indstilling er aktiveret så kommer der et automatisk skifte mellem sommer og vinter tid som på den sydlige halvkugle. Deaktiver denne indstilling hvis du befinder dig på den nordlige halvkugle.

Trin	Aktion
1	**Tilgang af "Syd" funktionen**
1,1	Tryk på valgmuligheden "Syd" i system indstillingerne, ved hjælp af ▲- og ▼-knapperne.
2	**Ænding af "Syd" funktionen**
2,1	Knapperne ◄ ► bruges til at flytte markøren (*) fra kolonnen "aktiveret" (+) til kolonnen "deaktiveret" (-) og omvendt.
2,2	Når denne indstilling er ændret i system indstillingerne, skal du trykke på den grønne start knap for at acceptere ændringen og anerkende følgende sikkerheds meddelelse "Er du sikker?" Ved igen at trykke på den grønne startknap. Du kan fortryde indtastningen ved at trykke på den røde stop knap.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

12.7.16 Kontinuerlige numre

Hvis denne funktion er aktiveret, rapporterne vil blive nummeret kontinuerligt. Hvis denne funktion er deaktiveret, nummeringen for hvert job begynder på 0001.

Trin	Aktion
1	**Adgang til "Kontinuerlige numre" funktionen**
1,1	Tryk på valgmuligheden "Kontinuerlige numre" i system indstillingerne ved brug af ▲- og ▼-knapperne.
2	***Ændring af "Kontinuerlige numre" funktionen***
2,1	Knapperne ◄ ► bruges til at flytte markøren (*) fra kolonnen "aktiveret" (+) til kolonnen "deaktiveret" (-) og omvendt.
2,2	Når denne indstilling er ændret i system indstillingerne, skal du trykke på den grønne start knap for at acceptere ændringen og anerkende følgende sikkerheds meddelelse "Er du sikker?" Ved igen at trykke på den grønne startknap. Du kan fortryde indtastningen ved at trykke på den røde stop knap.

12.7.17 SmartFuse

Hvis denne funktion er deaktiveret, elektrofusion kontrolenheden vil ikke måle SmartFuse modstanden i kontakten på den tilsluttede fittings.

Trin	Aktion
1	**Adgang til "SmartFuse" funktionen**
1,1	Tryk på valgmuligheden "SmartFuse" i system indstillingerne, ved hjælp af ▲- og ▼-knapperne.
2	***Ændring af "SmartFuse" funktionen***
2,1	Knapperne ◄ ► bruges til at flytte markøren (*) fra kolonnen "aktiveret" (+) til kolonnen "deaktiveret" (-) og omvendt.
2,2	Når denne indstilling er ændret i system indstillingerne, skal du trykke på den grønne start knap for at acceptere ændringen og anerkende følgende sikkerheds meddelelse "Er du sikker?" Ved igen at trykke på den grønne startknap. Du kan fortryde indtastningen ved at trykke på den røde stop knap.

12.7.18 Fastgørelse

Hvis denne funktion er aktiveret, en meddelelse vises før "Er røret skrebet og fastgjort" beskeden, der specifikt spørger "Rør fastgjort?".

Trin	Aktion
1	**Adgang til "Fastgørelse" funktionen**
1,1	Tryk på valgmuligheden "Fastgørelse" i system indstillingerne, ved hjælp af ▲- og ▼-knapperne.
2	***Ændring af "Fastgørelse" funktionen***
2,1	Knapperne ◄ ► bruges til at flytte markøren (*) fra kolonnen "aktiveret" (+) til kolonnen "deaktiveret" (-) og omvendt.
2,2	Når denne indstilling er ændret i system indstillingerne, skal du trykke på den grønne start knap for at acceptere ændringen og anerkende følgende sikkerheds meddelelse "Er du sikker?" Ved igen at trykke på den grønne startknap. Du kan fortryde indtastningen ved at trykke på den røde stop knap.

Kun hvis denne funktion er tilgængelig til din elektrofusion kontrolenhed.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

12.7.19 Kode lås

Når denne funktion aktiveres, kontrollerer enheden, om allerede aktiverede låsefunktioner (afhængigt af typen af el-svejser "Kode Sys.", "Kode Man.", "Kode Del." Og "Sikker Data") er tilstrækkelige til at sikre, at deres deaktivering kan kun udføres efter indtastning af en oplåsning- eller administratorkode for at få adgang til system indstillingerne. På den måde kan en effektiv sikkerhedsforanstaltning blive sat til at undgå, at låse funktioner let bliver deaktiveret i system indstillingerne.
Hvis "Kode lås" er deaktiveret, en elektrofusion kontrolenhed kan frit konfigureres til dit behov. Så er det muligt, at for eksempel, "Kode Man." kan blive aktiveret uden at låse system indstillingerne ved også at aktivere "Kode Sys.".



Opmærksom!

Denne indstilling kan forudindstilles afhængigt af enhedstypen. Kontakt din forhandler eller producenten af elektrofusion kontrolenheden, før du aktiverer denne mulighed.

Under alle omstændigheder har du brug for en oplåsning- eller administratorkode for at få adgang til de låste funktioner, hvis denne indstilling er aktiveret og "Kode Sys." også er aktiv.

Trin	Aktion
1	**Adgang til "Kode lås" funktionen**
1,1	Tryk på valgmuligheden "Kode Sys." i system indstillingerne, ved hjælp af ▲- og ▼-knapperne.
2	**Ændring af "Kode lås" funktionen**
2,1	Knapperne ◄ ► bruges til at flytte markøren (*) fra kolonnen "aktiveret" (+) til kolonnen "deaktiveret" (-) og omvendt.
2,2	Bemærk, at når du aktiverer denne mulighed, uafhængigt af andre muligheder, der muligvis allerede er aktive, bliver "Kode Sys." også automatisk aktiveret. Dette forhindrer, bypassing og deaktiverer låsefunktioner i system indstillingerne uden en oplåsning- eller administratorkode.
2,3	Når denne indstilling er ændret i system indstillingerne, skal du trykke på den grønne start knap for at acceptere ændringen og anerkende følgende sikkerheds meddelelse "Er du sikker?" Ved igen at trykke på den grønne startknap. Du kan fortryde indtastningen ved at trykke på den røde stop knap.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

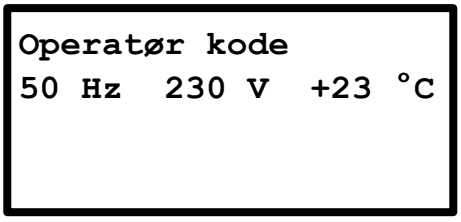
12.7.20 Kode system.

Hvis denne funktion er aktiveret, system indstillingerne kan kun fås adgang til efter indtastning af en låse- eller tilsynsførende kode. Hvis denne funktion er deaktiveret, hver bruger kan ændre system indstillingerne. Ved at aktivere denne funktion, kun brugere med den rigtige adgang kan ændre system indstillingerne.

Opmærksom!

Denne indstilling kan forudindstilles afhængigt af enhedstypen. Kontakt din forhandler eller producenten af elektrofusion kontrolenheden, før du aktiverer denne mulighed.

I ethvert tilfælde skal du bruge en låse- eller administrator kode til at få adgang til system indstillingerne hvis denne funktion er aktiveret.

Trin	Aktion
1	**Adgang til "Kode Sys." funktionen**
1,1	Tryk på valgmuligheden "Kode Sys." i system indstillingerne, ved hjælp af ▲- og ▼-knapperne.
2	**Ændring i "Kode Sys." funktionen**
2,1	Knapperne ◄ ► bruges til at flytte markøren (*) fra kolonnen "aktiveret" (+) til kolonnen "deaktiveret" (-) og omvendt.
2,2	Når denne indstilling er ændret i system indstillingerne, skal du trykke på den grønne start knap for at acceptere ændringen og anerkende følgende sikkerheds meddelelse "Er du sikker?" Ved igen at trykke på den grønne startknap. Du kan fortryde indtastningen ved at trykke på den røde stop knap.
3	**Meddelelse for låse- eller administrator koder** Hvis funktionen "Kode Sys." er aktiveret, den følgende besked vil vises når der prøves at få adgang til system indstillingerne. Enter en låse- eller resperator kode her for at få adgang til system indstillingerne.  Meddelelse for låse- eller administrator kode
3,1	Indlæs oplåsning- resp. administrator koden ved hjælp af læse pennen/scanneren, eller tryk på enter knappen for at udføre input ved hjælp af bogstavs feltet. Hvis du bruger bogstavsfeltet, tryk så på den grønne start knap efter indtastningen for at bekræfte koden.

Opmærksom!

Hvis "Kode låe" og "Kode Sys." er aktive og "Kode Sys." er deaktiveret, "Kode Man.", "Kode Del." og "Sikker data" vil også automatisk blive deaktiveret.

Dette skal vise brugeren ved at deaktivere "Kode Sys." så vil der ikke tilstrækkelig beskyttelse mod manipulation længere. Uden meddelelsen der beder om låse- eller administrator koden før adgang til system indstillingerne så kan de låste funktioner nemt deaktiveres af enhver bruger.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

12.7.21 Kode Man.

Hvis denne funktion er aktiveret, adgangen til den manuelle indtastning af svejse parametrene er kun muligt efter indtastning af låse- eller tilsynsførende kode. Ved at aktivere denne funktion, kun brugere med det respektive adgangsniveau (låse- eller administrator kode) kan indtaste svejseparametre manuelt.

Trin	Aktion
1	**Adgang til "Kode Man." funktionen**
1,1	Tryk på valgmuligheden "Kode Man." i system indstillingerne, ved hjælp af ▲- og ▼-knapperne.
2	**Ændring i " Kode Man." funktionen**
2,1	Knapperne ◄ ► bruges til at flytte markøren (*) fra kolonnen "aktiveret" (+) til kolonnen "deaktiveret" (-) og omvendt.
2,2	Når denne indstilling er ændret i system indstillingerne, skal du trykke på den grønne start knap for at acceptere ændringen og anerkende følgende sikkerheds meddelelse "Er du sikker?" Ved igen at trykke på den grønne startknap. Du kan fortryde indtastningen ved at trykke på den røde stop knap.

3	**Meddelelse for låse- eller administrator koder**
	Hvis funktionen "Kode Man." er aktiveret, den følgende meddelelse vil vises når man prøver at få adgang til manuelt input funktionen. Enter en låse- eller resperator kode her for at få adgang til manuelt input.
	`*********`
	`Kode nummer`
	`ABCDEFGHIJKLMNOPQRST`
	`UVWXYZ0123456789$-/`
	Meddelelse for låse- eller administrator kode

3,1	Indlæs oplåsning- resp. administrator koden ved hjælp af læse pennen/scanneren, eller tryk på enter knappen for at udføre input ved hjælp af bogstavs feltet. Hvis du bruger bogstavsfeltet, tryk så på den grønne start knap efter indtastningen for at bekræfte koden.



Opmærksom!

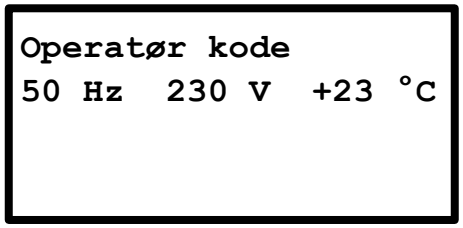
Hvis "Kode Lås" er aktiveret når "Kode Man." er aktiveret, "Kode Sys." vil automatisk blive aktiveret.

Dette sikrer at svejse parametrene "Svejse spænding" og "Svejse tid" kun kan indtastes manuelt hvis en låse- eller administrator kode er indtastet på forhånd. Derudover "Kode Sys." forebygger adgang til system indstillingerne uden en låse- eller administrator kode.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

12.7.22 Kode Del.

Hvis denne funktion er aktiveret så er du nød til at indtaste en adgangs kode når du prøver at få adgang til "Slet rapporter" i enheden hoved menu.

Trin	Aktion
1	**Adgang til "Kode Del." funktionen**
1,1	Tryk på valgmuligheden "Kode Del." i system indstillingerne, ved hjælp af ▲- og ▼-knapperne.
2	**Ænding i "Kode Del." funktionen**
2,1	Knapperne ◄ ► bruges til at flytte markøren (*) fra kolonnen "aktiveret" (+) til kolonnen "deaktiveret" (-) og omvendt.
2,2	Når denne indstilling er ændret i system indstillingerne, skal du trykke på den grønne start knap for at acceptere ændringen og anerkende følgende sikkerheds meddelelse "Er du sikker?" Ved igen at trykke på den grønne startknap. Du kan fortryde indtastningen ved at trykke på den røde stop knap.
3	**Menu funktion "Slet rapporter?" er låst**
3,1	Adgang til funktionen "Slet rapporter".
3,2	Hvis funktionen "Kode Del." er aktiveret, den følgende besked vil vises:  Meddelelser for en låse- eller administrator kode til at låse op slette funktionen for the gemte rapporter.
3,3	Indlæs oplåsning- resp. administrator koden ved hjælp af læse pennen/scanneren, eller tryk på enter knappen for at udføre input ved hjælp af bogstavs feltet. Hvis du bruger bogstavsfeltet, tryk så på den grønne start knap efter indtastningen for at bekræfte koden.



Opmærksom!

Hvis "Kode Lås" er aktiveret når "Kode Del." er aktiveret, "Kode Sys." vil automatisk blive aktiveret.

Dette forsikrer, at rapporterne kun kan blive slettet fra hukommelsen af elektrofusion kontrolenheden hvis en låse- eller administrator kode er blevet indtastet. Derudover "Kode Sys." forebygger adgang til system indstillingerne uden en låse- eller administrator kode.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

12.7.23 Sikker data

Hvis denne funktion er aktiveret, så vil du ikke blive meddelt efter printer rapporter (USB eller printer) om at slette de printede rapporter. Dette forebygger sletning af uaftoriseret personale.

Trin	Aktion
1	**Adgang til "Sikker data" funktionen**
1,1	Tryk på valgmuligheden "Sikker Data" i system indstillingerne, ved hjælp af ▲- og ▼-knapperne.
2	***Ændring i "Sikker data" funktionen***
2,1	Knapperne ◄ ► bruges til at flytte markøren (*) fra kolonnen "aktiveret" (+) til kolonnen "deaktiveret" (-) og omvendt.
2,2	Når denne indstilling er ændret i system indstillingerne, skal du trykke på den grønne start knap for at acceptere ændringen og anerkende følgende sikkerheds meddelelse "Er du sikker?" Ved igen at trykke på den grønne startknap. Du kan fortryde indtastningen ved at trykke på den røde stop knap.

Opmærksom!

Hvis "Kode lås" er aktivt når "Sikker data" er aktiveret, "Kode Sys." og "Kode Del." vil automatisk blive slettet.

Dette forsikrer, at rapporterne kun kan blive slettet fra hukommelsen af elektrofusion kontrolenheden hvis en låse- eller administrator kode er blevet indtastet. Derudover "Kode Sys." forebygger adgang til system indstillingerne uden en låse- eller administrator kode.

12.7.24 BT til

Hvis denne funktion er aktiveret, så kan elektrofusion kontrolenheden blive set af andre enheder via Bluetooth. Parring med en smartphone eller tablet der kører Android eller iOS som er tilsluttet internettet er nu muligt. Efter en succesfuld parring kan du kontrollere elektrofusion kontrolenheden ved at bruge PFS appen.

Opmærksom!

Uden forudgående registrering er forbindelsen til elektrofusion kontrolenheden ikke mulig.

Trin	Aktion
1	**Adgang til "BT til" funktionen**
1,1	Tryk på valgmuligheden "BT til" i system indstillingerne, ved hjælp af ▲- og ▼-knapperne.
2	***Ændring i "BT til" funktionen***
2,1	Knapperne ◄ ► bruges til at flytte markøren (*) fra kolonnen "aktiveret" (+) til kolonnen "deaktiveret" (-) og omvendt.
2,2	Når denne indstilling er ændret i system indstillingerne, skal du trykke på den grønne start knap for at acceptere ændringen og anerkende følgende sikkerheds meddelelse "Er du sikker?" Ved igen at trykke på den grønne startknap. Du kan fortryde indtastningen ved at trykke på den røde stop knap.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

12.7.25 Kun BT



Opmærksom!

Hvis denne funktion er aktivere, elektrofusion kontrolenheden kan kun kontrolleres af appen via Bluetooth.

For at deaktivere denne funktion efter en genstart, skal du have tilladelse og adgang til system indstillingerne.

Trin	Aktion
1	**Adgang til "Kun BT" funktionen**
1,1	Tryk på valgmuligheden "Kompensation" i system indstillingerne, ved hjælp af ▲- og ▼-knapperne.
2	***Ændring i "Kun BT" funktionen***
2,1	Knapperne ◄ ► bruges til at flytte markøren (*) fra kolonnen "aktiveret" (+) til kolonnen "deaktiveret" (-) og omvendt.
2,2	Når denne indstilling er ændret i system indstillingerne, skal du trykke på den grønne start knap for at acceptere ændringen og anerkende følgende sikkerheds meddelelse "Er du sikker?" Ved igen at trykke på den grønne startknap. Du kan fortryde indtastningen ved at trykke på den røde stop knap.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

13. Brug af læsepen

Opmærksom!
Vær sikker på at bruge elektrofusion kontrolenheden i en stikkontakt der tilbyder en beskyttende jordleder.
Hvis du arbejder med en generator, sørg for den er jordet.
Ellers virker læsepennen ikke korrekt.

Trin	Aktion
1	**Brug af læsepen**
1,1	Put spidsen af læse pennen på den hvide linje til højre eller venstre af stregkoden.
2	**Træk læsepen over stregkoden**
2,1	Træk læse pennen i en rolig bevægelse over stregkoden. At indlæse en stregkode fungerer bedst hvis du holder læsepennen som en normal blyant.
2,2	Du skal kun holde op med at bevæge læse pennen når du har bevæget tippen over den sidste stregkode. For at virke korrekt skal du indlæse komplette stregkoder med en smule plads i starten og slutningen. På den måde vil enheden genkende start og slut på de forskellige stregkoder.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

14. Fejlfinding og vedligeholdelse

14.1 Ddskiftning af svejseterminaler

Svejseklemmerne bør kontrolleres regelmæssigt og om nødvendigt udskiftes, så snart de er beskadiget eller mister kontaktkraft (se kapitel 8 „**Løsdele og tilbehør**“).

Trin	Aktion
1	**Sluk for elektrofusion kontrolenheden, og afbryd den fra lysnettet eller generatoren!**
2	**Træk den røde hhv. sort PVC-hætte.**
3	**Hold den forreste del af messingkontakten med en rørnøgle, og skru svejseterminalen med en 8 mm skruenøgle ud af messingkontakten.**
4	**Hvis din elektrofusion kontrolenhed er SmartFuse-kompatibel, skal du være opmærksom på, at den røde terminal indeholder en sondetip, når du udskifter svejseklemmerne! Kun brug reservedele og svejseklemmer fra PFS.**
5	**Skru et nyt terminalstik i messingstykket. Tjek om det passer godt sammen.**
6	**Skub PVC-hætten tilbage over svejseterminalen. Ca. 15 mm af terminalen skal skille sig ud af PVC-hætten.**

14.2 Udskiftning af læse pennen

Du kan udskifte læse pennen hvis den gentagne gange ikke kan læse en godkendt stregkode. Fortsæt som følgende.



Opmærksom!
At glide med kniven kan forårsage svære skader. Vær ekstremt forsigtig når du udfører denne opgave.

Trin	Aktion
1	**Skær hul på krympeslangen**
1,1	Skær forsigtigt hul på krympeslangen der dækker sikket med en skarp kniv. Vær sikker på ikke at beskadige svejse kablet.
2	**Løsn skruen resp. træk stikket ud**
2,1	Fjern krympeslangen og fjern læse pennens stik fra stikket på svejsekablet.
3	**Tilslut den nye læse pen med svejse kablet**
3,1	Tilslut den nye læse pen med stikket på svejse kablet.
4	**Udfør en funktionalitets test**
4,1	Lav en test for funktionsdygtighed før du anvender den leverede krympeslange.
5	**Installer krympeslange**
5,1	Brug den medfølgende krympeslange til at dække forbindelsen, og brug varmluftblæser til at krympe krympeslangen uden at overophede svejsekablet.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

15. Fejl meddelelser

Fejl meddelelser er indikeret med et bip. Et permanent bip kan blive afbrudt ved at trykke på den røde stop knap.

15.1 Generelle fejl meddelelser

Kode	Fejl	Grundlag	Reaktion
	EMI Fejl	Elektronik ude af drift eller defekt	Kontakt service
	EMI Error 2	Elektronik ude af drift eller defekt	Kontakt service
	Nødudkobling	Svejsning var forstyrret ved at trykke på den røde stop knap	Fejl i svejsning!
	Hukommelses overløb	Rapport hukommelsen er fuld	Udskriv rapporter, eller deaktiver hukommelsesstyringsindstillingen.
	System fejl	Fare! Selvtest har registreret en fejl i systemet.	Afbryd straks enheden fra strømforsyningen. Tilslut ikke enheden til strømforsyningen. Send kontrolenheden til et certificeret servicepunkt
	Ur fejl	Internt ur fungerer ikke ordentligt	Indstil ur, skift batteri hvis det vurderes nødvendigt
	Service	Det anbefalede service interval på 12 måneder eller 200 arbejdstimer overskrides.	Enheden skal serviceres af certificerede personale eller et servicepunkt. Enheden forbliver brugbar. Producenten hæfter ikke, før enheden har gennemgået vedligeholdelse som nævnt i punktet ovenfor.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

15.2 Fejlmeddelelser før og under svejseproceduren

Kode	Fejl	Grundlag	Reaktion
E1	**Kontakt fejl**	Invalid SmartFuse©-detection resistor.	Rengør terminalerne, brug en anden fittings hvis muligt
E2	**Power fejl**	Sidste svejsning blev afbrudt af strømforsyningen.	Sidste svejsning var der fejl på! Forbered røret igen, og brug en ny fittings!
E3	**Ingen kontakt**	Ikke nok kontakt med fittingen	Check forbindelsen til fittingen.
		Varmeflade eller svejsekabel er defekt	Brug anden fittings, skift svejse kabel
E4	**Rengør SmartFuse spids**	Svejse kontakt er beskidt	Tjek svejse terminal eller rengør den
E5	**Kode fejl**	Fejlagtigt input	Flyt læse pennen over stregkoden i en kontinuerlig bevægelse med konstant hastighed.
		Stregkode defekt eller fejl i kode struktur	
E6	**Temperatur fejl**	Rumtemperatur er uden for grænsen (-10 til +50 °C)	
E7	**Temperatur måle fejl**	Temperatur måling slog fejl	Indsæt det aftagelige svejse kabel. Sluk og tænd så enheden igen. Svejse kabel eller sonsor defekt
E8	**Modstandsfejl**	Fittings modstand er uden for driftsområdet	Brug en anden fittings.
		Fittings modstand er uden for det gyldige arbejdsområde, når du bruger stregkodeindgang	Brug en anden fittings.
E9	**Enhed for varm**	Temperaturen af transformeren er for høj	Lad enheden køle ned i omkring 45 min
E10	**Frekvens fejl**	Indgansfrekvens udenfor funktionsdygtig interval (40-70 Hz)	Tjek generatoren.
E11	**Interturn kortslutning**	Strøm stiger under svejsning med mere end 15% Kortslutning i varmespolen	Fejl i svejsning!
E12	**Ingangsspænding lav**	Indgangsspænding < 190 V	Træk netledningen helt ud, brug netledningen med passende tværsnit, og juster generatorens spænding igen
E13	**Indgangsspænding høj**	Indgangsspænding > 300 V	Juster generator spænding til 260 V
E14	**Peak fejl**	Peak værdi af indgangsspændingen er for høj	Tjek generatoren

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

Kode	Fejl	Grundlag	Reaktion
E15	**Udgangsspænding. fejl**	Udgangsspænding afviger fra den nominelle værdi	Kontroller generatoren, RPM svinger eller generatoren er for svag
E16	**Nuværende fejl (DUALMATIC)**	Indgangsspændingen er for høj, belastningens modstand er for lav	Kontroller generatoren, brug en anden fittings
E17	**Nuværende lav**	Øjeblikkelig afbrydelse af svejsestrøm	Fejl i svejsning!
		Strømmen falder ca. 15-20% inden for 3 s	Fejl i svejsning!
E18	**Nuværende høj**	Udgangsstrøm er mere end 15% højere end startstrømmen.	Kortslutning i varmefladen eller svejsekablet
E19	**Stop knap**	Den røde stop knap er blevet trykket på under svejsningen.	
E20	**SHORT CUT**	Fejl i elektronik	Kontakt service
E21	**Strøm fejl**	Udgangsstrøm for høj	Brug en anden fittings.

15.3 Fejl besked under en USB data flytning

Opmærksom!
USB stikket er ikke et passende medie for permanent lagring af filer.

Flyt rapporterne til en computer eller Notebook hurtigst muligt og slet filerne til USB stikket. Enheder med en software version < 2,35 viser rene tekst fejl beskeder på skærmen. Enheder med en softwareversion > 2,35 viser fejlkoder på skærmen: "USB Fejl x". X repræsenterer nummeret på fejlkoden.

Opmærksom!
Det er muligt at USB fejl der stammer fra interne fejl ikke genopstår efter genstart af enheden. For at genstarte, sluk elektrofusion kontrolenheden og vent et par sekunder før du starter den igen. Tænd så for elektrofusion kontrolenheden og gentag handlingen der lavede fejlen. Hvis fejlen er vist igen, kig ind i rækken "Reaktion" den følgende tabel.

15.3.1 Generelle USB fejl meddelelser

Fejlkode	Grundlag	Reaktion
USB Error 1	USB-port system fejl	Elektrofusion kontrolenhed skal tjekkes.
USB Error 2	Ingen USB enhed er indsat	Før vælgelsen af en USB enhed indsæt du et USB.
USB Error 3	Intern kontrolsum fejl	Elektrofusion kontrolenhed skal tjekkes.
USB Error 4	Ukendt USB fejl	Elektrofusion kontrolenhed skal tjekkes.
USB Error 5	Intern fejl i USB systemet.	Elektrofusion kontrolenhed skal tjekkes.
USB Error 6	Den røde stop knap er blevet trykket på under data flytning.	Forstyr ikke data flytning ved at trykke på den røde stop knap.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

15.3.2 Fejl koder når du bruger en USB stik

Fejlkode	Grundlag	Reaktion
USB Error 7	USB stikket er ikke indsat korrekt. USB stikket var ikke opdaget.	Sæt USB stikket i korrekt. Fjern USB stikket og sæt det ind igen. Brug et andet USB stik.
USB Error 8	Fil/mappe kan ikke oprettes.	Fjern skrivebeskyttelse på USB stikket Gentag data flytning
USB Error 9	Intern fejl	Genstart enheden og gentag. Hvis dette sker igen, så skal enheden tjekkes for fejl el. skade.
USB Error 10	Fejl under arbejdet med biblioteket.	Genstart enheden og gentag. Hvis dette sker igen, så skal enheden tjekkes for fejl el. skade.
USB Error 11	Fejl i antallet af biblioteker på USB stikket.	Genstart enheden og gentag. Hvis dette sker igen, så skal enheden tjekkes for fejl el. skade.
USB Error 12 **USB Error 13**	Fejl under oprettelsen af en fil.	Fjern skrivebeskyttelse på USB stikket Gentag data flytning Hvis dette sker igen, så skal enheden tjekkes for fejl el. skade.
USB Error 14 **USB Error 15**	Intern fejl	Gentag data flytning Hvis dette sker igen, så skal enheden tjekkes for fejl el. skade.
USB Error 16	Intern fejl	Gentag data flytning Hvis dette sker igen, så skal enheden tjekkes for fejl el. skade.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

15.3.3 Fejl koder ved brug af en USB-printer

Fejlkode	Grundlag	Reaktion
USB Error 17	Ingen PCL-kompatibel printer er tilsluttet eller printeren understøttes ikke.	Tilslut PCL-kompatibel printer og genstart print.
USB Error 18	Printer fejl	Genstart enheden og gentag. Hvis dette sker igen, så skal enheden tjekkes for fejl el. skade.
USB Error 19 **USB Error 20**	Printer hukommelses fejl	Genstart printer og gentag. Test med anden printer.
USB Error 21 **USB Error 22** **USB Error 23** **USB Error 24**	Fejl i printer	Genstart printer og gentag. Test med anden printer. Tjek printer.

15.4 Bluetooth fejl meddelelser

Fejlkode	Grundlag	Reaktion
Tjekker BT modul	Forbinder løs, fejl i Bluetooth modulet	Genstart enheden og gentag. Elektrofusion kontrolenhed skal tjekkes.
BT modul ikke fundet	Forbinder løs, fejl i modulet, Bluetooth modul er ikke tilgængeligt	Genstart enheden og gentag. Elektrofusion kontrolenhed skal tjekkes.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

16. Overensstemmelseserklæring CE

Vi erklærer hermed under vores eneansvar, at produktet beskrevet under "Tekniske data" er i overensstemmelse med følgende standarder eller normative dokumenter:

Dokument	Beskrivelse	Udgave	Klassifikation
2006/95/EEC	Direktiv af lav-spænding	2007	D

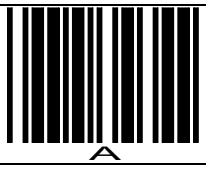
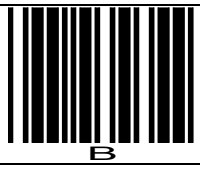
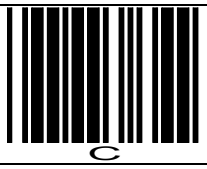
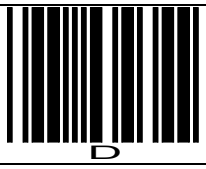
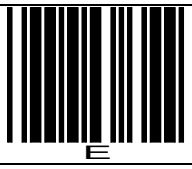
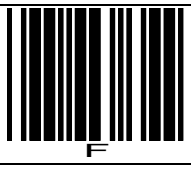
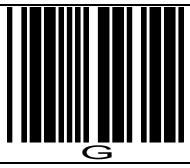
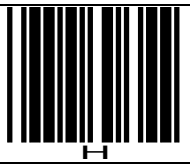
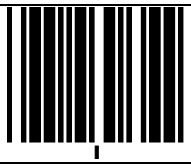
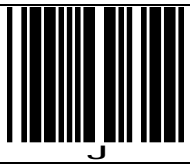
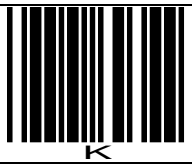
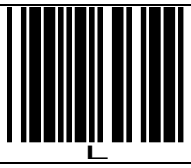
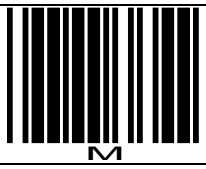
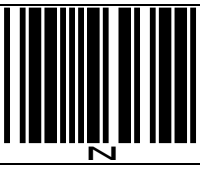
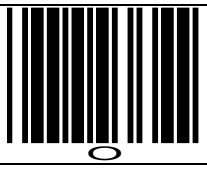
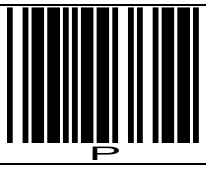
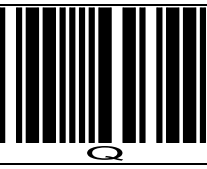
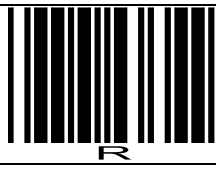
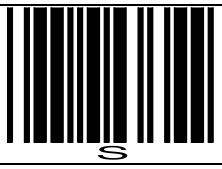
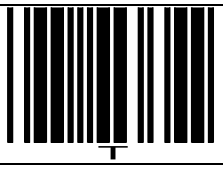
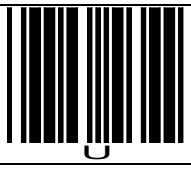
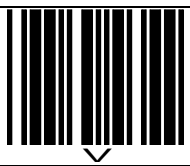
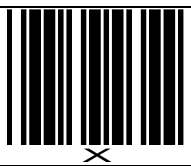
Denne erklæring mister dets gyldighed så snart at ændringer er lavet på produktet uden at konsultere med producenten først.

Teknisk dokumentaion er tilgængelig hos:	Achim Spychalski-Merle, CEO PF-Schweißtechnologie GmbH Karl-Bröger-Str.10 36304 Alsfeld Tyskland
Sted, dato	Alsfeld, 01.02.2017

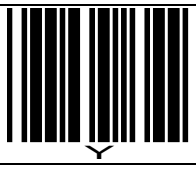
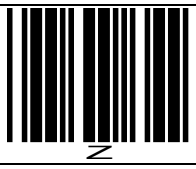
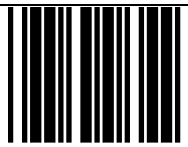
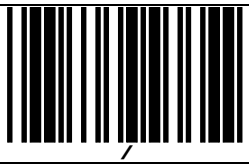
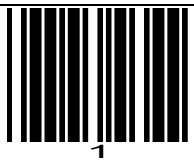
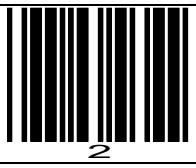
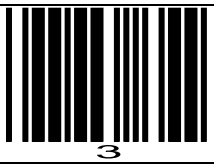
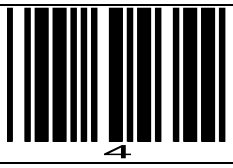
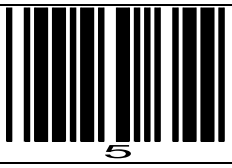
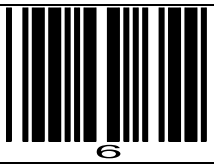
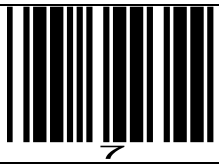
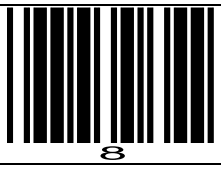
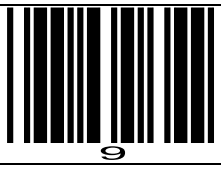
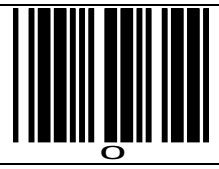
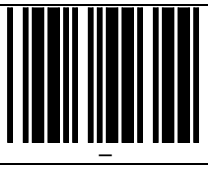
Erklæringen, der er trykt her, repræsenterer kun et uddrag. Det fulde dokument kan blive leveret ved behov.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

17. Alfanumerisk kode tabel

		
A	B	C
		
D	E	F
		
G	H	I
		
J	K	L
		
M	N	O
		
P	Q	R
		
S	T	U
		
V	W	X

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

		
Y	**Z**	
		
Mellemrum	**/**	**1**
		
2	**3**	**4**
		
5	**6**	**7**
		
8	**9**	**0**
		
$	**-**	

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

17.1 Administrator kode

Hvis adgang til system konfigurationen er blokoret, så kan du indlæse denne kode til at få adgang.



Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

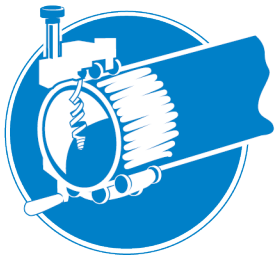
Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.

Med forbehold for ændringer uden varsel og fejl er undtaget. Figurer svarer til deres normale design.



Generelt

Læs komplet manual!
Oberver fittings producentens installations guide!
Følg nationale og internationale retningslinjer!



Skrabning

Fjern skidt fra røret!
Marker svejse område!
Brug kun roterende skrabe værktøjer!



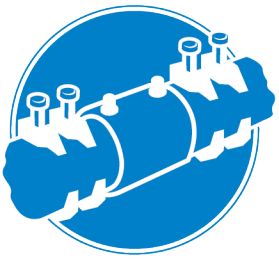
Rengøring

Tør rundt om røret!
Brug godkendt rengøringsartikel!
Brug fnugfrie klude!



Markering

Rør ikke det rengjorte svejseområde!
Marker dybden af fittingen!
Brug kun godkendte markeringsredskaber!



Justering

Brug gode justeringsredskaber!
Undgå mekanisk stres på rør og fittings!
Vent på at det køler før der puttes tryk på!

PF-Schweißtechnologie GmbH
Karl-Bröger-Straße 10
DE-36304 Alsfeld/Tyskland
Telefon: +49 6631 9652-0
E-Mail: info@pfs-gmbh.com
www.pfs-gmbh.com