

1	Anvisningar om säkerhet	121
1.1	Föreskriven användning	121
1.2	Allmänna säkerhetsanvisningar	121
1.3	Säkerhetsanvisningar	122
2	Teknisk data	122
2.1	Mätningstoleranser	123
3	Aktiv kylning (ACS) och värmekontroll (HC)	123
4	Förvaring / transport	123
5	Arbetsförberedelser	123
6	Elektrisk anslutning	124
7	Idrifttagning och användning av enheten	124
7.1	Slå på enheten / startbild	124
7.2	Datainmatning (allmän beskrivning)	125
7.3	Att utföra en svetsning	125
7.4	Överföring av sparade svetsloggar	129
7.5	Konfiguration av enheten ("INSTÄLLNING")	129
8	Information / felsökning	131
8.1	Felsökning	132
9	Avläsnings- och hanteringsprogram RODATA 2.0	132
10	Underhåll	133
11	Tillbehör	133
12	Kundservice	133
13	Avfallshantering	133

Symboler i detta dokument:



Fara!

Denna symbol varnar för personskador.



OBS!

Denna symbol varnar för skador på material eller miljö.



Uppmaning till handlande

1.1 Föreskriven användning

Produkten ROWELD ROFUSE Turbo är en elektrosvets som är lämplig för användning i mobila byggarbetsplatser. Med ROWELD ROFUSE 400 Turbo kan elektrosvetsmuffar (8 V - 48 V) av plast svetsas upp till en diameter på 400 mm och med ROWELD ROFUSE 1200 Turbo upp till en diameter på 1200 mm (här får data för de svetsfogar och muffar som ska svetsas observeras samt Turbo ROFUSE svetsutrustning). Med hjälp av strekkodsläsare kan svetsdata som är krypterade med en 24-siffrig strekkod enligt ISO 13950:2007-03 läsas in.

1.2 Allmänna säkerhetsanvisningar



WARNING! När du använder elverktyg ska följande grundläggande säkerhetsåtgärder följas för att skydda mot elektriska stötar, personskador och brand.

Läs alla dessa anvisningar innan du använder detta verktyg och förvara dem på ett säkert ställe.

Underhåll och reparation:

- 1 **Regelbunden rengöring, underhåll och smörjning.** Dra ut kontakten innan justering, underhåll eller reparationer utförs.
- 2 **Låt apparaten enbart repareras av kvalificerad fackpersonal som endast använder originalreservdelar.** Därmed säkerställs att apparatens säkerhet bibehålls.

Arbeta säkert:

- 1 **Håll din arbetsplats ren.** Avfall och kringliggande delar kan orsaka olyckor.
- 2 **Tänk på miljöfaktorerna.** Ställ inte ut elverktyg i regn. Använd inte elektriska verktyg i fuktiga eller våta miljöer. Sörj för god belysning av arbetsytan. Använd inte elverktyg där brand- eller explosionsrisk föreligger.
- 3 **Skydda dig mot elektriska stötar.** Undvik kroppskontakt med jordade ytor (t.ex. rör, radiatorer, spisar, kylskåp).
- 4 **Håll obehöriga borta.** Låt inga andra personer, särskilt inte barn, komma i kontakt med elverktyget eller sladden. Håll dem borta från arbetsområdet.
- 5 **Förvara elektriska verktyg på ett säkert sätt.** Oanvända elverktyg bör förvaras på en torr, hög eller låst plats, utom räckhåll för barn.
- 6 **Överbelasta inte dina elverktyg.** Gör jobbet bättre och säkrare i angivet driftsområde.
- 7 **Använd rätt elverktyg.** Använd inte maskiner med låga prestanda för tungt arbete. Använd inte verktyget för andra ändamål än de avsedda. Använd till exempel ingen cirkelsåg för att såga stockar och kubbbar.
- 8 **Bär lämplig klädsel.** Bär inte löst sittande kläder eller smycken, de kan fastna i rörliga delar. När du arbetar utomhus är halkfria skor att rekommendera. Använd hårnät om du har långt hår.
- 9 **Använd skyddsutrustning.** Använd skyddsglasögon. Använd dammskyddsmask vid dammigtt arbete.
- 10 **Stäng av dammsugs-funktionen.** Om det finns anslutningar för dammsug och dammsamlingsenhet, se till att de är anslutna och används på rätt sätt.
- 11 **Använd inte kabeln för andra ändamål än de avsedda.** Använd inte kabeln för att dra ut kontakten ur vägguttaget. Håll sladden borta från värme, olja och skarpa kanter.
- 12 **Säkra verktyget.** Använd skruvtving eller skruvstäd för att hålla fast arbetsstycket. Det är säkrare än att använda handen.
- 13 **Undvik dålig kroppshållning.** Se till att du står stadigt och behåller balansen vid alla tillfällen.
- 14 **Underhåll verktygen med omsorg.** Håll skärverktyg vassa och rena för bättre och säkrare arbete. Följ instruktionerna för smörjning och verktygsbyte. Kontrollera regelbundet sladden till verktyget och få den utbytt av en fackman om den är skadad. Kontrollera förlängningsladdarna med jämna mellanrum och byt ut dem om de är skadade. Håll handtagen torra, rena och fria från fett och olja.

- 15 **Dra ut stickkontakten ur eluttaget.** När du inte använder elverktyget, före service och vid byte av verktyg såsom knivar, bits, blad.
- 16 **Sätt inte in några skiftnycklar.** Kontrollera att nyckeln och monteringsverktyget är borttagna innan du slår på apparaten.
- 17 **Undvika oavsiktlig start.** Se till att strömbrytaren är avstängd när du sätter i kontakten i uttaget.
- 18 **Använd skyddsmarkerad förlängningssladd för utomhusbruk.** Användning utomhus får endast ske med för avseendet godkänd och skyddsmärkt förlängningssladd.
- 19 **Använd skyddsutrustning.** Var försiktig med vad du gör. Använd ditt sunda förnuft i arbetet. Använd inte elverktyget när du är trött.
- 20 **Kontrollera att maskinen inte är skadad.** Innan fortsatt användning av verktyget måste säkerhetsanordningar eller eventuella skadade delar noggrant undersökas för rätt handhavande och funktion. Kontrollera att de rörliga delarna fungerar och inte har fastnat eller att några delar är skadade. Alla delar måste vara korrekt installerade och uppfylla alla krav för att säkerställa korrekt drift av verktyget.
Skadad säkerhetsutrustning och skadade delar måste repareras eller bytas ut av en auktoriserad serviceverkstad, om inte annat anges i bruksanvisningen. En skadad strömbrytare får endast bytas ut av en auktoriserad serviceverkstad.
Använd inte elverktyg där strömbrytaren inte kan slås på och av.
- 21 **Varning.** Användning av andra verktyg och tillbehör kan leda till skador för dig.
- 22 **Låt verktyget endast repareras av en behörig elektriker.** Detta elverktyg uppfyller gällande säkerhetsföreskrifter. Reparationer får endast utföras av en behörig elektriker med hjälp av originalreservdelar, annars kan användaren riskera att råka ut för olyckor.

1.3 Säkerhetsanvisningar

- Det finns risk för elstötar vid användning på grund av felaktig isolering.
- Det finns risk för brännskador på grund av höga temperaturer i huset under intensiv användning eller vid långa svetstillfällen.
- Denna enhet kan användas av barn från 8 år och uppåt och av personer med nedsatt fysisk, sensorisk eller mental förmåga, eller brist på erfarenhet och kunskap, om de övervakas eller instrueras om säker användning av utrustningen och kan förstå dess risker. Barn ska inte leka med apparaten. Rengöring och användarunderhåll får inte utföras av barn utan tillsyn.

2 Teknisk data

Nätspänning	230 V
Frekvens	50 Hz; 60 Hz
Effektförbrukning	3.000 VA, 70 % ED
Utgångsström (märkström)	80 A
Svetsspänning	8 – 48 V
Omgivningstemperatur	- 10 °C bis + 60 °C*
Arbetsområde ROFUSE 400 Turbo	Beslag till 400 mm
ROFUSE 1200 Turbo	Beslag till 1200 mm
Skyddsklass	I
Skyddstyp	IP 54
Överföringsgränssnitt	USB v 2.0
Lagringskapacitet	2.000 Svetslogg
Överströmningsminne	47 Svetslogg
Mått (L x B x H)	ca. 500 x 250 x 320 mm
Vikt med svetskabel	

(basenhet, utan tillbehör) ca. 21,5 kg

Kontakter 4 mm och 4,7 mm i enlighet med IEC 60529

* Kylning Tider varierar med omgivningstemperaturen. Direkt solljus bör undvikas.

2.1 Mätningstoleranser

Temperatur $\pm 5\%$

Spänning $\pm 2\%$

Ström $\pm 2\%$

Motstånd $\pm 5\%$

3 Aktiv kylning (ACS) och värmekontroll (HC)

Enheten är utrustad med en fläkt. Den startar så fort enheten slås på med huvudbrytaren. Fläkten hjälper till att avleda den temperatur som uppstår under svetsningen i anordningen. Därför rekommenderar vi att enheten också slås på mellan två svetsningar för att optimera kylningen av apparaten.

Enheten har en värmestyrningsfunktion (HC - Heat Control). Före varje svetsning kontrollerar anordningen huruvida nästa svetsning kan utföras på ett tillförlitligt sätt till slutet. Sådana faktorer som den verkliga temperaturen, den omgivande temperaturen och svetsdata på rördelarna spelar roll här. Om den verkliga temperaturen är för hög, visar displayen den förväntade väntetiden. Fläkten minskar denna väntetid avsevärt.

4 Förvaring / transport

Enhetsanslutningen och svetskabeln ska skyddas från vassa kanter.

Svetsen bör inte utsättas för kraftiga mekaniska belastningar.

Enheten ska förvaras vid temperaturer på -30 till $+70$ °C.

5 Arbetsförberedelser

Vid drift av svetsen måste det säkerställas att den står ordentligt på plats. Svetsenheten är stänksäker (IP54).



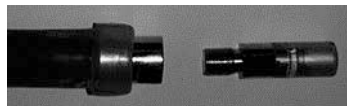
Apparaten får inte sänkas ned i vatten.

För att säkra muffen mot att glida under svetsprocessen ska lämpliga spännanordningar användas. Monteringsanvisningen från respektive mufftillverkare samt regionala eller nationella bestämmelser och monteringsanvisningar ska alltid följas.

Kontrollera att kontaktytorna på svetskontakten och på muffen är rena. Smutsiga kontakter kan orsaka skador på grund av överhettning av kontakten. Kontrollera vilken eller vilka kontaktyper du behöver för att utföra svetsningen. Vid byte av stickkontakt måste kontakten kopplas bort från elnätet!



För att byta stickkontakt skjuter du frontluckan (beröringsskyddet) försiktigt tillbaka mot kabeln och lägger båda nyckeltygorna fritt.



Lossa anslutningen med två nycklar 7 och 10 mm och byt ut stickkontakten. Dra åt skruvanslutningen med 15 Nm igen.



Skjut sedan tillbaka beröringsskyddet helt över kontakten. Alla metallytor måste täckas.

6 Elektrisk anslutning

Vid byggarbetsplatser måste regler om jordfelsbrytare följas och svetsen får endast drivas med FI-brytare (jordfelsbrytare, RCD)

Se till att nätet eller generatoren skyddas med max 20 A (trög).

Endast godkända och märkta förlängningskablar med följande ledarareor får användas.

till 20 m: 1,5 mm² (2,5 mm² rekommenderas), typ H07RN-F

över 20 m: 2,5 mm² (4,0 mm² rekommenderas), typ H07RN-F

Förlängningskabeln får endast användas fullt utrullad och utsträckt för att förhindra överhettning.

Den nominella generatorkraft som behövs beror på den största effektförbrukningen för de beslag som används. Observera även anslutningsförhållandena på platsen, miljöförhållandena och effektförbrukningen av själva generatoren.

Märkeffekt för en generator 1-fas, 220 – 240 V, 50/60 Hz:

d 20 - d 160 3,2 kW

d 160 - d 400 4 kW reglerad mekaniskt

d > 400 5 kW reglerad elektroniskt

Först måste generatoren slås på innan svetsen kan anslutas. Den öppna kretsspänningen bör kontrolleras vid ca 240 volt.

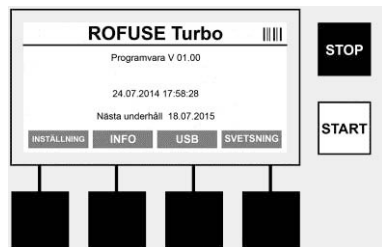
! **Obs: Under svetsningen bör inga ytterligare konsumenter drivas på samma generator!**

Efter slutförandet av svetsningen, koppla först ur strömkabeln till generatoren och stäng sedan av.

7 Idrifttagning och användning av enheten

7.1 Slå på enheten / startbild

Enheten slås på huvudströmbrytaren efter anslutning till elnätet eller generator. Startskärmen visas.



Visning av använda minnesplatser (se avsnitt 8)

Datum och klockslag

Visa nästa underhållsdatum

Tilldelning av flerfunktionsknapparna

Flerfunktionsknappar:

INSTÄLLNING Använd den här knappen för att öppna inställningsmenyn. Där kan inställningar, t.ex. tid, språk, datainmatningstyper och underhållsdatum ställas in.

INFO Här kan en mängd information om enheten hämtas, t.ex. serienummer, ägare, etc.

USB I USB-menyn kan sparade svetsningar överföras från enhetens internminne till en USB-lagringsenhet.

SVETSNING Med denna flerfunktionsknapp öppnas datainmatningsskärmen för att starta en svetsning.

7.2 Datainmatning (allmän beskrivning)

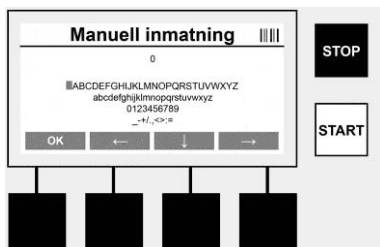
Inmatningen av de flesta data kan göras antingen manuellt eller med hjälp av en streckkodsläsare.

Streckkodsläsare

En streckkod läses av genom att streckkodsläsaren hålls med ett avstånd av ca 5 till 10 cm framför streckkoden. Om streckkodsläsaren är i standby, tryck kort på knappen på handtaget på läsaren så slås den på. Den röda linjen visar läsavståndet. Tryck igen på knappen på handtaget. Streckkoden läses in. Vid korrekt inläsning av datan ljuder en signal och inlästa data visas i klartext (siffror/bokstäver) på svetsens display. Motsvarar den skannade streckkoden den förväntade streckkoden, bekräftar svetsen riktigheten av streckkoden även med en signal (svetsen accepterar inte, till exempel, om vid den punkt muffstreckkoden ska skannas in, du istället skannar in streckkoden för spårbarhet av muff).

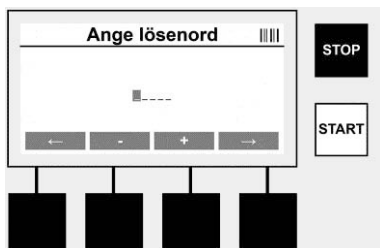


Se upp! Laserklass 2 - Titta inte direkt in i laserstrålen!



Manuell inmatning av data (bokstäver och siffror)

Med manuell inmatning kan både data, till exempel namnet på svetsen eller byggplatsen, eller de nummersekvenser som motsvarar streckkoden anges, i händelse av att den är oläslig eller att streckkodsläsaren är defekt. Bokstäver och siffror kan anges med det visade alfabetet. Bokstäverna och siffrorna styrs med piltangenterna. Tryck på OK för att bekräfta valet. Efter inmatningen, tryck på knapparna **>pil ner<** och sedan **>OK<**. Genom att trycka på knappen **>STOP<** kan bokstäver och siffror raderas.

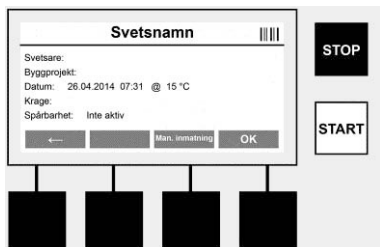


Manuell inmatning av siffror

Om bara siffror för inmatning av data krävs (t.ex. manuell inmatning av muffkoden), visas endast siffror från 0 till 9 som alternativ. Med knapparna **>+<** och **>-<** kan siffrorna väljas. Med knapparna **>pil vänster<** och **>pil höger<** styrs de enstaka siffrorna. När du har angett den sista siffran bekräftar du med knappen **>pil höger<**.

7.3 Att utföra en svetsning

Öppna startsidan och tryck på flerknappknappen **>SVETSNING<**.



Under menyalternativet **>SVETSNING<** kan nödvändiga uppgifter matas in till svetsen. Därför kan en streckkod skannas med streckkodsläsaren, eller eventuellt manuellt med flerfunktionsknapparna.

Svetsnamn

Om alternativet "svetskod" är inaktiverat, kan namnet på svetsen anges här. Inmatningen kan antingen ske manuellt eller med streckkod. I "svetsnamn" kan högst 30 tecken skrivas in fritt. Posten kan hoppas över genom att trycka på **>OK<**. Om alternativet "svetskod" är aktiverat, efterfrågas inte "svetsnamn".

Svetskod

Om parametrarna i alternativet "svetskod" är aktiverat (se avsnitt 7.5 "INSTÄLLNING"), måste giltig svetskod anges på denna punkt (endast en svetskod kompatibel med ISO-standarden accepteras av enheten).

Byggprojekt

Denna inmatning kan göras antingen manuellt eller med streckkodsläsare eller också hoppas över genom att trycka på knappen **>OK<** då den förblir tom.

Datum

Det aktuella datumet visas med tid och omgivningstemperatur.



Miljöförhållanden

Är alternativet "Miljöförhållanden" aktiverat (se avsnitt 7.5 "INSTÄLLNING"), så måste på denna punkt miljöförhållandena vid tidpunkten för svetsningen (sol, torka, regn, vind, täkt, värme) anges.

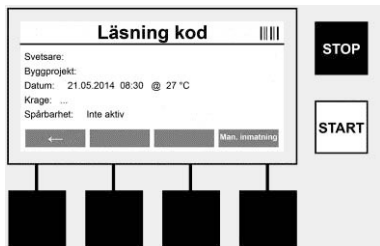
Muffkod

Vid denna punkt måste muffkoden anges. Denna innehåller information om svetssspänning, svetsid och (delvis) kylning och ligger på elektrosvetsmuffen i form av en streckkod. Muffkoden kan också skrivas in manuellt om muffkoden är skadad.

Spårbarhet

Om parametrarna i alternativet "Spårbarhet" för muff eller rör är aktiverade (se avsnitt 7.5 "INSTÄLLNING"), måste en inmatning göras på denna punkt. Denna inmatning kan antingen göras med streckkodsläsaren eller manuellt. Är "spårbarhet" inställt som en valfri inmatning kan en inmatning göras, frågan "spårbarhet" kan hoppas över genom att trycka på **>OK<** och därmed förbli tom. Om frågan "spårbarhet" är inaktiverad, visas den inte i displayen och efterfrågas inte heller.

Anslut nu svetskontakten med muffen. Använd lämplig adapter vid behov (se avsnitt 5). Kontrollera att kontaktytorna på svetskontakten eller på adaptern och muffen är rena.



Skanna med hjälp av streckkodsläsare in muffkoden. Om streckkodsläsaren är defekt eller inte kan läsa muffkoden kan muffkoden också matas in manuellt. Gör detta genom trycka på knappen **>MANUELL INMATNING<** (se även avsnittet "Inmatning").

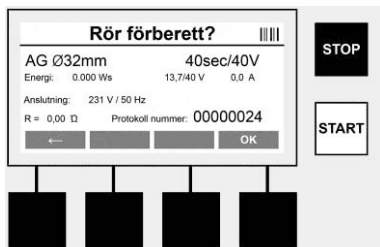
Om ingen kylningstid finns i muffens streckkod kan kylningstiden anges vid denna punkt. Inmatningen kan hoppas över genom att trycka på **>OK<**.

Om det finns en kylningstid i muffens streckkod visas den efter avslutad svetstid, räknas ner och registreras.

Om streckkoden inte innehåller någon kylningstid och den anges manuellt visas denna kylningstid efter avslutad svetsning och räknas ned. Avkylningstiden loggas inte.

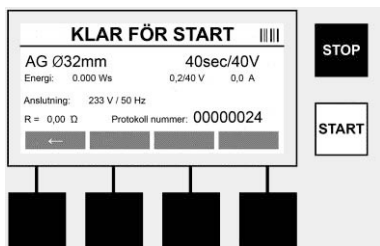
Kylningstid

Om streckkoden inte innehåller någon kylningstid och den inte heller anges manuellt visas ingen kylningstid efter avslutad svetsning. Avkylningstiden loggas inte heller.



Efter en framgångsrik inmatning av data ändras skärmen till frågan om huruvida rören bearbetas i enlighet med tillverkarens instruktioner. Detta måste bekräftas med **>OK<**.

Innan själva svetsningen startar visar enheten alla relevanta svetsparametrar igen.



Diameter Rördiameter enligt muffkod

Energi Implementerad energi

Svetsning Svetstid enligt muffkoden, faktisk/nominell svetspänning, aktuell svetsström

Anslutning Nätpänning och nätfrekvens

R Nuvarande resistans hos värmebatteriet

Protokoll Protokollnummer, kontinuerligt under hela enhetens livslängd

Enheten utför två säkerhetskontroller:

Correct Fitting Connection (CFC)

Enheten kontrollerar om en rördel är ansluten och jämför dessa uppgifter med tidigare inskannade data. Om skillnaden mellan de två värdena är mindre än toleransen som namnges i koden börjar svetsprocessen. Om avvikelsen är utanför toleransen, rapporterar enheten ett fel och ger tips om var felet kan finnas (se kapitlet 8 "Felskärmbilder").

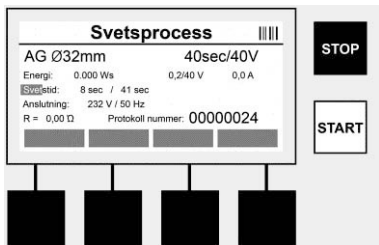
Heat Control Funktion (HC)

Enheten beräknar (baserat på svetsparametrar) aktuell enhetstemperatur och omgivningstemperatur), oavsett om denna svetsning kan genomföras helt. Särskilt vid höga yttertemperaturer eller stora muffar kan enheten annars överhettas och på så sätt leda till nödstopp under svetsprocessen.

Om svetsprocessen kan genomföras helt, tänds den gröna **>START<**-knappen. Svetsningen kan startas genom att trycka på denna knapp.

Om den aktuella temperaturen är för hög, tänds den röda **>STOPP<**-knappen. Displayen visar en indikation på hur lång tid enheten måste kylas ner innan den kan starta med svetsningen (den tid som anges här är ungefärlig).

Om den gröna **>START<**-knappen lyser kan svetsningen startas genom att trycka på den här knappen.



Under svetsprocessen visas alla relevanta uppgifter på skärmen. Svetsprocessen övervakas under hela svetstiden utifrån svetsparametrarna som ges av muffkoden.

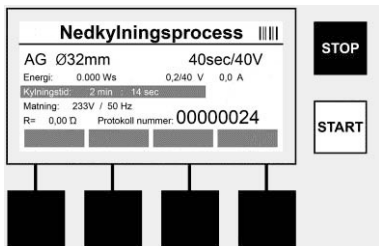
Svetsprocessen kan avbrytas när som helst genom att trycka på knappen **>STOPP<**.

Svetsen justerar automatiskt svetstiden beroende på omgivningstemperaturen. Därför kan svetstiderna variera med identiska muffar.

Svetstiden visas även för att underlätta illustrationen som ett statusfält.

Efter att svetsningen är genomförd visas resultatet på displayen. Kylningstiden som anges av mufftillverkaren ska observeras. Om streckkoden för muffen innehåller en uppgift om kyltid visas denna efter genomförandet av svetsprocessen. För att förenkla illustrationen visas kylningstiden dessutom som statusfält.

Kylningstiden kan avbrytas när som helst genom att trycka på **>STOPP<**. Avbrottet av kylprocessen noteras i loggen. Även separation av monteringsanslutningarna leder till ett avbrott av kylningstiden.

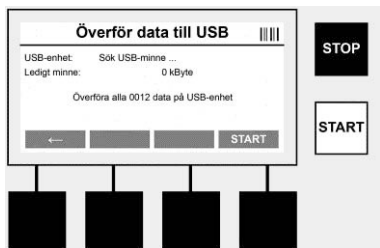


Om svetsningen misslyckas visas meddelandet "Fel" på displayen. Vidare visas en akustisk och en optisk signal i form av en blinkande röd LED-lampa.

Med **>vänsterpil<** kan en ny datainmatning startas.

7.4 Överföring av sparade svetsloggar

Öppna startsidan och tryck på flerfunktionsknappen **>USB<**.

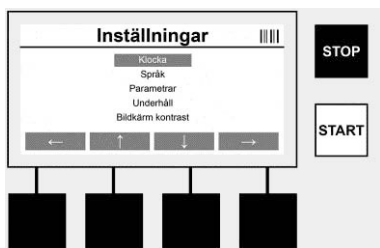


I USB-menyn kan sparade loggar överföras från enhetens internminne till en USB-lagringsenhet. Nu ansluter du ditt USB-minne i USB-porten. Vänta tills lagringsenheten har upptäckts. Detta indikeras med motsvarande illustration. Genom att trycka på knappen **>Start<** överförs alla loggar som är lagrade i enheten på USB-minnet. Enheten kommer att skapa en ny mapp med namnet "ROFUSE" på USB-minnet. I en undermapp till "ROFUSE" ligger en annan mapp med serienumret på enheten som ett namn. I den här mappen sparas loggarna.

Loggarna kan sedan hanteras med avläsningsprogramvaran RODATA 2.0 och senare behandlas (se avsnitt 9).

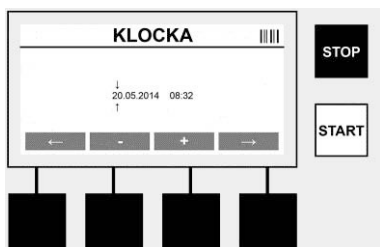
7.5 Konfiguration av enheten ("INSTÄLLNING")

Öppna startsidan och tryck på flerfunktionsknappen **>INSTÄLLNING<**.



Med de mittersta bägge upp- och nedpilarna kan önskad post väljas, bekräfta sedan med **>högerpil<**.

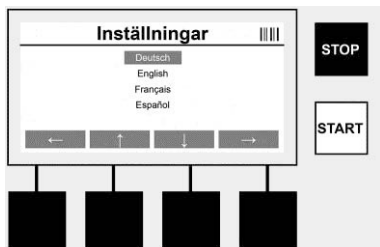
>Vänsterpil< lämnar den här menyn och återgår till startskärmen.



Klocka

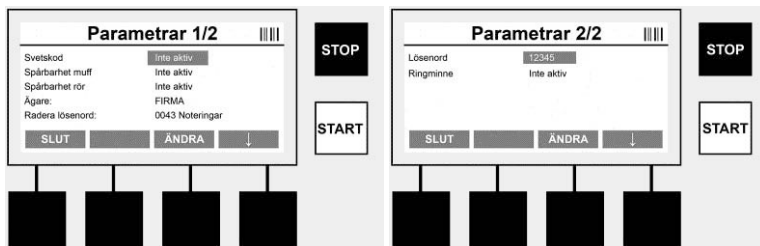
Ställa in datum och tid Datum och tid visas i formatet dd.mm.åååå tt:mm. Använd knapparna **>vänsterpil<** och **>högerpil<** för att välja den siffra som ska ändras. Korrigeringar kan sedan göras med knapparna **>+<** och **>-<**. Menyn kan sedan lämnas igen med **>vänsterpil<**.

Klockan drivs av ett internt batteri, så att den kan användas även när du drar ut kontakten.



Språk

För att ställa in språket. Använd knapparna >pil upp< och >pil ner< och välj önskat språk och bekräfta med >OK<.



Parametrar

Lösenordsskyddat område. I detta menyalternativ kan du justera inställningarna på enheten för att styra enhetens egenskaper och funktioner (t.ex. svetskod, byggprojekt, spårbarhet). Här kan inmatningar och funktioner för användaren aktiveras eller inaktiveras och rutiner på byggarbetsplatsen därmed anges. PIN-kodens grundinställning är "12345". Ändra lösenord om det behövs (se undermenyn "lösenord"). Meny kan avslutas när som helst genom att trycka på knappen >SLUT<.

Svetskod

Inmatningen av svetskoder här kan aktiveras eller inaktiveras (se kapitel 7.3). Statusen kan ändras genom att trycka på knappen >ÄNDRA<.

Om alternativet "Svetskod" är aktiverat krävs en giltig svetskod för att starta en svetsning enligt ISO-12176-3.

Spårbarhet muff

Inmatning av spårbarhet av muffen kan här aktiveras, inaktiveras eller ställas in som frivillig uppgift (för beskrivning, se kapitel 7.3). Statusen kan ändras genom att trycka på knappen >ÄNDRA<.

Spårbarhet rör

Inmatning av spårbarhet av rör kan här aktiveras, inaktiveras eller ställas in som frivillig uppgift (för beskrivning, se kapitel 7.3). Statusen kan ändras genom att trycka på knappen >ÄNDRA<.

Ägare

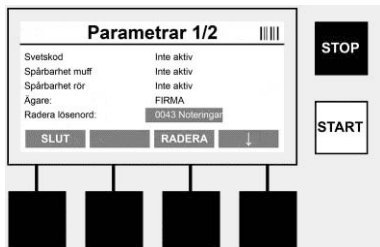
Här kan ägaren av apparaten ändras (t.ex. företagsnamn). Ändringen sker manuellt (se även kapitlet "Inmatning").

Radera lösenord

Här kan alla sparade svetsningar raderas.



Se upp! Det raderar hela minnet. Delvis radering av sparade svetsningar är inte möjlig.



Enheten lagrar upp till 2 000 svetsningar automatiskt. Om 2000 minnesplatser är fulla visar enheten en varning på startskärmen. Ytterligare 47 svetsningar lagras i överströmningsminnet.

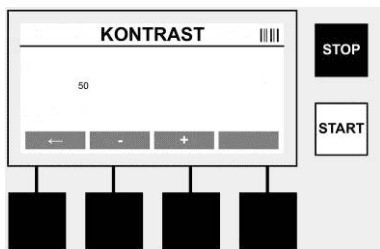
! Se upp! Det kan leda till förlust av data om en svetsning utförs trots att minnet är fullt. Det rekommenderas att loggen sparas rätt i tiden med hjälp av ett USB-minne och att regelbundet tömma enhetens minne.

Lösenord

Här kan du ändra lösenordet för det skyddade området "Parametrar". För att ändra lösenordet trycker du på knappen **>ÄNDRA<**. Ändringen sker manuellt (se även kapitlet "Inmatning").

Underhåll

Lösenordsskyddat område (endast för servicepersonal från ROTHENBERGER eller auktoriserad servicepartner).

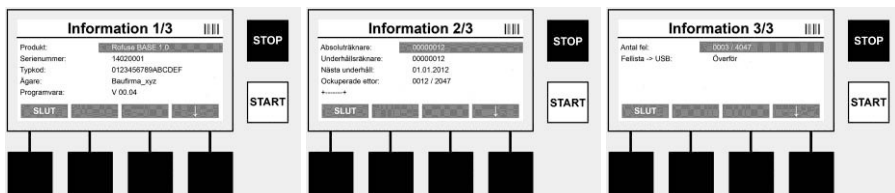


Kontrast

Displayens kontrast kan justeras enligt omgivningsförhållandena. Kontrasten kan korrigeras med pilknapparna **>+<** och **>-<**. Undermenyn kan avslutas genom att trycka på **>vänsterpil<**.

8 Information / felsökning

Öppna startsidan och tryck på flerfunksknappen **>INFO<**.



Följande information visas:

Produkt Produktens namn
 Serienummer Serienummer på enheten
 Typkod Typkod för apparaten enligt ISO 12176-2
 t.ex.: P24US2VAKDX
 Ägare Ägaren av enheten (se avsnitt 7.5)
 Programvara Programvaruversion

Absoluträknare Antal svetsningar som någonsin genomförts under enhetens livstid
Underhållsräknare Antal svetsningar sedan det senast utförda underhållet
Nästa underhåll Nästa underhållsdatum i formatet dd.mm.åååå
Använda minnesplatser Antal loggar som för närvarande finns på enhetens internminne
Felmeddelanden Antal felmeddelanden

Fellista

Felmeddelanden kan överföras till ett USB-minne. Dessa data kan sedan överföras till en ROTHENBERGER servicetekniker eller partner (t.ex.via e-post). Om enheten är defekt eller enhetens funktion är begränsad, kan fjärrdiagnostik eventuellt användas för att få felbilder.

8.1 Felsökning

Felaktigt lösenord

För att komma åt menyparametrarna eller för att utföra underhåll måste ett giltigt lösenord anges. Kontrollera med enhetansvarig om din behörighet och gällande kod.

Felaktig muff

Detta felmeddelande visas när muffparametrarna i muffkoden inte matchar de faktiska värdena. Kontrollera att den skannade koden matchar muffen.

Skadad kod

Den skannade muffkoden kan inte avkodas. Kontrollera om koden är skadad eller smutsig.

Ingen ansluten muff

Ett försök gjordes att starta en svetsning utan fastsatt muff. Kontrollera kontakterna från muffen och kontakten beträffande skador eller smuts.

Muffen är kortsloten

En kortslutning på muffen har upptäckts. Kontrollera kontakterna från muffen och kontakten beträffande skador eller smuts.

Muffdiameter > 400 mm

Enheten ROFUSE 400 Turbo kan bara svetsa muffar upp till 400 mm diameter.

Dataförlust - minnet fullt

Om en svetsning startas trots detta meddelande sker en förlust av data. Svetsningen loggas INTE. Säkra data via USB-minne och radera minnet.

Otillåten omgivningstemperatur

Den omgivande temperaturen är utanför det tillåtna intervallet. Placera enheten i skuggan eller slå på värmen.

Underspänning

I generatordrift höj spänningen.

Överspänning

I generatordrift sänk spänningen.

Frekvensfel

Frekvensen av matningsspänningen är utanför det tillåtna intervallet.

Systemfel

Skicka enheten till reparation omedelbart. Utför ingen mer svetsning!

Avbrott

Under svetsningen sker ett avbrott i svetsspänningen.

Svetsspänning felaktig

Under svetsningen har spänningen avvikit från det tillåtna området.

9 Avläsnings- och hanteringsprogram RODATA 2.0

Avläsningsprogramvara och monterings- och driftsinstruktioner för programvaran finns på USB-minnet. Vid behov kan programmet även hämtas från hemsidan www.rothenberger.com.

10 Underhåll

Enligt DVS 2208 del 1 ska ett upprepat test (underhåll) göras åtminstone en gång om året.

11 Tillbehör

Tillbehörs namn	ROTHENBERGER artikelnummer
Streckkodsläsare	Nr. 1500001316
Kontakt 4,0 mm	Nr. 1500001317
Kontakt 4,7 mm	Nr. 1500001318

12 Kundservice

ROTHENBERGER serviceplatser finns tillgängliga för att hjälpa dig (se listan i katalogen eller online) och reservdelar och service finns också tillgängligt via samma serviceplatser.

Beställ dina tillbehör och reservdelar från din specialiståterförsäljare eller använd vår kundtjänst hotline:

Telefon: + 49 (0) 61 95 / 800 – 8200

Fax: + 49 (0) 61 95 / 800 – 7491

Email: service@rothenberger.com

www.rothenberger.com

13 Avfallshantering

Vissa delar i detta verktyg innehåller ämnen som kan återvinnas. Detta kan utföras av certifierade återvinningsföretag. Vid skrotning av icke återvinningsbara ämnen (t.ex. elektronikskrot) skall du ta kontakt med ansvarig kommunal instans.

Gäller endast EU-länder:



Kasta inte elektriska verktyg bland hushållsavfall! Enligt direktiv 2012/19/EG om avfall som utgörs av eller innehåller elektriska eller elektroniska produkter och nationell lagstiftning genom vilken direktivet införlivats ska elektriska verktyg som inte längre är användbara samlas in separat och tillföras miljövänlig återvinning.